

Information für die Praxis

Werkzeugmechaniker/in Einsatzgebiet Formentechnik AP Teil 2 Materialbereitstellungliste Standardbauteile

Die Standardbaugruppe im Beruf Werkzeugmechaniker/in, Einsatzgebiet Formentechnik, wird geändert. Um dem geänderten Werkzeugaufbau diverser Normalienhersteller gerecht zu werden, wird diese Standardbaugruppe bestehend aus vorbereiteten Halbzeugen und Normteilen ab der AP Winter 2018/19 angepasst.

Die Standardbaugruppe im Beruf Werkzeugmechaniker/in, Einsatzgebiet Formentechnik, wird geändert. Um dem Werkzeugaufbau diverser Normalienhersteller gerecht zu werden, wird die Standardbaugruppe bei zwei Platten beziehungsweise Leisten angepasst.

In der praktischen Arbeitsaufgabe hat der Prüfling die Aufgabe in der vorgegebenen Prüfungszeit eine bewegliche Formhälfte eines Spritzgießwerkzeugs zu fertigen. Der „Grundaufbau“ (Standardaufbau) kann in den Prüfungen wieder verwendet werden und setzt sich aus vorbereiteten Halbzeugen und Normteilen zusammen. Bei der Auswahl der Abmessungen richtet sich der Fachausschuss nach gängigen Normabmessungen, beziehungsweise nach den Abmaßen gängiger Normalienhersteller.

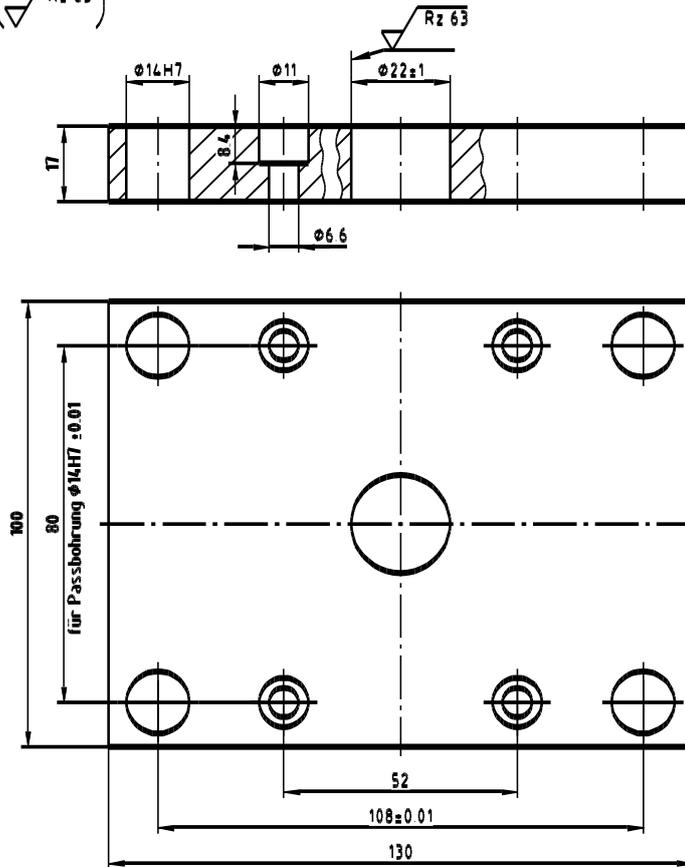
Wichtig: Alle bisherigen Standardbauteile können weiterhin verwendet werden. Es ist keine Neubeschaffung notwendig.

Die „Umstellung“ wird mit der Abschlussprüfung Winter 2018/19 erfolgen. Die beschriebene Materialliste entspricht dem heutigen Stand. Der Fachausschuss behält sich vor, diese noch geringfügig anzupassen. Die endgültige Form wird am 15.09.2018 auf die Homepage der PAL eingestellt.

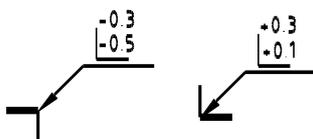
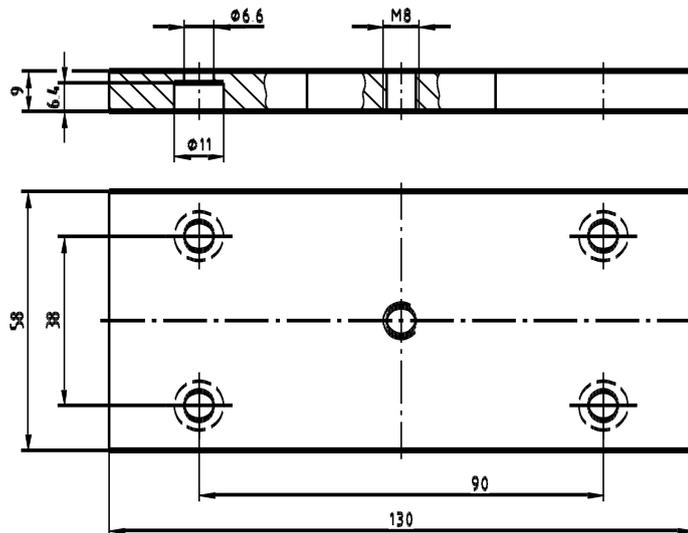
Anbei finden Sie Einzelteilzeichnungen der Standardbaugruppe. Die Anpassung betrifft nur die Auswerfergrundplatte (Pos.-Nr. S2) sowie die Leisten (Pos.-Nr. S3).

Anhang Blatt 1(5):

Skizze S1 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\sqrt{Rz\ 63}$)



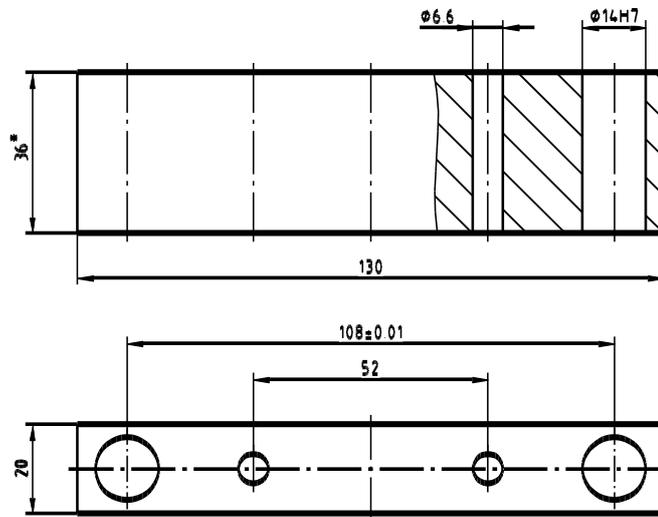
Skizze S2 $\sqrt{Rz\ 16}$



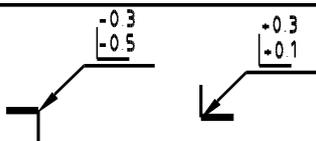
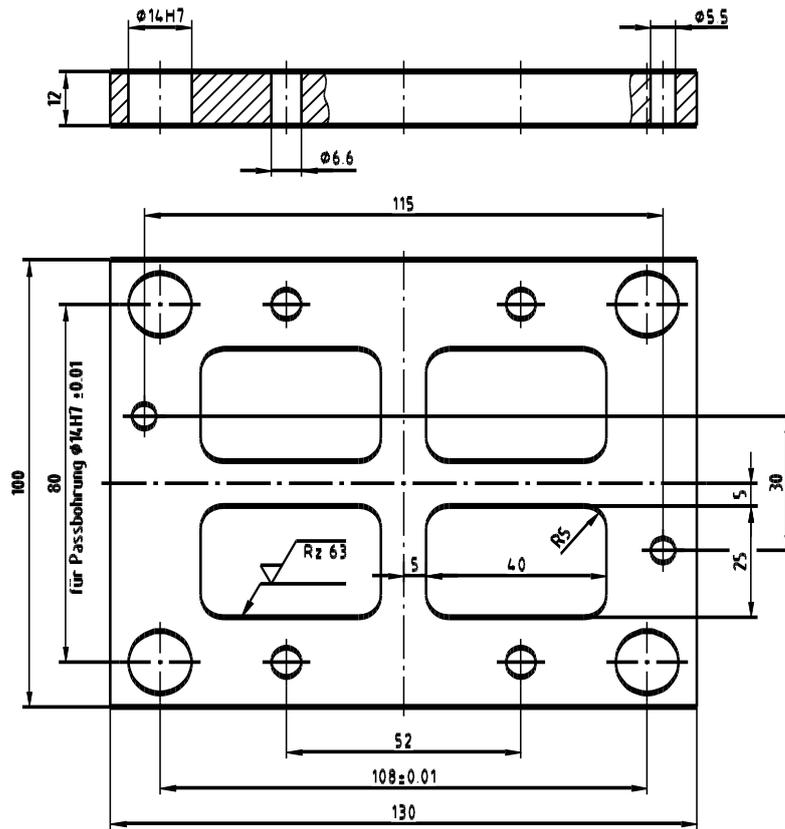
Anhang Blatt 2(5):

Skizze S3 $\sqrt{Rz\ 16}$
2 Stück

*beide auf gleiche Höhe gefertigt

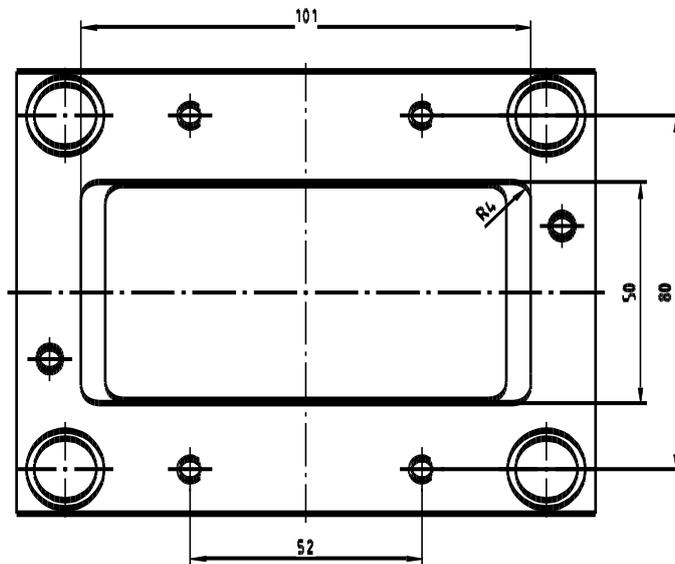


Skizze S4 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\sqrt{Rz\ 6.3}$)

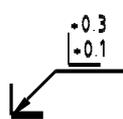
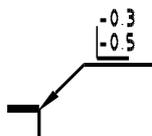
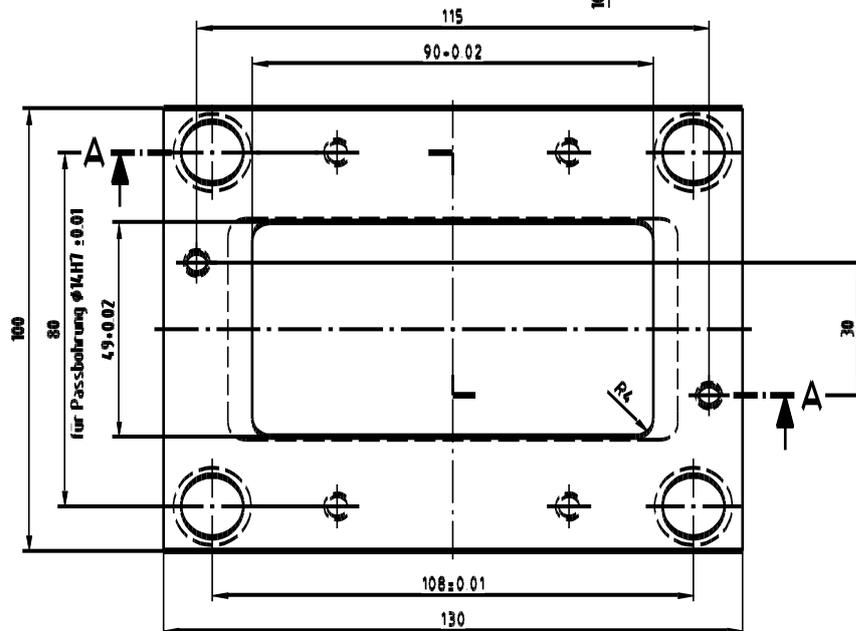
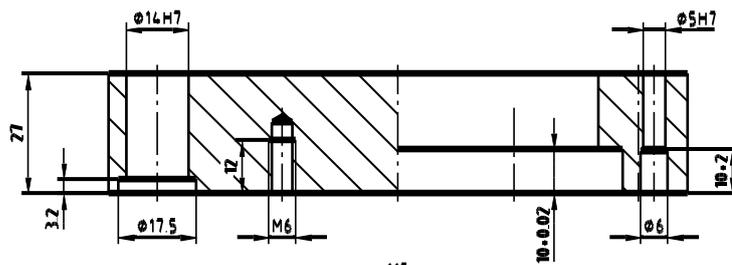


Anhang Blatt 3(5):

Skizze S5 $\sqrt{Rz\ 16}$

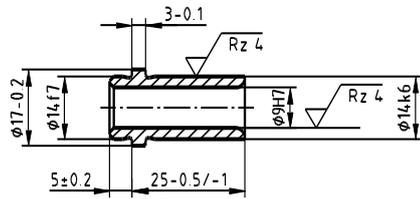


A - A



Anhang Blatt 4(5):

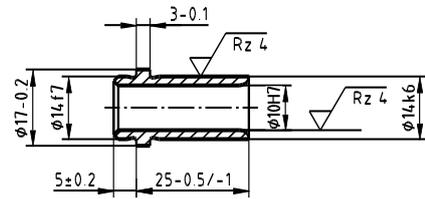
Skizze S6 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\sqrt{Rz\ 4}$)
3 Stück



Ausführung nach DIN 16716. Wahlweise können Führungsbuchsen mit ähnlichen Längenmaßen von Normalienherstellern verwendet werden.

Gehärtet, Härte (780+40) HV 10. Einhärtungstiefe Eht = min. 0,8 mm

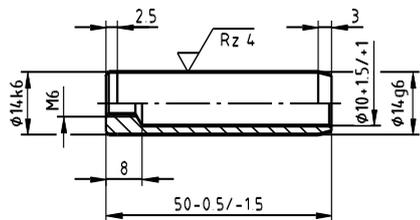
Skizze S7 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\sqrt{Rz\ 4}$)



Ausführung nach DIN 16716. Wahlweise können Führungsbuchsen mit ähnlichen Längenmaßen von Normalienherstellern verwendet werden.

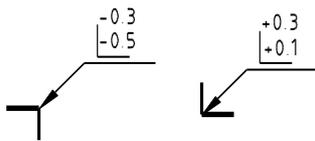
Gehärtet, Härte (780+40) HV 10. Einhärtungstiefe Eht = min. 0,8 mm

Skizze S8 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\sqrt{Rz\ 4}$)
4 Stück



Ausführung nach DIN 16759. Wahlweise können Zentrierhülsen mit ähnlichen Längenmaßen von Normalienherstellern verwendet werden.

Gehärtet, Härte (50±5) HRC.



Anhang Blatt 5(5):

Die Gesamtzeichnung zeigt die optional vormontierte Baugruppe der beweglichen Werkzeughälfte.

Sie besteht aus den hier gelisteten Standardbauteilen (Pos.-Nrn. S1 bis S8) und den in der variablen Bereitstellungsunterlage aufgeführten, prüfungsbezogenen Einzelteilen (Pos.-Nr. 1 und 2).

