

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

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

Arbeitsaufgabe 2: Mechanische Baugruppe**I Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel, die für 1 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:**

- | | | | |
|---|--|---|---------|
| ⊗ | 1. 1 Spiralbohrer | Ø 3,0 3,3 3,8 4,0 4,1 4,2 4,5 4,8 5,0 5,1
Ø 5,5 5,8 6,0 6,5 6,6 6,8 7,0 7,1 7,8 8,0 9,8
Ø 10,0 11 12,0 13,75 | |
| ⊗ | 2. 1 Flachsenker | 8 × 4,5 10 × 5,5 11 × 6,6 15 × 9 | DIN 373 |
| ⊗ | 3. 1 Kegelsenker 90° | 1-5 5-10 10-15 | |
| ⊗ | 4. 1 Maschinenreibahle H7 | 5 6 8 10 | DIN 212 |
| ⊗ | 5. 1 Grenzlehndorn H7 | 5 6 8 | DIN 212 |
| ⊗ | 6. 1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen,
wahlweise Maschinengewindebohrer | M4 M5 M6 M8 | |
| ○ | 7. 1 Schneideisen mit Schneideisenhalter | M4 M5 M6 M8 | |

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

Das Heft „Standard-Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ (Artikel-Nummer: 31718) für die Abschlussprüfung Gießereimechaniker/-in Teil 1 kann unter www.ihk-pal.de heruntergeladen oder in Papierform bei der für den Ausbildungsbetrieb zuständigen Industrie- und Handelskammer angefordert werden.

Materialbereitstellungsliste Arbeitsaufgabe 2 Mechanische Baugruppe

Gießereimechaniker/-in

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹⁾ entsprechen.
Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberfläche $\nabla R_z 16$).
Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die 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	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | | |
|----|--------------|---|----------|-----------|----------------|
| 1. | 1 Flachstahl | $100^* \times 10^* \times 135$ | EN 10278 | S235JRC+C | |
| 2. | 1 Flachstahl | $60^* \times 10^* \times 80$ | EN 10278 | S235JRC+C | siehe Skizze 1 |
| 3. | 1 Flachstahl | $20^* \times 20^* \times 135$ | EN 10278 | S235JRC+C | |
| 4. | 1 Flachstahl | $20^* \times 20^* \times 105$ | EN 10278 | S235JRC+C | |
| 5. | 1 Flachstahl | $20^* \times 16^* \times 135$ | EN 10278 | S235JRC+C | siehe Skizze 2 |
| 6. | 1 Flachstahl | $60^* \times 8^* \times 82$ | EN 10278 | S235JRC+C | siehe Skizze 3 |
| 7. | 1 Hohlprofil | $20^* \times 20^* \times 2^* \times \underline{85}$ | EN 10219 | S235J0 | |

- ¹⁾ **EN 10278 zulässige Breiten- und Dicken-Abweichungen für Flachstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;**
EN 10278 zulässige Breiten- und Dicken-Abweichungen für Vierkantstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;
EN 10278 zulässige Nenndurchmesser-Abweichungen für Rundstähle nach ISO-Toleranzfeld h11

II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | |
|----|---|-------------------|----------|--------|
| 1. | 4 Kugel | $\varnothing 15$ | DIN 5401 | St |
| 2. | 2 Zylinderschraube | $M5 \times 12$ | ISO 4762 | 8.8 |
| 3. | 4 Zylinderschraube | $M5 \times 30$ | ISO 4762 | 8.8 |
| 4. | 2 Scheibe | 5 | ISO 7091 | 100 HV |
| 5. | 1 Flachkopfschraube
mit Ansatz und Schlitz | $M6 \times 8$ | DIN 923 | 5.8 |
| 6. | 4 Zylinderstift | $5 \times 26 - A$ | ISO 8734 | St |

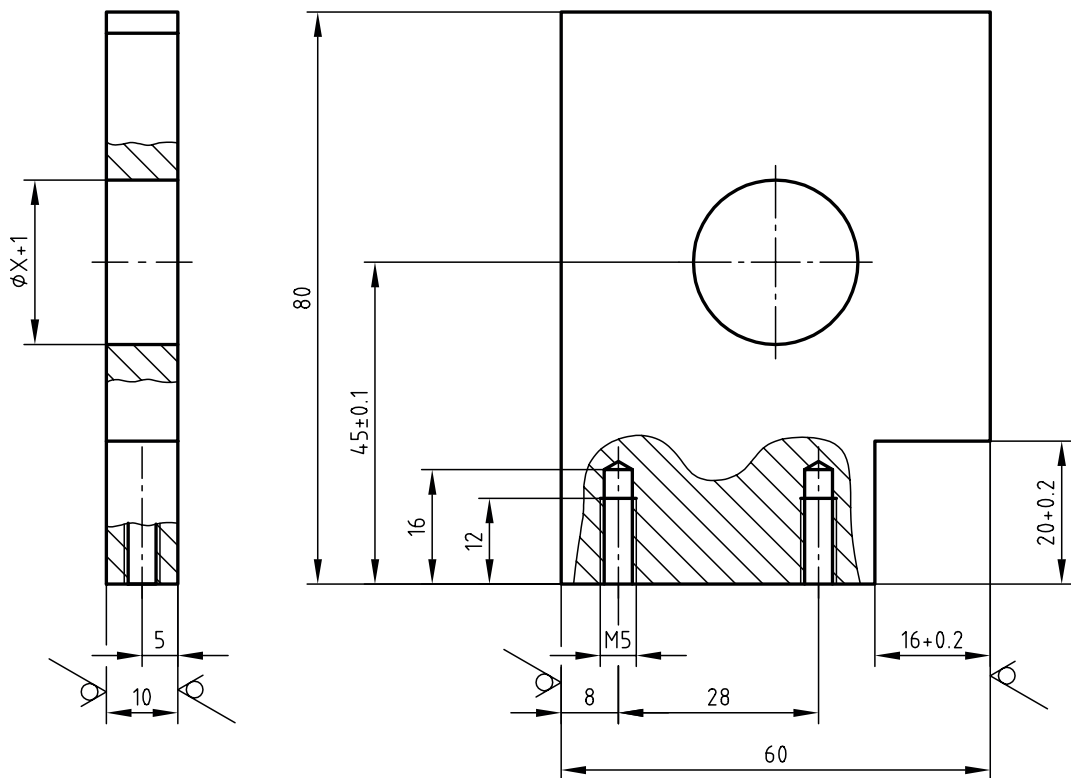
III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | | |
|----|---------------|---------------------------------|----------|--------|-----------------------------|
| 1. | 1 Winkelstahl | $LS 30^* \times 4^* \times 150$ | DIN 1022 | S235JR | Biegehilfe (siehe Skizze 4) |
| 2. | 1 Winkelstahl | $LS 30^* \times 4^* \times 150$ | DIN 1022 | S235JR | Biegehilfe (siehe Skizze 5) |

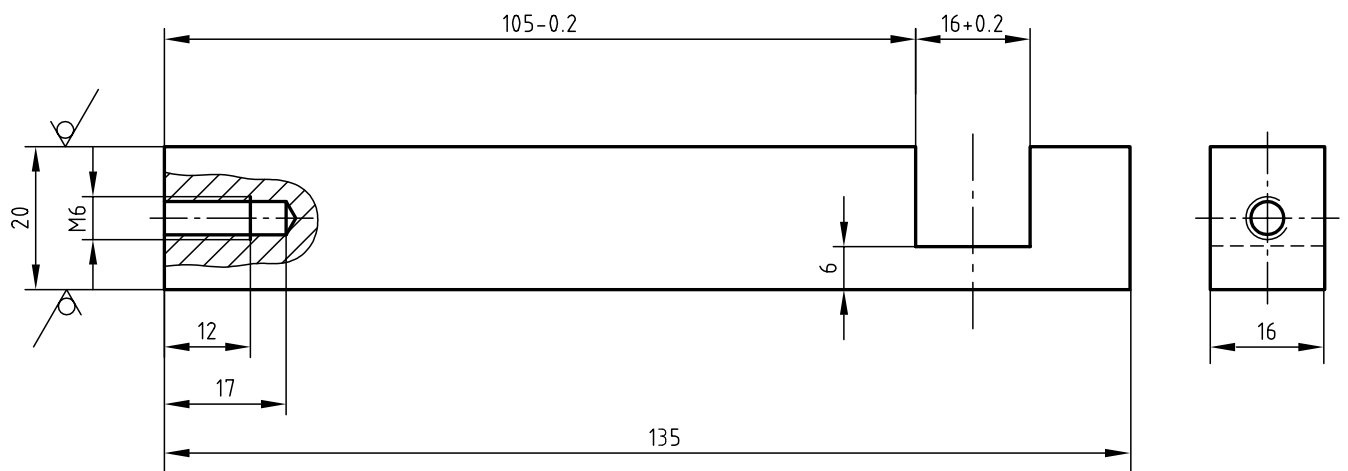
Bitte beachten: Es werden 2 Stück Muttern, flach, für Kolben-Stangengewinde am bereitgestellten Zylinder benötigt.
Siehe lfd. Nr. 4 auf dem Blatt „Pneumatische Steuerung“.

Skizze 1 

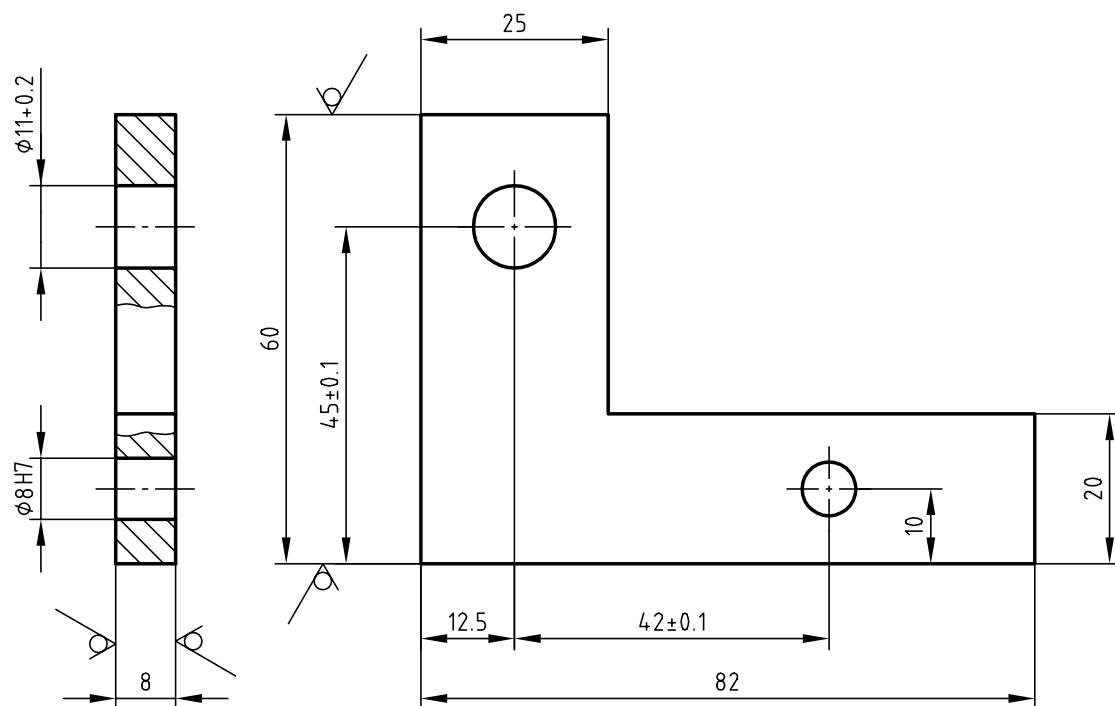
$\varnothing X+1$ = Gewinde-Nenndurchmesser des Befestigungsgewindes von dem bereitgestellten Zylinder +1 mm



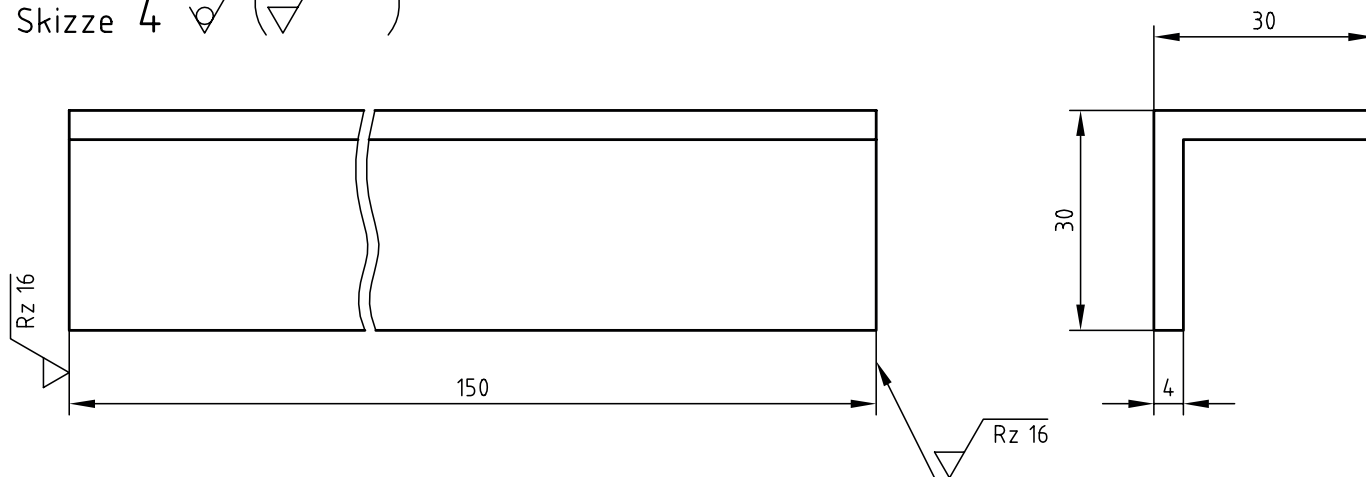
Skizze 2 $\nabla \sqrt{\text{Rz } 16} \left(\nabla \right)$



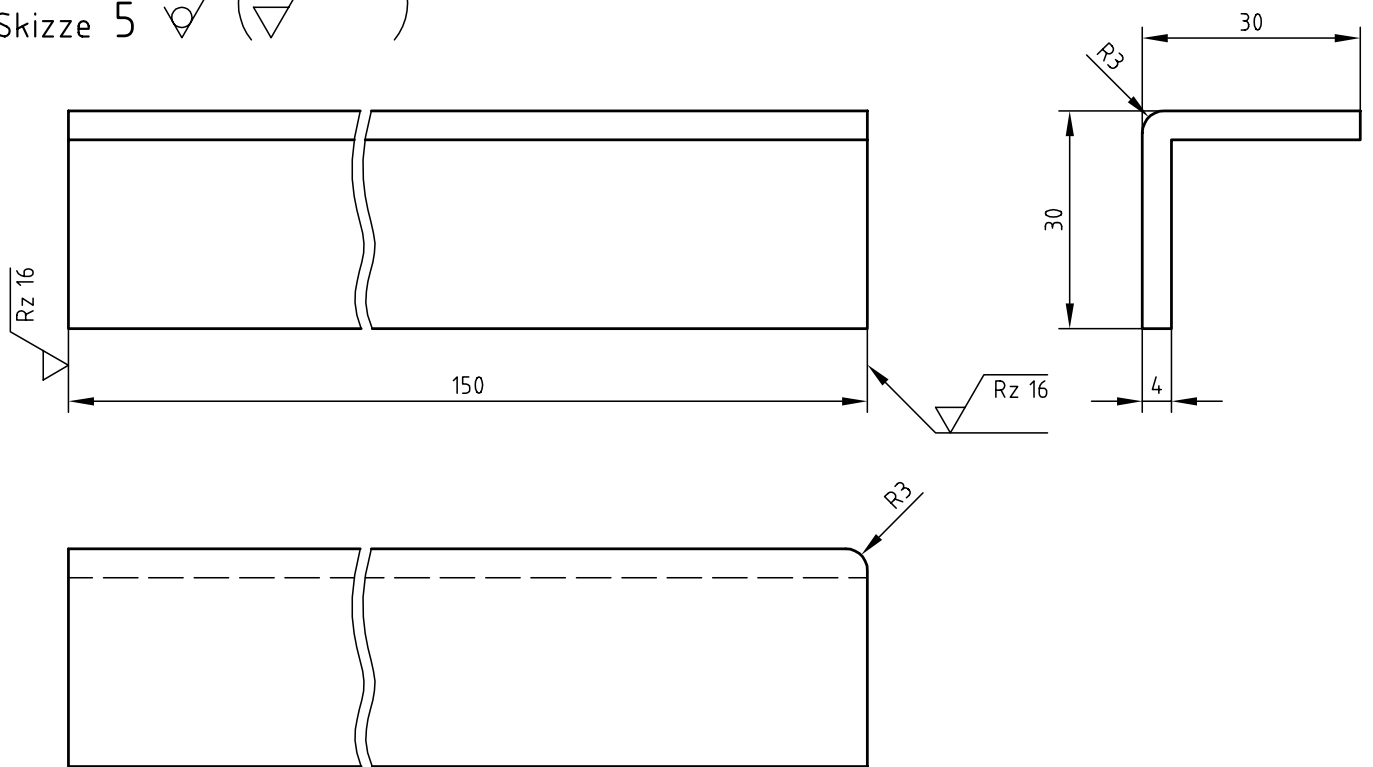
Skizze 3 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\sqrt{Rz\ 16}$)



Skizze 4 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\sqrt{Rz\ 16}$)



Skizze 5  ( Rz 16)



Bauteile und Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

Lfd. Nr.	Anzahl	Bauteilbenennung	Technische Angaben Bemerkungen
1	1	Montageplatte	Größe der Montagefläche 550 × 700 mm, nach Skizze Seite 8
2	4	Distanzbolzen	Ø 18 × 120 mm, nach Skizze Seite 7, mit Zylinderschraube M5 und Scheibe 5
3	1	Kennzeichnungsschild	Ca. 60 × 30 mm, für die Prüflingsnummer
4	1	Doppeltwirkender Zylinder	Kolbendurchmesser: 25 mm; Hub: 100 mm, mit beidseitiger einstellbarer Endlagendämpfung und Permanentmagnet, 2 Stück Muttern am Kolbenstangengewinde
5	1	5/2-Wegeventil	Beidseitig betätigt durch Druckbeaufschlagung
6	1	5/2-Wegeventil	Einseitig betätigt durch Druckbeaufschlagung mit Federrückstellung
7	0	3/2-Wegeventil	Mit Federrückstellung und Sperr-Ruhestellung
8	2	3/2-Wegeventil	Betätigt durch Permanentmagneten des Zylinders mit Federrückstellung, in Ruhestellung Druckanschluss gesperrt
9	0	3/2-Wegeventil	Betätigt durch Rolle mit Federrückstellung, wahlweise in Ruhestellung Druckanschluss gesperrt oder offen
10	1	3/2-Wegeventil	Betätigt durch Hebel oder Drehknopf mit Raste, in Ruhestellung Druckanschluss gesperrt
11	2	3/2-Wegeventil	Betätigt durch Druckknopf, mit Federrückstellung, in Ruhestellung Druckanschluss gesperrt
12	1	Timer	(Verzögerungsventil) ca. 2 bis 30 s, in Ruhestellung Druckanschluss gesperrt
13	2	Drosselrückschlagventil	Einstellbar, mit Einschraubgewinde empfohlen, passend zum bereitgestellten Zylinder
14	2	Wechselventil	
15	0	Zweidruckventil	
16	0	Druckbehälter	
17	1	Verteilerblock	Mindestens 6 Anschlüsse, passend zum bereitgestellten Kunststoffschlauch, Abgang für bereitgestellten Kunststoffschlauch
18	7	Schalldämpfer	
19	---	Winkelsteckverschraubung	Schwenkbar, Abgang passend zum bereitgestellten Kunststoffschlauch, Gewinde passend zu den bereitgestellten Bauteilen
20	1	Verschlussstopfen	Passend zum 5/2-Wegeventil
21	6	T-Steckverbindung	Passend zum bereitgestellten Kunststoffschlauch
22	3	Mehrfachschlauchklemmleiste für ca. 4 Schläuche oder 15 Schlauchbinder *)	Zum Befestigen der Kunststoff-Schlauchleitungen auf der Montageplatte
23	5 m	Kunststoffschlauch	Passend zu den bereitgestellten Anschlüssen, Innendurchmesser mind. 2 mm
24	---	Klebeetikett	Ca. 7 × 15 mm, zur Kennzeichnung der bereitgestellten Bauteile
25	1	Schraubendreher	Zum Einstellen der Endlagendämpfung

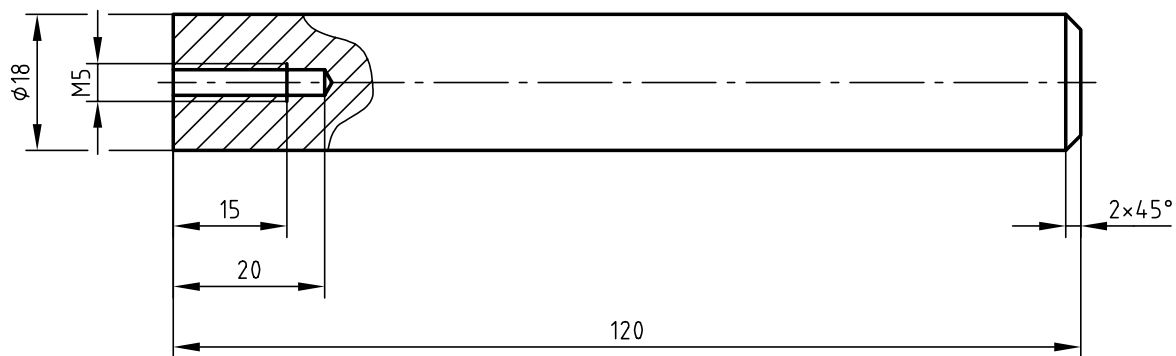
*) oder anderes für eine einwandfrei gebündelte Schlauchführung und -befestigung geeignetes Installationsmaterial

Ergänzende Hinweise:

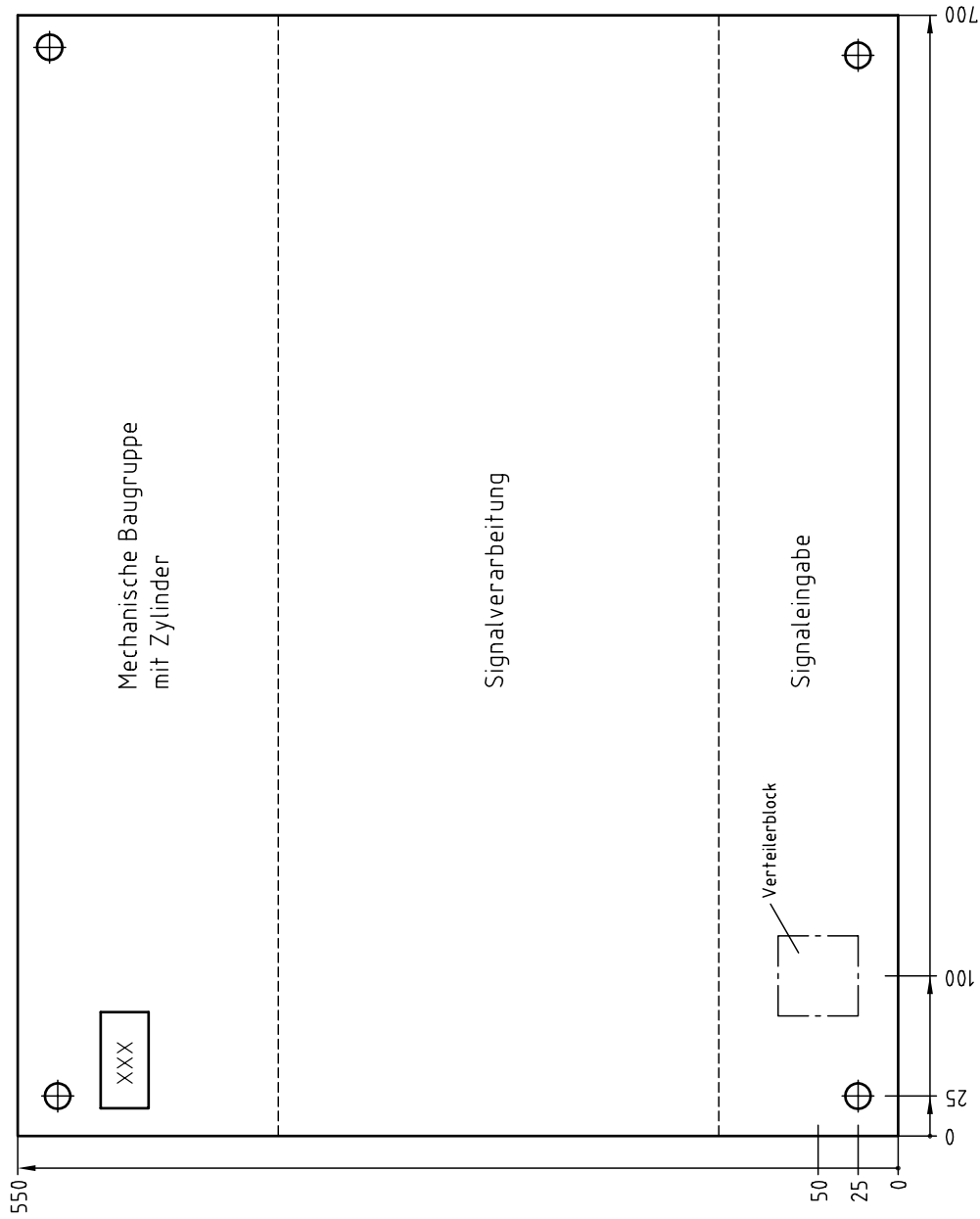
1. Die Montageplatte muss eine Schnellmontage der pneumatischen Bauteile gestatten, z. B. Schnellschraubverbindung durch Rändelmutter oder Steck- bzw. Klippmontage.
2. Zur Befestigung der mechanischen Baugruppe (Grundplatte $t = 10$ mm) kann der Träger verwendet werden. Alternativ werden z. B. zur Befestigung auf Lochblech mind. 2 Stück Schrauben M5 $\times$ 25, 2 Stück Muttern M5, 2 Stück Scheiben 5 oder für Steckplatten mind. 2 Stück Befestigungselemente benötigt.
3. Die Anschluss-Stellen der Ventile müssen gekennzeichnet sein (Buchstaben oder Ziffern).
4. Die Bauteile sind mit Steckverschraubungen und gegebenenfalls mit Geräuschdämpfern fachgerecht bestückt bereitzustellen.
5. Der Zylinder muss in den Endlagen ungedämpft bereitgestellt werden.

Distanzbolzen

(Lfd. Nr. 2 der Materialbereitstellungsliste/Pneumatische Steuerung)



Die fachgerechte Montage und Verschlauchung der Bauteile muss der Prüfling in der Prüfung selbstständig vornehmen.



Verteilerblock wahlweise links oder rechts montiert

Bitte beachten: Zeichnung ist eine Prinzipdarstellung und nicht maßstäblich!
Die genauen Montagemaße richten sich nach dem Lochraster und den Bauteilgrößen.
Die Bauteile sind fachgerecht mittels Schnellschraub- oder Stecksystem zu montieren.

IHK Abschlussprüfung Teil 1		Blatt : 1(1)	
Maßstab		Lfd.-Nr. : 000026748	
Gießereimechaniker/-in		Prüfungsnummer : XXX	
		Pneumatische Steuerung	