

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 | M4 M5 M6 M8 M10 | |
| | | wahlweise Maschinengewindebohrer | | |
| ☒ | 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 7 8 10 12 13 16 17 19 20 22 mm | |

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 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.

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 ().

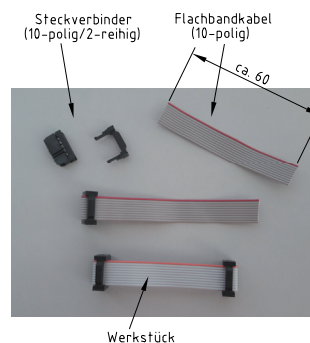
Allgemeintoleranzen nach ISO 2768

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	50* × 10* × 50	EN 10278	S235JR+C	
2.	1 Flachstahl	50* × 10* × 88	EN 10278	S235JR+C	vorgef. n. Skizze 1
3.	1 Flachstahl	50* × 10* × 32	EN 10278	S235JR+C	geglüht
4.	1 Flachstahl	50* × 10* × 22	EN 10278	S235JR+C	geglüht
5.	1 Vierkantstahl	16* × 19	EN 10278	S235JR+C	vorgef. n. Skizze 2
6.	1 Blech	1 × 26 × 75	EN 10130	DC01-A	
7.	1 Rundstahl	30* × 45 $\pm 0,2$	EN 10278	11SMn30+C	
8.	1 Rundstahl	30* × 10	EN 10278	CuZn37	vorgef. n. Skizze 3
9.	1 Rundstahl	8* × 80	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. n. Skizze 4
10.	5 Werkstück	siehe Abbildung	Steckverbinder (10-polig/2-reihig), Flachbandleitung (10-polig)		



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

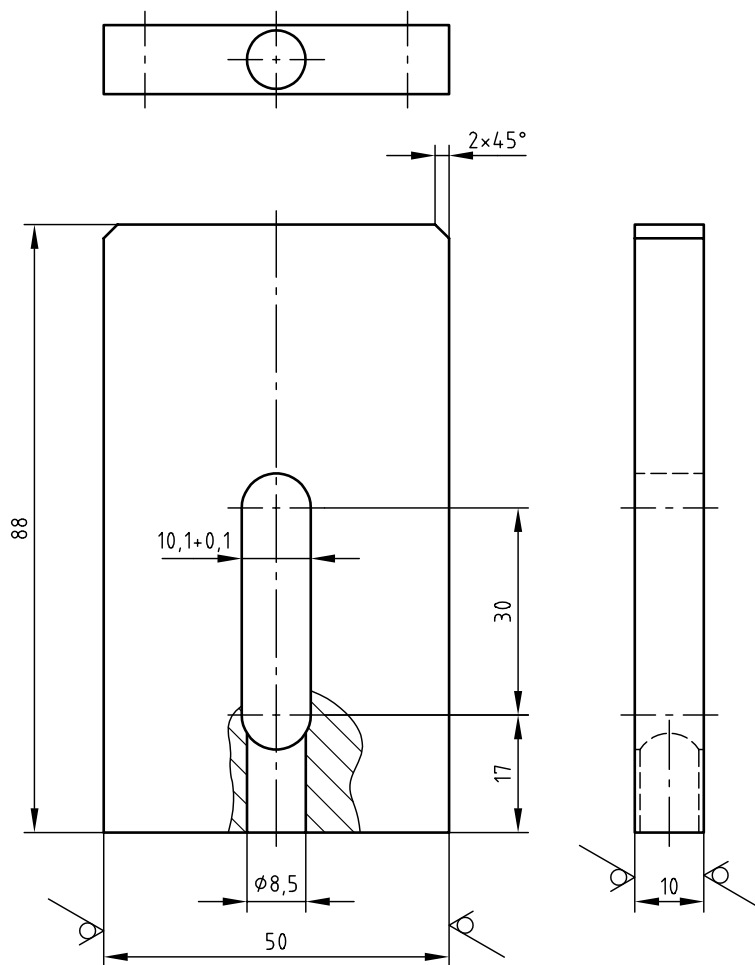
II Hilfsmittel, die für 1 bis 3 Prüflinge vorhanden sein müssen:

1.	1 Biegeklotz	20* × 30* × 40	EN 10278	S235JR+C	vorgef. n. Skizze 5
----	--------------	----------------	----------	----------	---------------------

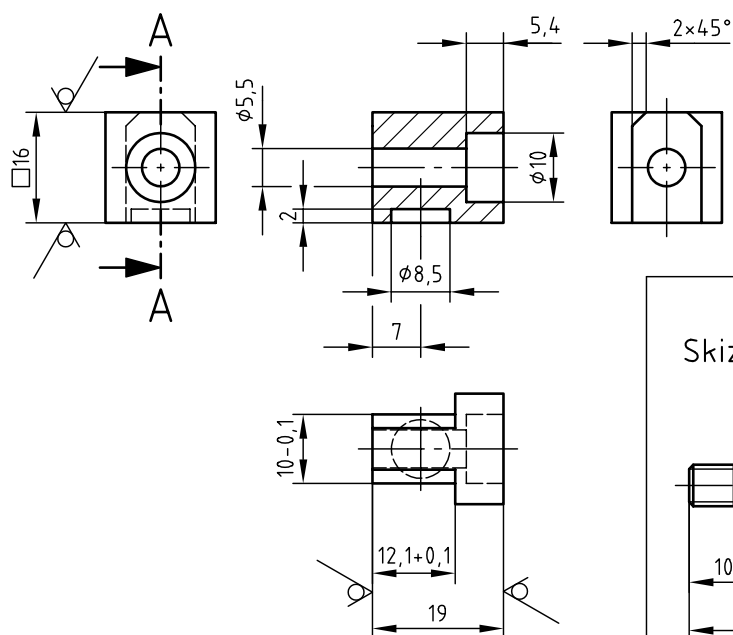
III Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Druckfeder	1,25 × 6,3 × 35,5	DIN 2098	Federstahl	if = 12,5
2.	1 Kugelknopf	C25	DIN 319	PF	
3.	2 Zylinderschraube	M5 × 8	ISO 4762	8.8	
4.	4 Zylinderschraube	M5 × 12	ISO 4762	8.8	
5.	1 Zylinderschraube	M5 × 20	ISO 4762	8.8	
6.	2 Zylinderstift	5 × 18 – A	ISO 8734	St	

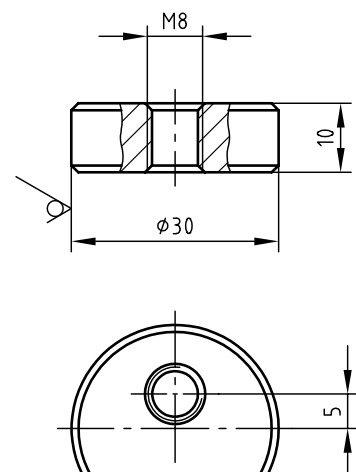
Skizze 1 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



Skizze 2 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓) A-A



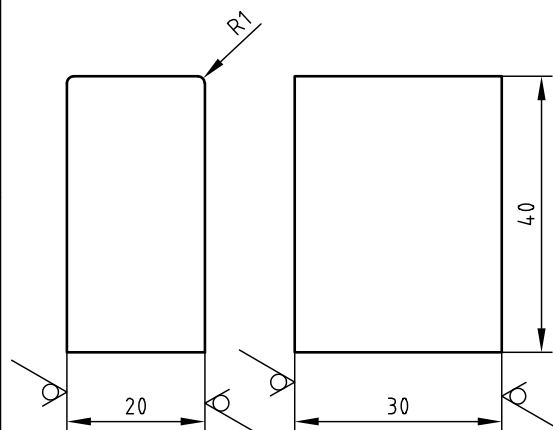
Skizze 3 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



nicht bemaßte Fasen 1x45°

Skizze 5 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)

Biegeklotz



Skizze 4 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)

