

**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 Maschinenreibahle H7,
mit entsprechendem Spiralbohrer
und Grenzlehndorn | Ø 8 12 | DIN 212 |
| 2. | 1 Gewindefreistichmeißel | für Gewinde M5 | DIN 76-B |
| 3. | 1 Schneideisen | M5 | DIN EN 22568 |
| 4. | 1 Maulschlüssel | SW 7 | DIN 894 |

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 $\nabla R_z 16$). 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 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	$80^* \times 10^* \times 150$	EN 10278	S235JR+C	
2.	1 Vierkantstahl	$16^* \times 80$	EN 10278	S235JR+C	
3.	1 Flachstahl	$50^* \times 16^* \times 42$	EN 10278	S235JR+C	
4.	2 Flachstahl	$20^* \times 12^* \times 38$	EN 10278	S235JR+C	
5.	1 Rundstahl	$40^* \times \underline{40}$	EN 10278	11SMn30+C	
6.	1 Rundstahl	$16^* \times \underline{72}$	EN 10278	11SMn30+C	
7.	1 Vierkantstahl	$16^* \times \underline{77}$	EN 10278	S235JR+C	
8.	1 Flachstahl	$16^* \times 8^* \times \underline{32}$	EN 10278	S235JR+C	
9.	1 Flachstahl	$12^* \times 5^* \times \underline{58}$	EN 10278	S235JR+C	
10.	3 Blech	$1^* \times 11 \times 80$	EN 10130	DC01-A	wahlweise Cu bzw. CuZn

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.	2 Flachkopfschraube	M4 $\times$ 5	DIN 923	5.8	
2.	1 Zylinderschraube	M4 $\times$ 8	ISO 4762	8.8	
3.	6 Zylinderschraube	M5 $\times$ 16	ISO 4762	8.8	
4.	2 Scheibe	4	DIN 7089	200 HV	
5.	6 Zylinderstift	5 $\times$ 18-A	ISO 8734	St	
6.	1 Gewindestift	M4 $\times$ 5	ISO 4026	45 H	wahlweise ISO 4028 oder ISO 4027
7.	1 Mutter	M4	ISO 4032	8	

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.

