

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,<br>mit entsprechendem Spiralbohrer<br>und Grenzlehndorn | Ø8 14                   | DIN 212  |
| 2. | 1 Gewindefreistichmeißel                                                        | für Gewinde M6          | DIN 76-B |
| 3. | 1 Schneideisen                                                                  | M6                      |          |
| 4. | 1 Maulschlüssel                                                                 | SW 10 16                |          |
| 5. | 1 Einstichdrehmeißel                                                            | für Nut 6 breit, 4 tief |          |

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

**Wichtiger Hinweis:**

Zusätzlich zu den in diesen Listen (Seiten 1 bis 3) 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](http://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 **Normen**<sup>1)</sup> entsprechen. Für deren Längenmaße gilt eine Toleranz von  $\pm 0,2$  mm. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen  $\nabla$  Rz 16).

Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern \* gekennzeichneten Maße gilt  $\nabla$ .

Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ()

#### I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

|     |   |                |                                          |          |           |
|-----|---|----------------|------------------------------------------|----------|-----------|
| 1.  | 1 | Flachstahl     | $70^* \times 12^* \times 120$            | EN 10278 | S235JR+C  |
| 2.  | 2 | Flachstahl     | $70^* \times 12^* \times 40$             | EN 10278 | S235JR+C  |
| 3.  | 1 | Flachstahl     | $30^* \times 8^* \times 35$              | EN 10278 | S235JR+C  |
| 4.  | 1 | Flachstahl     | $50^* \times 25^* \times \underline{32}$ | EN 10278 | S235JR+C  |
| 5.  | 1 | Flachstahl     | $50^* \times 25^* \times 50$             | EN 10278 | S235JR+C  |
| 6.  | 1 | Flachstahl     | $30^* \times 8^* \times 75$              | EN 10278 | S235JR+C  |
| 7.  | 1 | Flachstahl     | $20^* \times 8^* \times \underline{112}$ | EN 10278 | S235JR+C  |
| 8.  | 2 | Blech          | $1,5^* \times 36 \times 50$              | EN 10130 | DC01-A    |
| 9.  | 1 | Sechskantstahl | $16^* \times \underline{58}$             | EN 10278 | 11SMn30+C |
| 10. | 1 | Rundstahl      | $25^* \times \underline{62}$             | EN 10278 | 11SMn30+C |

<sup>1)</sup> **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. | 14 | Zylinderschraube | M5 $\times$ 12  | ISO 4762 | 8.8    |
| 2. | 1  | Sechskantmutter  | M6              | ISO 4032 | 8      |
| 3. | 1  | Scheibe          | 6               | DIN 7089 | 200 HV |
| 4. | 1  | Zylinderstift    | 8 $\times$ 24-A | ISO 8734 | St     |

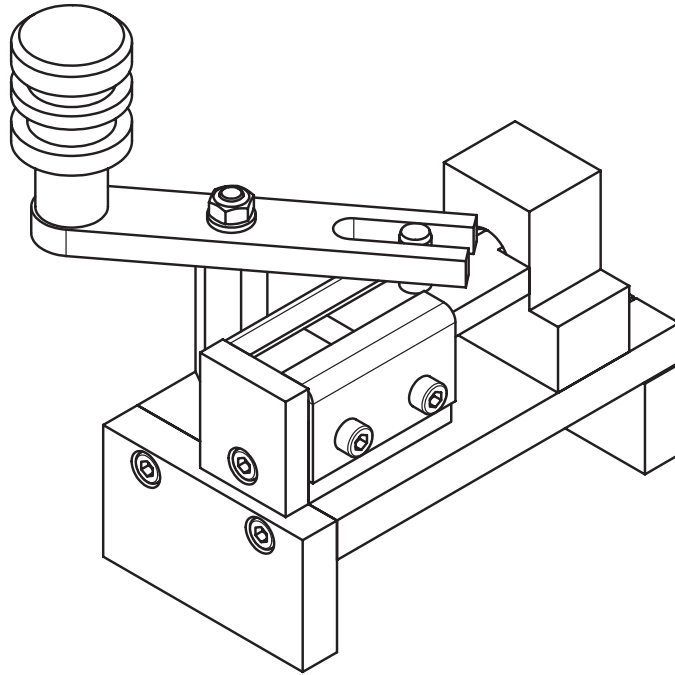
#### III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

|    |   |            |                              |          |          |                        |
|----|---|------------|------------------------------|----------|----------|------------------------|
| 1. | 1 | Flachstahl | $60^* \times 30^* \times 60$ | 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  $\sqrt{\text{Rz } 16}$   $\left(\sqrt{\text{ }}$

Biegeklötz

