

Variable Bereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb**Werkzeugmechaniker/-in**

Verordnung vom 23. Juli 2007

Änderungsverordnung vom 7. Juni 2018

Für die mechanische Baugruppe sind die in diesem Heft aufgeführten Positionen erforderlich. Darüber hinaus sind im Heft „Standard-Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ weitere Positionen aufgeführt.

Nur die angekreuzten Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel werden für die oben genannte Prüfung zusätzlich benötigt!

I Werkzeuge und Hilfsmittel, die für 1 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

☒	1.	1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen wahlweise Maschinengewindebohrer	M4 M5 M6 M8 M10	
☐	2.	1 Schneideisen mit Schneideisenhalter	M5 M6 M8 M10	
☒	3.	1 Spiralbohrer	Ø 3,3 3,5 3,8 4,1 4,2 4,5 4,8 5,0 5,1 5,5 5,8 6,0 6,1 6,6 6,8 7,8 8,0 8,5 9,8 10,0 11,75 12,0 12,1 15,75	
☒	4.	1 Flachsenker	8 × 4,5 10 × 5,5 11 × 6,6 15 × 9	DIN 373
☒	5.	1 Maschinenreibahle H7	4 5 6 8 10 12 16	DIN 212
☐	6.	1 Maschinenreibahle F7	5 6 8 10 12 16	DIN 212
☐	7.	1 Zentrierbohrer	A 1,25	DIN 333

II Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

☒	1.	1 Grenzlehrdorn H7	4 5 6 8 10 12 16	
☐	2.	1 Grenzlehrdorn F7	5 6 8 10 12 16	
☐	3.	1 Maulschlüssel	SW 6 7 8 10 12 13 16 17 19 20 22 mm	
☐	4.	1 Radienlehre	15,5–25 (konkav und konvex)	
☒	5.	1 Winkelschraubendreher für Schrauben mit Innensechskant	SW 2	ISO 2936

Das Heft „Standard-Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ für die Abschlussprüfung Teil 1 Werkzeugmechaniker/-in 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 Standard-Bereitstellungsunterlagen:
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.

Materialbereitstellungsliste

Werkzeugmechaniker/-in

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen ∇ 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 (.

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	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$

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

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | | |
|----|--------------|-----------------|----------|-----------|------------------------------------|
| 1. | 1 Flachstahl | 80* × 10* × 100 | EN 10278 | S235JR+C | geglüht |
| 2. | 2 Flachstahl | 20* × 12* × 100 | EN 10278 | S235JR+C | |
| 3. | 1 Flachstahl | 30* × 12* × 60 | EN 10278 | S235JR+C | |
| 4. | 2 Flachstahl | 18* × 15* × 110 | EN 10278 | S235JR+C | geglüht, vorbereitet nach Skizze 1 |
| 5. | 1 Flachstahl | 15* × 8* × 55 | EN 10278 | S235JR+C | vorbereitet nach Skizze 2 |
| 6. | 1 Rundstahl | 25* × <u>42</u> | EN 10278 | 11SMn30+C | |

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

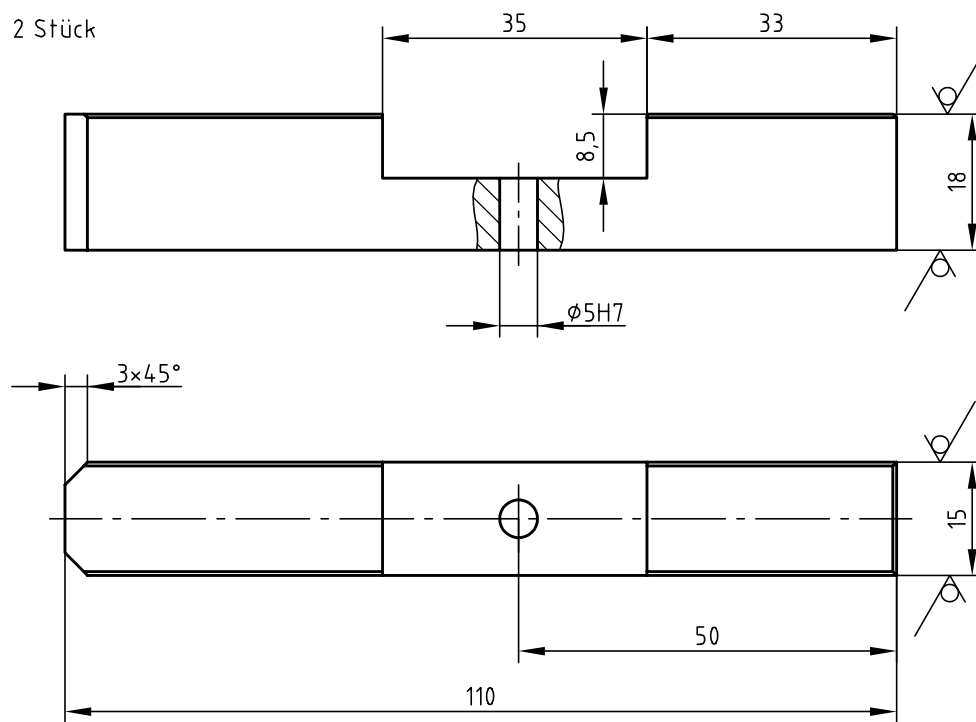
II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | |
|----|--------------------|-----------|----------|-----|
| 1. | 6 Zylinderschraube | M5 × 12 | ISO 4762 | 8.8 |
| 2. | 6 Zylinderstift | M5 × 16-A | ISO 8734 | St |
| 3. | 2 Zylinderstift | M5 × 26-A | ISO 8734 | St |
| 4. | 1 Gewindestift | M4 × 5 | ISO 4026 | 45H |

Skizze 1  gegläht

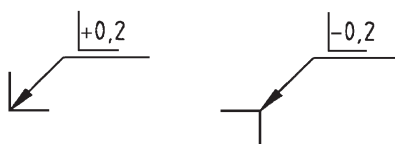
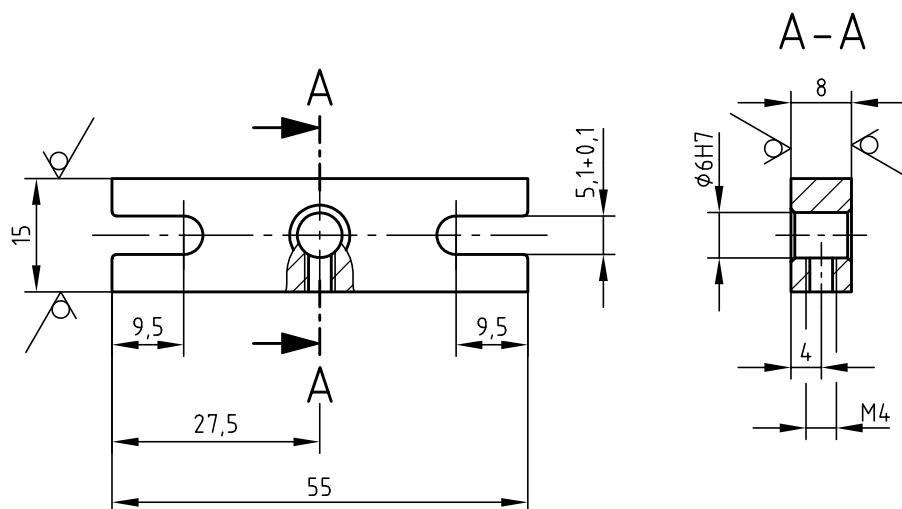
alle nicht bemaßten Fasen $0,5 \times 45^\circ$

2 Stück



Skizze 2 

alle nicht bemaßten Fasen $0,5 \times 45^\circ$



Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.