

Materialbereitstellungsliste**Metallbearbeiter/-in****Allgemein**

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹⁾ entsprechen. Für deren Längenmaße gilt eine Toleranz von $\pm 0,2$ mm. 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 ()

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1	Flachstahl	70* × 12* × 120	EN 10278	S235JR+C	
2.	2	Flachstahl	70* × 12* × 40	EN 10278	S235JR+C	
3.	1	Flachstahl	50* × 25* × 50	EN 10278	S235JR+C	
4.	1	Flachstahl	50* × 25* × 30,2 ±0,1	EN 10278	S235JR+C	
5.	1	Flachstahl	30* × 8* × 35	EN 10278	S235JR+C	
6.	1	Flachstahl	20* × 8* × <u>112</u>	EN 10278	S235JR+C	
7.	1	Flachstahl	30* × 8* × <u>77</u>	EN 10278	S235JR+C	
8.	2	Blech	1,5* × 50 × 36	EN 10131	DC01-A	
9.	1	Sechskantstahl	16* × 40	EN 10278	S235JR+C	vorgefertigt n. Skizze 1
10.	1	Flachstahl	80* × 8* × <u>250</u>	EN 10058	S235	
11.	2	Hohlprofil	30* × 30* × 3* × 60	EN 10210	S235	
12.	2	Hohlprofil	40* × 40* × 3* × 150	EN 10210	S235	vorgefertigt n. Skizze 2
13.	1	Flachstahl	80* × 8* × 30	EN 10058	S235	

- 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.	1	Spannstift	8 × 20	ISO 8752	St
2.	1	Flachkopfschraube	M5 × 8	DIN 923	5.8
3.	14	Zylinderschraube	M5 × 12	ISO 4762	8.8

III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

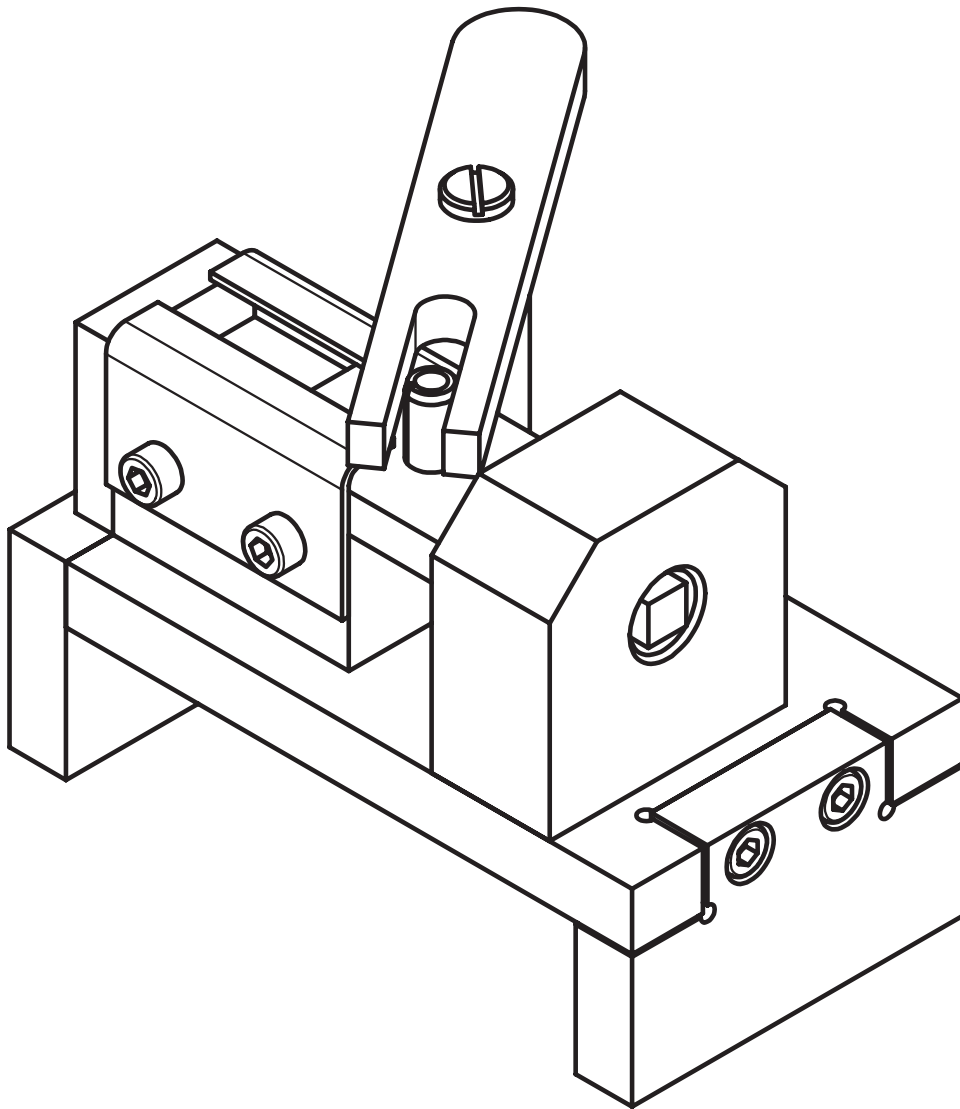
1.	1	Flachstahl	60* × 30* × 60	EN 10278	S235JR+C	Biegeklotz n. Skizze 3
----	---	------------	----------------	----------	----------	------------------------

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.

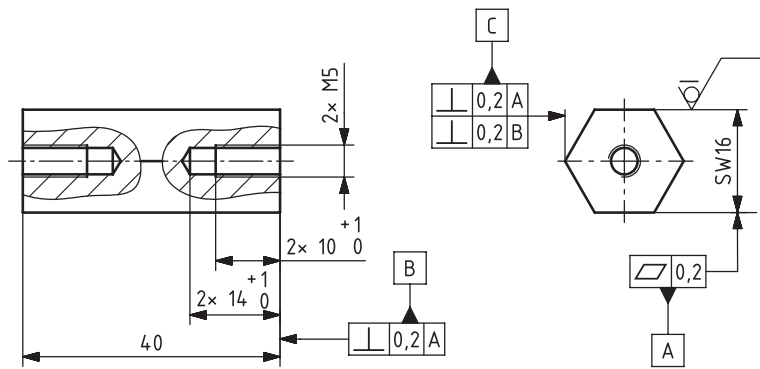


Skizze 1 $\sqrt{Rz\ 16}$

Allgemeintoleranzen ISO 22081

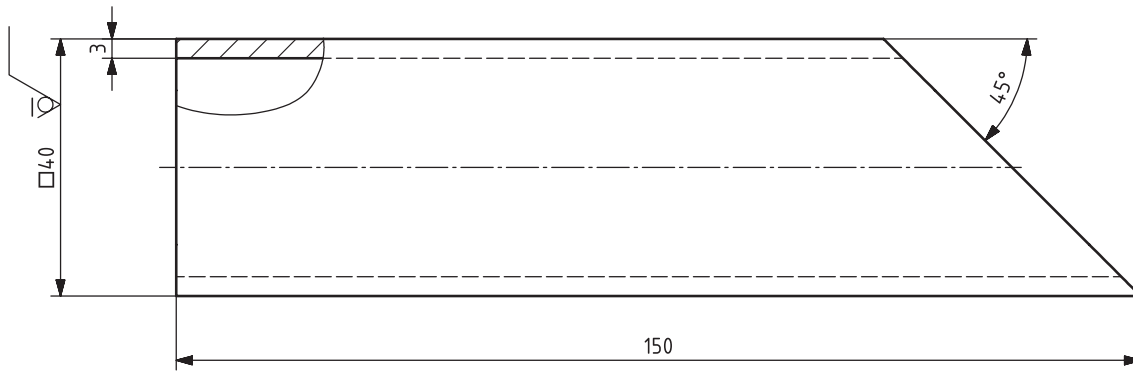
$\square 0,4\ A\ B\ C$

Linear size (lineare Größenmaße): $\pm 0,3$
 Angular size (Winkelgrößenmaße): $\pm 0^\circ 30'$

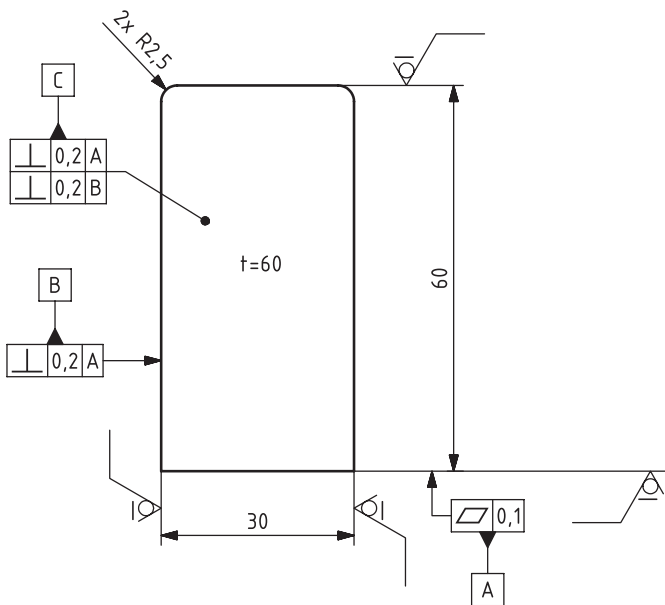


Skizze 2 $\sqrt{Rz\ 16}$

2 Stück



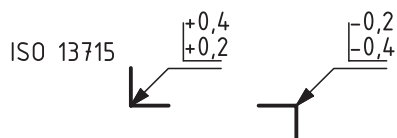
Skizze 3 $\sqrt{Rz\ 16}$



Allgemeintoleranzen ISO 22081

$\square 0,4\ A\ B\ C$

Linear size (lineare Größenmaße): $\pm 0,3$
 Angular size (Winkelgrößenmaße): $\pm 0^\circ 30'$



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