

Die aufgeführten Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel werden für die oben genannte Prüfung zusätzlich empfohlen!

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch betriebsübliche Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel verwendet werden.

I Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

| | | | |
|----|--|------------------|------------|
| 1. | 1 Gewindengrenzlehrringe Gut / Ausschuß | M10 M12 | |
| 2. | 1 Schneideisen mit Schneideisenhalter | M10 M12 | |
| 3. | 1 Formdrehmeißel für Gewindefreistich außen, Gewindesteigung | B 1,5 1,75 mm | DIN 76 |
| 4. | 1 Ring-Maulschlüssel | SW18 27 | DIN 3113 A |
| 5. | 1 Maschinenreibahle H7 mit entsprechendem Spiralbohrer und Grenzlehrdorn | 5 | DIN 212 |

Die DIN-Angaben der Werkzeuge beziehen sich auf HSS, alternativ kann auch HM verwendet werden.
Die Schneidstoffe richten sich nach den in der Materialbereitstellungsliste (Seite -2-(2)) aufgeführten Werkstoffen.

Wichtiger Hinweis:

Zusätzlich zu den in diesen Listen (Seite -1-(2) und -2-(2)) aufgeführten Einzelteilen werden auch die Betriebsmittel aus den Standardbereitstellungsunterlagen zur Durchführung des prüfungsbezogenen Arbeitsauftrags benötigt.

Das Heft „Standardbereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ für die Abschlussprüfung Fachpraktiker/-in Zerspanungsmechanik Teil 1 kann unter www.ihk-pal.de heruntergeladen oder in Papierform bei der für den Ausbildungsbetrieb zuständigen Industrie- und Handelskammer angefordert werden.

Hier finden Sie die Standardbereitstellungsunterlagen:
Klicken Sie hier!

Dieser Prüfungsaufgabensatz wurde von einem überregionalen nach § 40 Abs. 2 BBiG zusammengesetzten Ausschuss beschlossen. Er wurde für die Prüfungsabwicklung und -abnahme im Rahmen der Ausbildungsprüfungen entwickelt. Weder der Prüfungsaufgabensatz noch darauf basierende Produkte sind für den freien Wirtschaftsverkehr bestimmt.

Beispielhafte Hinweise auf bestimmte Produkte erfolgen ausschließlich zum Veranschaulichen der Produkthanforderung beziehungsweise zum Verständnis der jeweiligen Prüfungsaufgabe. Diese Hinweise haben keinen bindenden Produktcharakter.

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Werkstoffe für Halbzeuge bzw. Normteile mit für die Anwendung ausreichenden Eigenschaften verwendet werden.

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberfläche \sqrt{Rz} 16). Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern * gekennzeichneten Maße gilt ∇ . Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ($\begin{array}{c} \dashv \\ \oplus \end{array}$).

Allgemeintoleranzen nach ISO 2768

| Toleranz- klasse | von 0,5 bis 3 | über 3 bis 6 | über 6 bis 30 | über 30 bis 120 | über 120 bis 400 |
|---------------------|------------------------|-----------------------|------------------------|--------------------------|---------------------------|
| mittel | ±0,1 | ±0,1 | ±0,2 | ±0,3 | ±0,5 |

I Halbzeuge, die jeder Prüfling mitzubringen hat:

- | | | | | | |
|----|------------------|-----------------------|----------|---------------|---------------------------|
| 1. | 1 Flachstahl | 60* × 20* × 100 | EN 10278 | S235JR+C | |
| 2. | 1 Flachstahl | 60* × 20* × <u>52</u> | EN 10278 | S235JR+C | |
| 3. | 1 Flachmessing | 20* × 10* × <u>50</u> | EN 12164 | CuZn40Pb2 | |
| 4. | 1 Flachstahl | 20* × 5* × 20-0,2 | EN 10278 | S235JR+C | vorbereitet nach Skizze 1 |
| 5. | 1 Rundaluminium | ∅ 40 × <u>53</u> | EN 754 | AW-Al Cu4PbMg | |
| 6. | 1 Sechskantstahl | 6kt 27 × <u>48</u> | EN 10016 | 11SMn30+C | |

- ¹⁾ **EN 10278 zulässige Breiten- und Dickenabweichungen für Flachstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;**
EN 10278 zulässige Seitenlängenabweichungen nach ISO-Toleranzfeld h11;
EN 10278 zulässige Nenndurchmesserabweichungen für Rundstähle nach ISO-Toleranzfeld h11.

II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | | |
|----|-----------------------|--------------|------------|--------|-------------|
| 1. | 1 Schraubendruckfeder | 1 × 8 × 28,5 | EN 10270-1 | FS | $i_f = 6,5$ |
| 2. | 1 Senkschraube | M5 × 10 | ISO 10642 | 8.8 | |
| 3. | 2 Zylinderschraube | M5 × 25 | ISO 4762 | 8.8 | |
| 4. | 1 Sechskantmutter | M12 | ISO 4032 | 8 | |
| 5. | 1 Scheibe | 12 | ISO 7090 | 200 HV | |
| 6. | 2 Zylinderstift | 5 × 32 – A | ISO 8734 | St | |
| 7. | 1 Spannstift | 5 × 18 | ISO 8752 | St | |

Skizze 1

