

**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 1 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | |
|----|---|--|----------------|----------|
| 1. | 1 | Spiralbohrer | Ø7,2 | DIN 338 |
| 2. | 1 | Gewindefreistichdrehmeißel | für Gewinde M8 | DIN 76-B |
| 3. | 1 | Schneideisen mit Schneideisenhalter
und entsprechendem Gewindegrenzlehrring | M8 | DIN 223 |
| 4. | 1 | Winkelfräser | 5 × 45° | DIN 1833 |

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 Allgmeintoleranzen 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 \sqrt{Rz} . 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	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±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	Flachaluminium	<u>30</u> × 20* × 55	EN AW-6060	AlMgSi0,5
5.	1	Flachaluminium	30* × 20* × 42	EN AW-6060	AlMgSi0,5
6.	1	Rundaluminium	<u>Ø40</u> × <u>35</u>	EN AW-6060	AlMgSi0,5
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	<u>Ø30</u> × <u>87</u>	EN 10278	11SMn30+C
11.	1	Blech	1,5* × 30 × <u>210</u>	EN 10131	DC01-A

- 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.	12	Zylinderschraube	M5 × 12	ISO 4762	8.8
3.	3	Zylinderstift	5 × 20 – A	ISO 8734	St

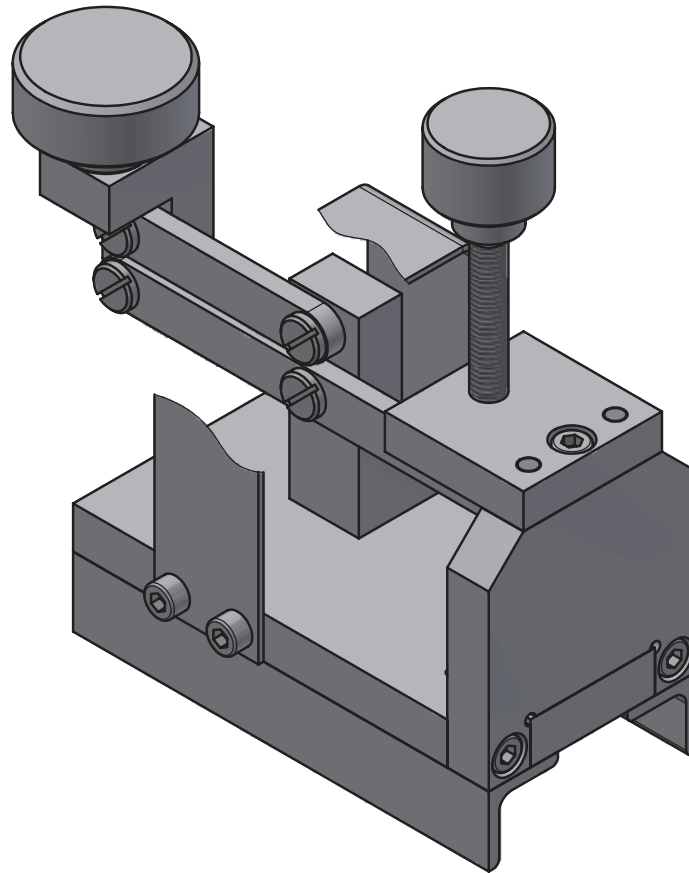
III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

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

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

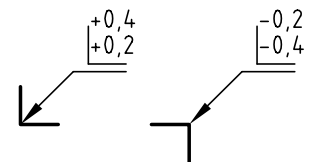
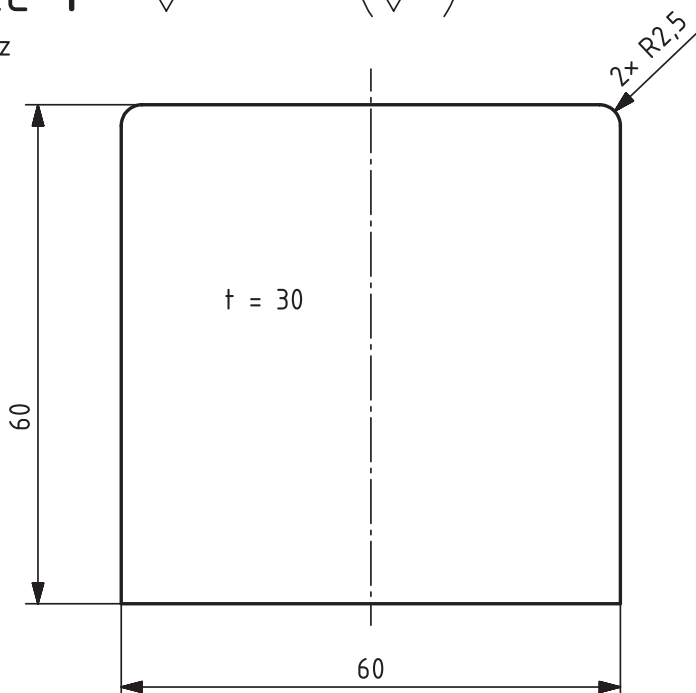
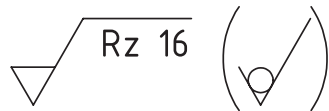
Hinweis:

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.



Skizze 1

Biegeklotz



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