

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

Die aufgeführten Prüfmittel, Werkzeuge und Hilfsmittel werden für die oben genannte Prüfung zusätzlich benötigt.

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

- | | | |
|---------------------|------|---------|
| 1. 1 Gabelschlüssel | 8 13 | DIN 894 |
|---------------------|------|---------|

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

- | | | |
|---|-------------|----------|
| 1. 1 Maschinenreibahle H7
mit entsprechendem Spiralbohrer
und Grenzlehndorn | Ø 8 12 | DIN 212 |
| 2. 1 Formdrehmeißel
für Freistich außen | F 0,4 × 0,2 | DIN 509 |
| 3. 1 Formdrehmeißel, Gewindesteigung
für Gewindefreistich außen | 0,8 mm | DIN 76-B |

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

Wichtiger Hinweis:

Zusätzlich zu den in diesen Listen (Seiten 1 und 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 Metallfeinbearbeiter/-in kann unter www.ihk-pal.de heruntergeladen oder in Papierform bei der für den Ausbildungsbetrieb zuständigen Industrie- und Handelskammer angefordert werden.

Materialbereitstellungsliste

Metallfeinbearbeiter/-in

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen Normen¹⁾ 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	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Flachstahl	80* × 10* × 70	EN 10278	S235JR+C	
2.	1 Flachstahl	80* × 10* × 120	EN 10278	S235JR+C	
3.	1 Flachstahl	80* × 10* × 50	EN 10278	S235JR+C	
4.	1 Flachstahl	50* × 16* × 50	EN 10278	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 1
5.	1 Flachstahl	50* × 16 × 40	EN 10278	S235JR+C	
6.	1 Flachstahl	20* × 16 × <u>97</u>	EN 10278	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 2
7.	1 Blech	20* × 2* × 50	EN 10131	DC01-A	
8.	1 Rundstahl	55* × <u>42</u>	EN 10278	11SMn30+C	
9.	1 Rundstahl	16* × <u>45</u>	EN 10278	11SMn30+C	

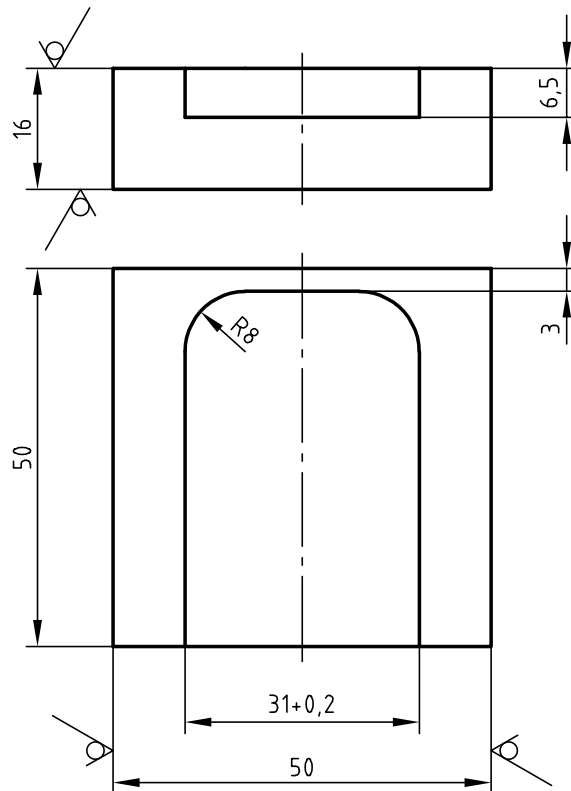
¹⁾ **DIN EN 10278 zulässige Breiten- und Dickenabweichungen nach ISO-Toleranzfeld h11;**
DIN EN 10278 zulässige Nenndurchmesserabweichungen nach ISO-Toleranzfeld h11;
DIN EN 10278 zulässige Seitenlängenabweichungen nach ISO-Toleranzfeld h11

II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

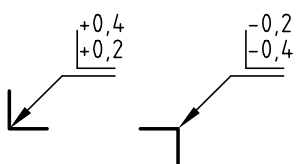
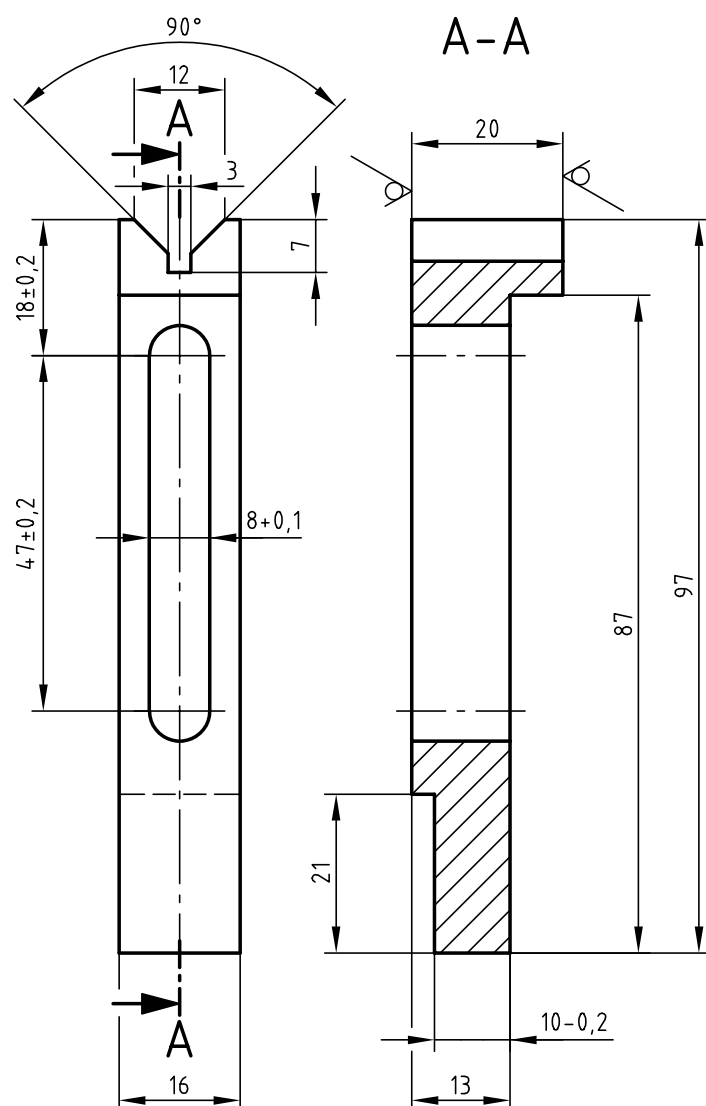
1.	3 Zylinderstift	10 m6 × 30	ISO 2338	St	wahlweise ISO 8734, ISO 8735
2.	1 Rändelmutter	M8	DIN 466	St	
3.	1 Sechskantmutter	M5	ISO 4033	8	
4.	1 Scheibe	5	ISO 9021	St	
5.	2 Zylinderschraube	M4 × 6	ISO 4762	8.8	
6.	4 Zylinderschraube	M4 × 12	ISO 4762	8.8	
7.	4 Zylinderschraube	M5 × 12	ISO 4762	8.8	
8.	2 Zylinderstift	5m6 × 20 – A	ISO 8735	St	
9.	1 Flachkopfschraube	M6 × 10	ISO 923	5.8	

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

Skizze 1 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



Skizze 2 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



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