

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

Die angekreuzten 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 | Bügelmessschraube | 25–50 mm. | |
| ☐ | 2. | 1 | Radienschablone (konkav – konvex) | R 1–7 R 7,5–15 | |
| ☐ | 3. | 1 | Maschinenreibahle H7
mit entsprechendem Spiralbohrer
und Grenzlehrdorn | Ø 16 | DIN 212 |
| ☐ | 4. | 1 | Maulschlüssel | SW 13 7 8 10 | DIN 894 |
| ☐ | 5. | 1 | Spitzzirkel | 150 mm Schenkellänge | |
| ☒ | 6. | 1 | Spiralbohrer | Ø 6,0 | DIN 338 |
| ☐ | 7. | 1 | Maschinengewindebohrer
mit entsprechendem Kernlochbohrer
und Gewindengrenzlehrdorn | M12 × 1,5 | |

Die in diesem Heft aufgeführten Einzelteile sowie die Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel aus der Standardbereitstellungsliste werden zur Durchführung dieses Arbeitsauftrags benötigt.

Das Heft „Standardbereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ für die Abschlussprüfung Werkzeugmechaniker/-in Vorrichtungstechnik Teil 2 kann unter www.ihk-pal.de heruntergeladen oder in Papierform bei der für den Ausbildungsbetrieb zuständigen Industrie- und Handelskammer angefordert werden.

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.

Materialbereitstellungliste

Werkzeugmechaniker/-in Vorrichtungstechnik

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 (Oberflächen $\sqrt{Rz\ 16}$). 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 ().

Allgemeintoleranz 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 für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

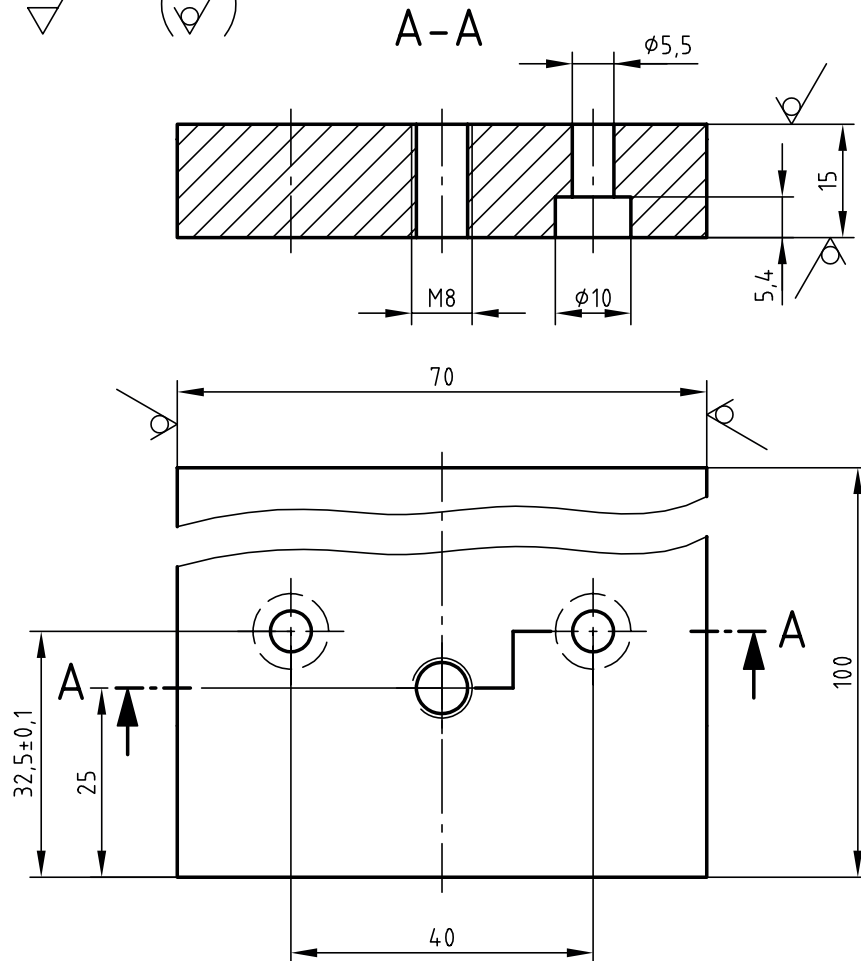
1.	1	Flachstahl	70* × 15* × 100	EN 10278	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 1
2.	1	Flachstahl	60* × 25* × 80	EN 10278	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 2
3.	1	Flachstahl	30* × 10* × 50	EN 10278	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 3
4.	1	Flachstahl	35* × 5* × 45	EN 10278	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 4
5.	1	Flachstahl	30* × 5* × 120	EN 10278	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 5
6.	1	Flachstahl	<u>16</u> × 10* × 35	EN 10278	S235JR+C	
7.	1	Rundstahl	45* × 25	EN 10278	11SMn30+C	vorgefertigt nach Skizze 6
8.	1	Rundstahl	32* × 79	EN 10278	11SMn30+C	vorgefertigt nach Skizze 7
9.	3	Rohr	30* × 2,5 × 25	EN 10220	Al	wahlweise St, vorgefertigt nach Skizze 8

- 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.

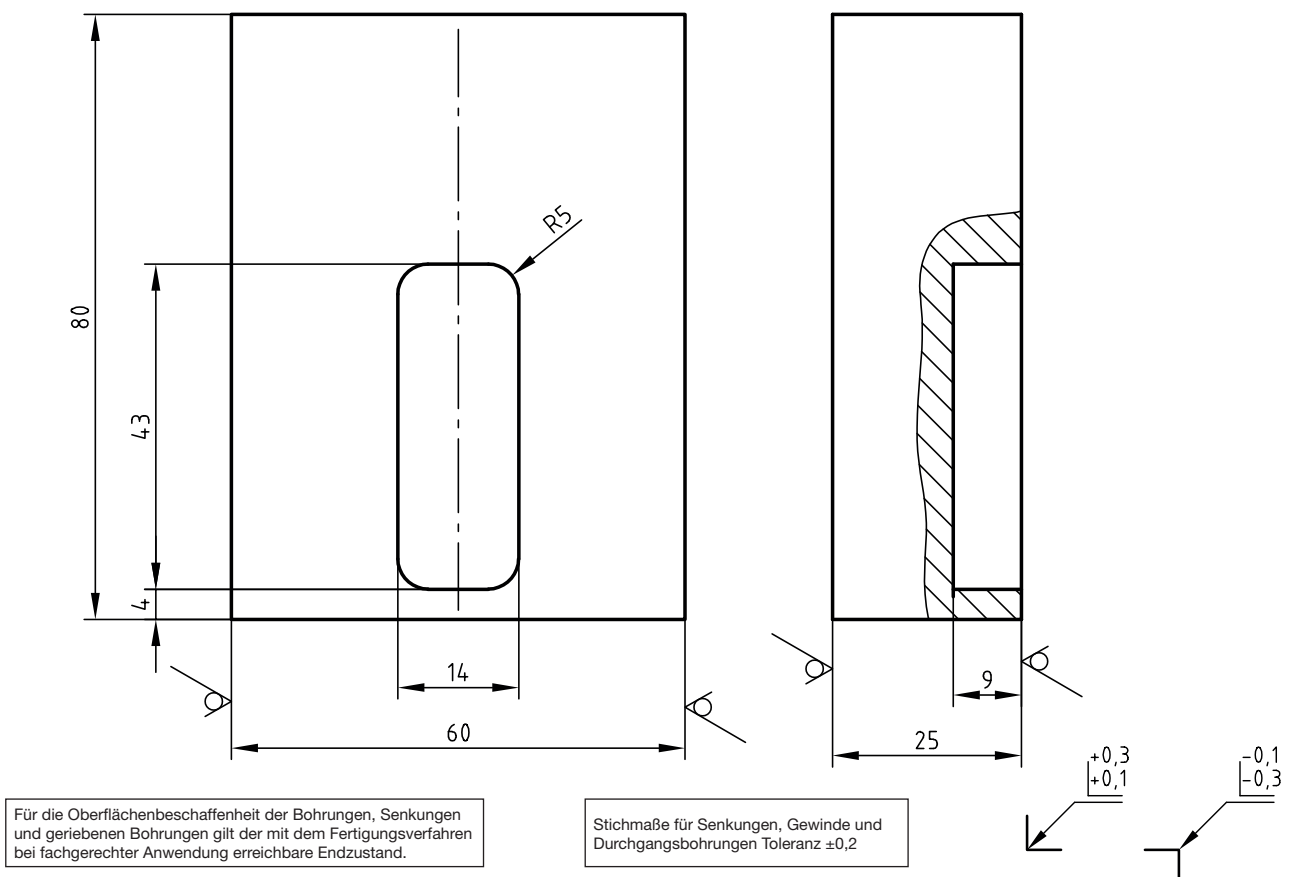
II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1	Druckfeder	0,8 × 5 × 17,5	DIN 2098	FS	$i_f = 8,5$
2.	1	Scheibe	8	ISO 7094	St	
3.	1	Rändelschraube	M8 × 16	DIN 464	5.8	
4.	2	Zylinderschraube	M5 × 12	ISO 4762	8.8	
5.	2	Zylinderschraube	M5 × 16	ISO 4762	8.8	
6.	1	Flachkopfschraube	M5 × 5	DIN 923	5.8	
7.	1	Gewindestift	M6 × 12	ISO 4028	45H	
8.	1	Gewindestift	M8 × 12	ISO 4027	45H	
9.	4	Zylinderstift	5 × 16 – A	ISO 8734	St	
10.	1	Bohrbuchse	A5 × 12	DIN 172	St	

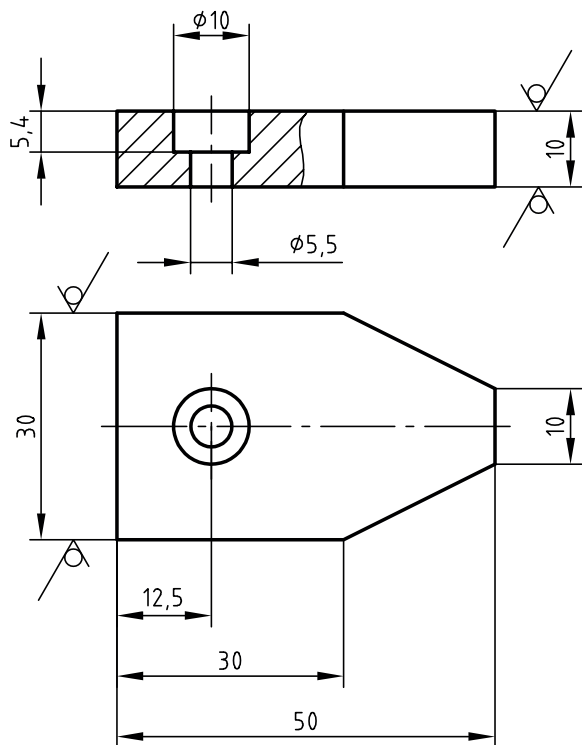
Skizze 1 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\checkmark$)



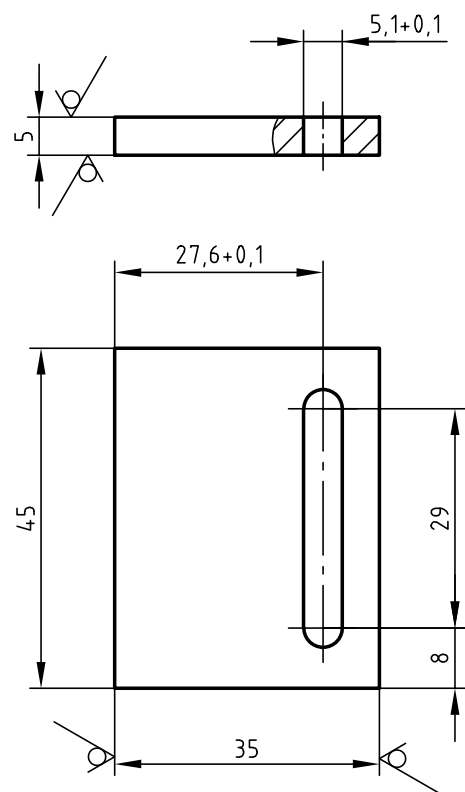
Skizze 2 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\checkmark$)



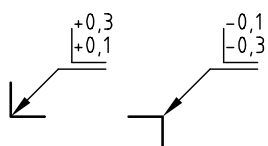
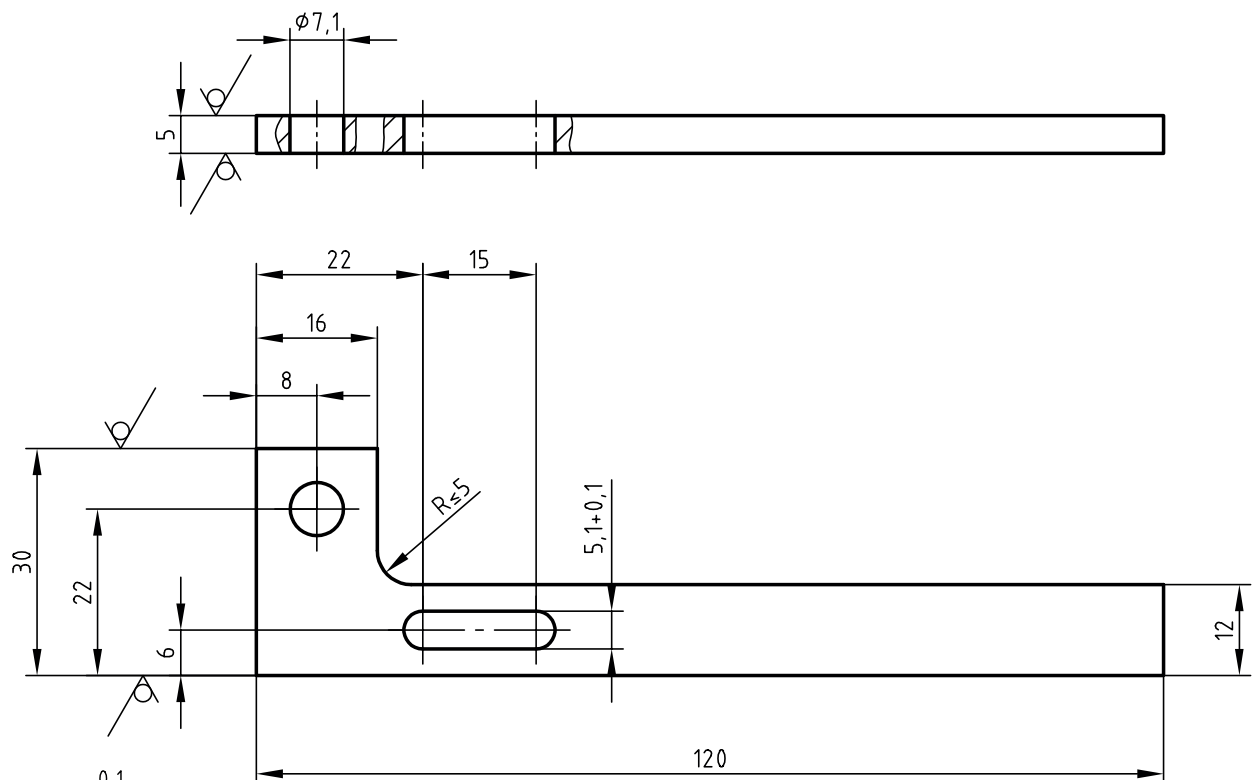
Skizze 3 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



Skizze 4 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



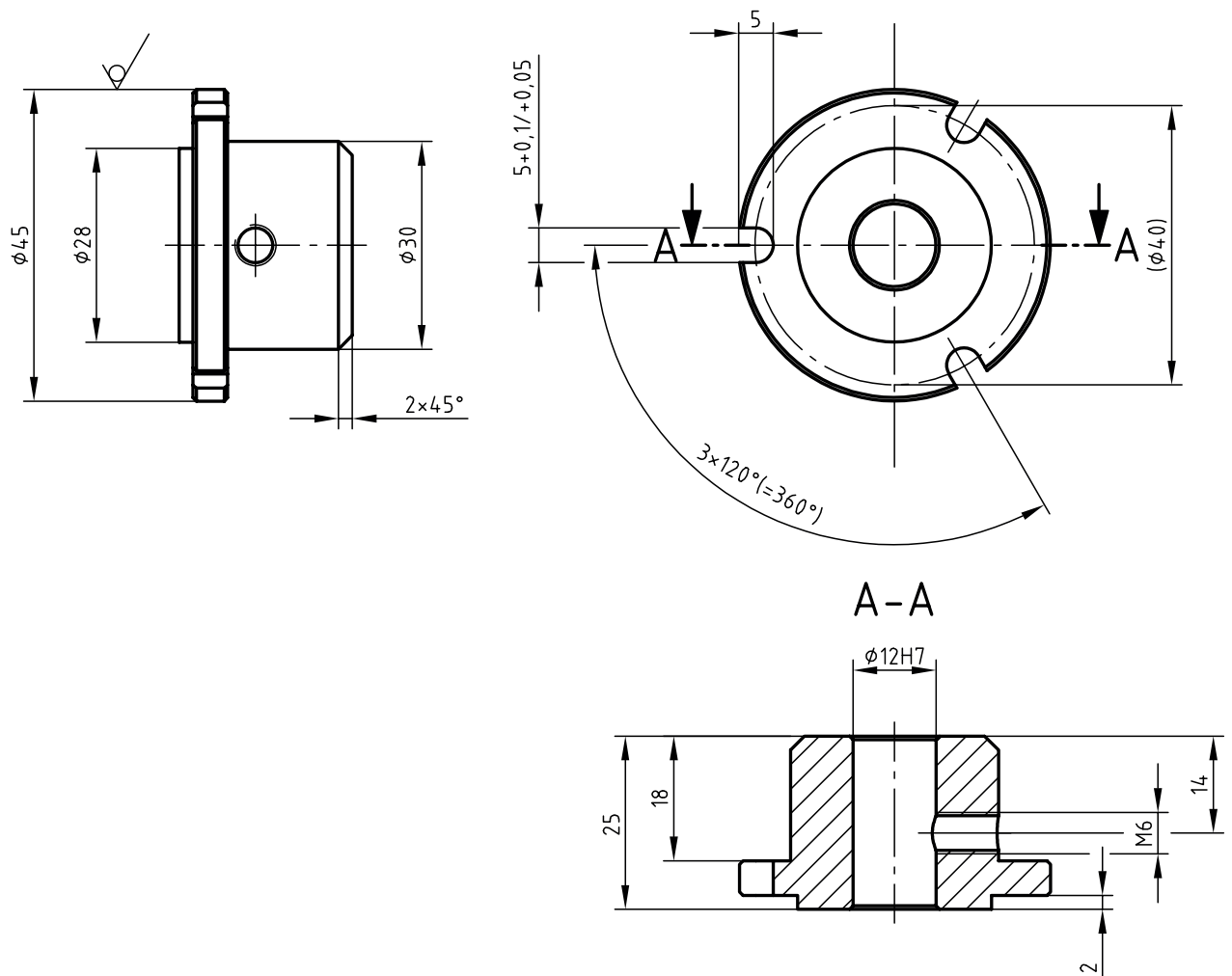
Skizze 5 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



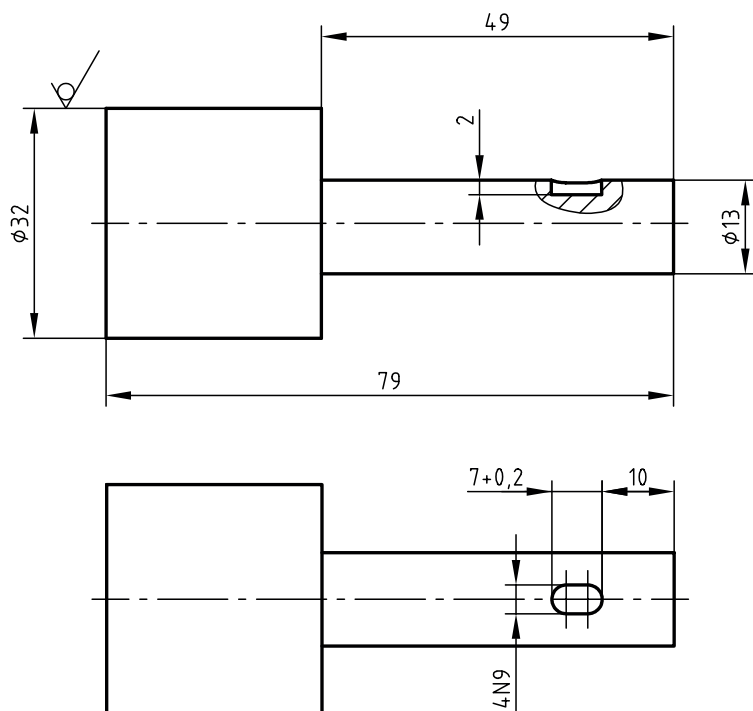
Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.

Stichmaße für Senkungen, Gewinde und Durchgangsbohrungen Toleranz $\pm 0,2$

Skizze 6 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\checkmark$) alle nicht bemaßten Fasen $0,5 \times 45^\circ$



Skizze 7 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\checkmark$)



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

Stichmaße für Senkungen, Gewinde und Durchgangsbohrungen Toleranz $\pm 0,2$

Skizze 8 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\checkmark$) 3 Stück

