


Materialbereitstellungsliste

Metallbearbeiter/-in

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen Normen ¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgmeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen $\nabla R_z 16$). 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 DIN ISO 2768:1991

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	60* × 12* × 120	EN 10278	S235JR+C	
2.	1	Flachstahl	60* × 12* × 60	EN 10278	S235JR+C	
3.	1	Flachstahl	40* × 10* × 40	EN 10278	S235JR+C	
4.	1	Flachstahl	27,5 – 0,2 × 20* × 55	EN 10278	S235JR+C	
5.	1	Flachstahl	30* × 20* × 42	EN 10278	S235JR+C	
6.	1	Flachstahl	40* × 10* × 40	EN 10278	S235JR+C	
7.	1	Flachstahl	12* × 5* × <u>122</u>	EN 10278	S235JR+C	
8.	1	Flachstahl	12* × 5* × <u>68</u>	EN 10278	S235JR+C	
9.	2	Winkelstahl	L 20* × 20* × 3* × 120	EN 10056-1	S235J0	
10.	1	Rundstahl	Ø25* × 85	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Skizze 1
11.	1	Blech	1,5* × 30 × <u>210</u>	EN 10131	DC01-A	
12.	1	Flachstahl	120* × 120* × 8	EN 10058	S235JR	
13.	2	Hohlprofil	40* × 40* × 3 × 149	EN 10210	S235JRH	vorgef. nach Skizze 2
14.	2	Hohlprofil	30* × 30* × 3 × 60	EN 10210	S235JRH	
15.	1	Flachstahl	<u>220</u> × 80* × 8	EN 10058	S235JR	

- 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.	4	Flachkopfschraube	M5 × 5	DIN 923	St
2.	14	Zylinderschraube	M5 × 12	ISO 4762	8.8
3.	3	Spannstift	5 × 20	ISO 8752	St

III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

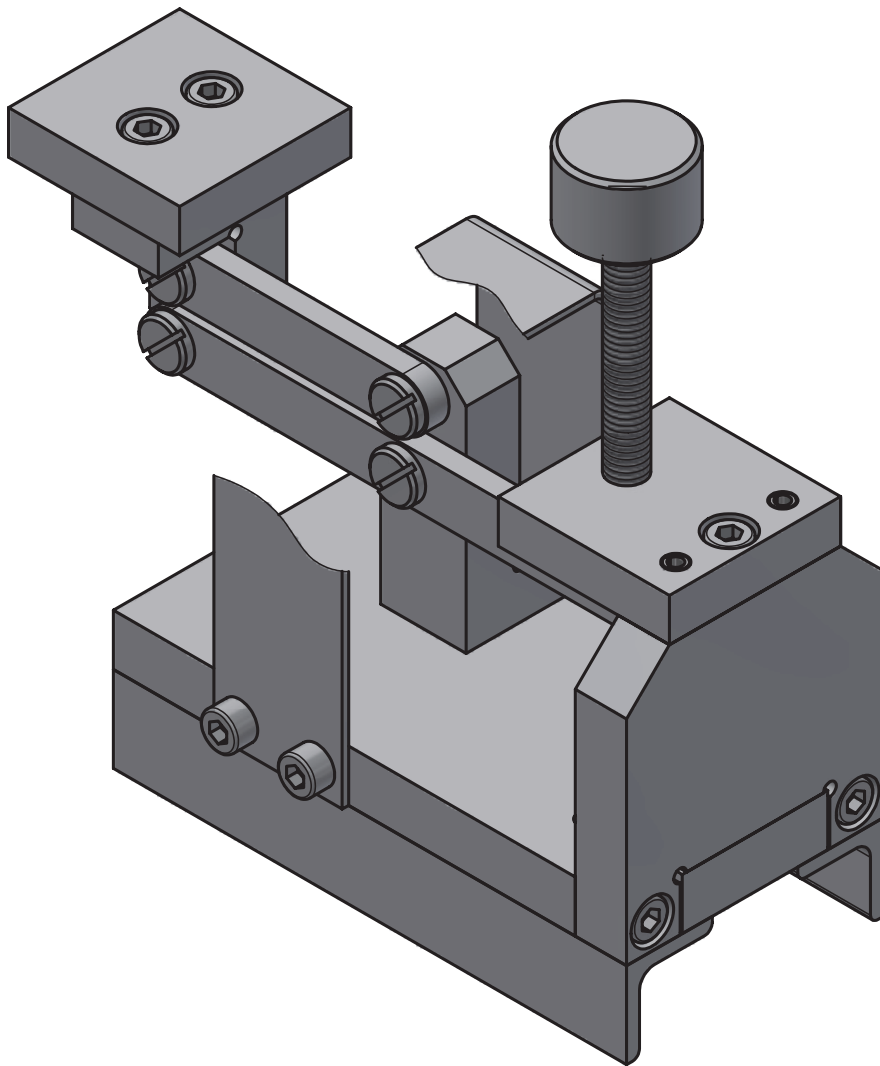
1.	1	Flachstahl	60* × 30* × 60	EN 10278	S235JR+C	Biegeklotz n. Skizze 3
----	---	------------	----------------	----------	----------	------------------------

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

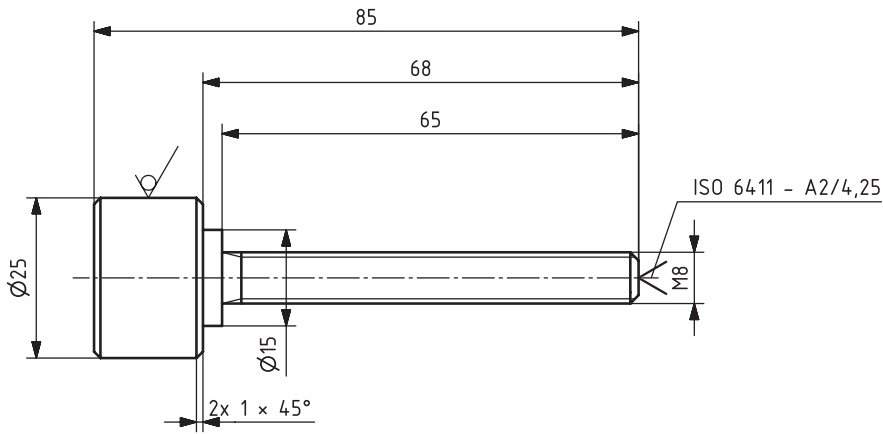
Hinweis:

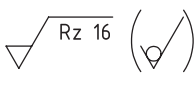
Bei der abgebildeten 3D-Ansicht handelt es sich um die zu fertigende Baugruppe. Sie dient der prüfungsorientierten Vorbereitung auf die geforderten Arbeits-, Handlungs- und Vorgehensweisen.

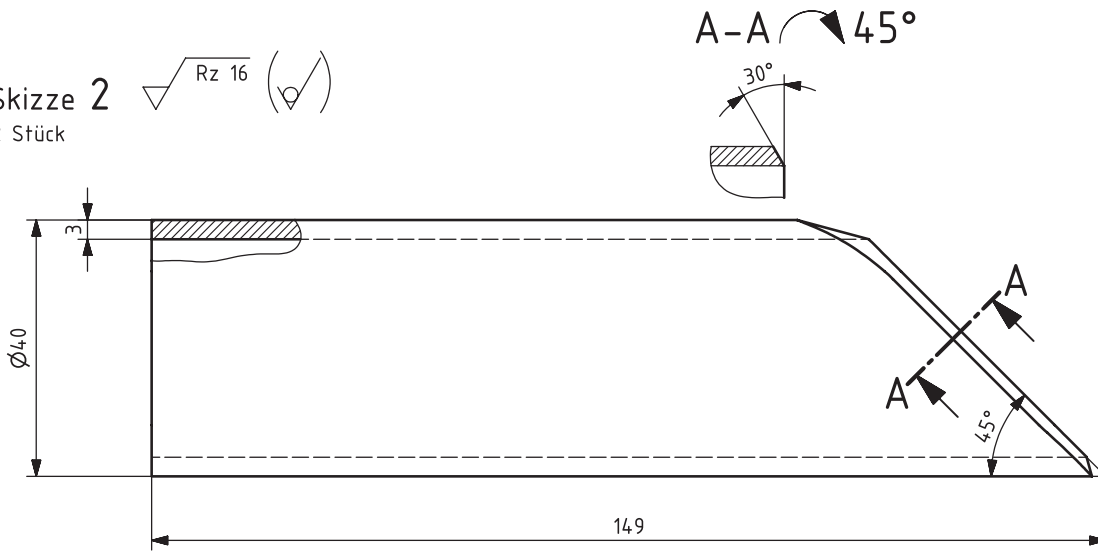
Auf eine Abbildung des Schweißteils wird verzichtet, da es sich um eine Arbeitsprobe mit immer ähnlichem, vergleichbarem Inhalt handelt.

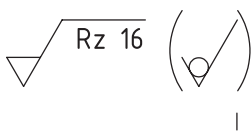


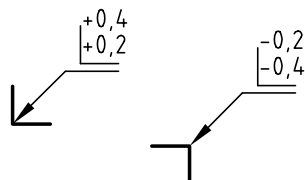
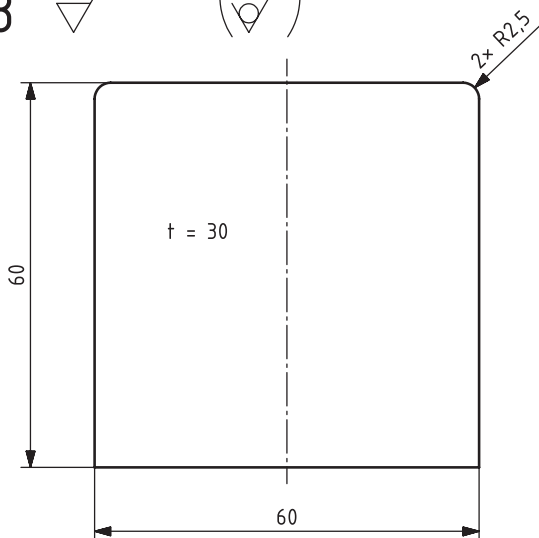
Skizze 1 



Skizze 2 
2 Stück



Skizze 3 
Biegeklötz



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