

Die aufgeführten Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel werden für die oben genannte Prüfung zusätzlich benötigt!

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

I Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel, die für 1 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | |
|----|---|--|-----|---------|
| 1. | 1 | Maschinenreibahle H7
mit entsprechendem Spiralbohrer
und Grenzlehrdorn | Ø5 | DIN 212 |
| 2. | 1 | Schaftfräser
mit Zentrumsschnitt | A5N | DIN 844 |

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 Fachpraktiker/-in Zerspanungsmechanik Fräsmaschinensysteme Teil 2 kann unter www.ihk-pal.de heruntergeladen oder in Papierform bei der für den Ausbildungsbetrieb zuständigen Industrie- und Handelskammer angefordert werden.

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Werkstoffe für Halbzeuge bzw. Normteile mit für die Anwendung ausreichenden Eigenschaften verwendet werden.

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberfläche $\sqrt{Rz\ 16}$). 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 (.

Allgemeintoleranzen nach DIN 2768:1991-mK

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 | 80* × 20* × <u>122</u> | EN 10278 | S235JR+C |
| 2. | 1 Flachstahl | 80* × 15* × <u>68</u> | EN 10278 | S235JR+C |
| 3. | 1 Flachstahl | 80* × <u>20</u> × <u>42</u> | EN 10278 | S235JR+C |
| 4. | 1 Flachstahl | 20* × 6* × 60 | EN 10278 | S235JR+C |
| 5. | 1 Vierkantstahl | 4kt <u>25</u> × <u>82</u> | EN 10278 | S235JR+C |
| 6. | 1 Flachstahl | 19,95 – 0,1 × <u>21</u> × 50 | EN 10278 | S235JR+C |

für NC-/CNC-Frästeil,
vorgefertigt n. Skizze A,
muss vom Prüfbetrieb
ergänzt werden

- | | | | | |
|----|-----------------|---------------------------|----------|----------|
| 7. | 1 Vierkantstahl | 4kt <u>16</u> × <u>82</u> | EN 10278 | S235JR+C |
|----|-----------------|---------------------------|----------|----------|

¹⁾EN 10278 zulässige Breiten- und Dickenabweichungen für Flachstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;
EN 10278 zulässige Seitenlängenabweichungen nach ISO-Toleranzfeld h11;
EN 10278 zulässige Nenndurchmesserabweichungen für Rundstähle nach ISO-Toleranzfeld h11

II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | |
|----|---------------------|------------|----------|-----|
| 1. | 2 Sechskantschraube | M8 × 30 | ISO 4017 | 8.8 |
| 2. | 3 Zylinderschraube | M6 × 20 | ISO 4762 | 8.8 |
| 3. | 2 Zylinderschraube | M6 × 55 | ISO 4762 | 8.8 |
| 4. | 1 Zylinderschraube | M5 × 12 | ISO 4762 | 8.8 |
| 5. | 1 Zylinderstift | 5 × 20 – A | ISO 8734 | St |

Der Prüfling ist vor der Prüfung vom Ausbildenden darüber zu unterrichten, dass seine Arbeitskleidung den Vorschriften der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV) entsprechen muss. Entspricht die Arbeitskleidung nicht den Unfallverhütungsvorschriften der DGUV, dann ist eine Teilnahme an der Prüfung nicht zulässig.

Ferner ist darauf hinzuweisen, dass der Prüfling ein Tabellenbuch und einen nicht programmierbaren, netzunabhängigen Taschenrechner ohne Kommunikationsmöglichkeit mit Dritten benutzen darf.

Skizze A $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)

NC/CNC-Frästeil

