

Prüfungsablauf für die Lehrabschlussprüfungen Metalltechnik

Ort WIFI Innsbruck
 Egger- Lienz- Straße 120
 Metallwerkstätte

Raum: C020/C040

Zeit: 08:00

Termin: wird von der Lehrlingsstelle bekanntgegeben.

Prüfungsablauf

Pausen: 1x 45 min.

Dauer: 08:00 Uhr bis ca. 17:00 Uhr

- Begrüßung, Vorlage eines amtlichen Dokumentes (Ausweis), Maschinen- und Sicherheitsunterweisung, Ausgabe der Prüfungsunterlagen
- Bearbeiten eines schriftlichen Arbeitsauftrages
- Praktische Arbeit
- Mittagspause
- Praktische Arbeit
- Reinigung der Maschinen und der Werkstätten
- Verabschiedung

Weitere wichtige Informationen unter: www.tirol-pruefung.at

Werkzeuge, Mess- und Arbeitsmittel sind anhand der Zeichnungen zu ermitteln und zur Prüfung mitzunehmen. Die Werkzeuge für Arbeiten an den CNC- Maschinen werden zur Verfügung gestellt.

Die Verwendung von Wendeplattenwerkzeugen (Plan- und Eckmesserkopf) für die Schruppbearbeitung ist auf den konventionellen Fräsmaschinen nicht erlaubt!

Kennnummer	Vor- und Zuname	Datum
------------	-----------------	-------

Lehrabschlussprüfung Metalltechnik H1 Maschinenbautechniker

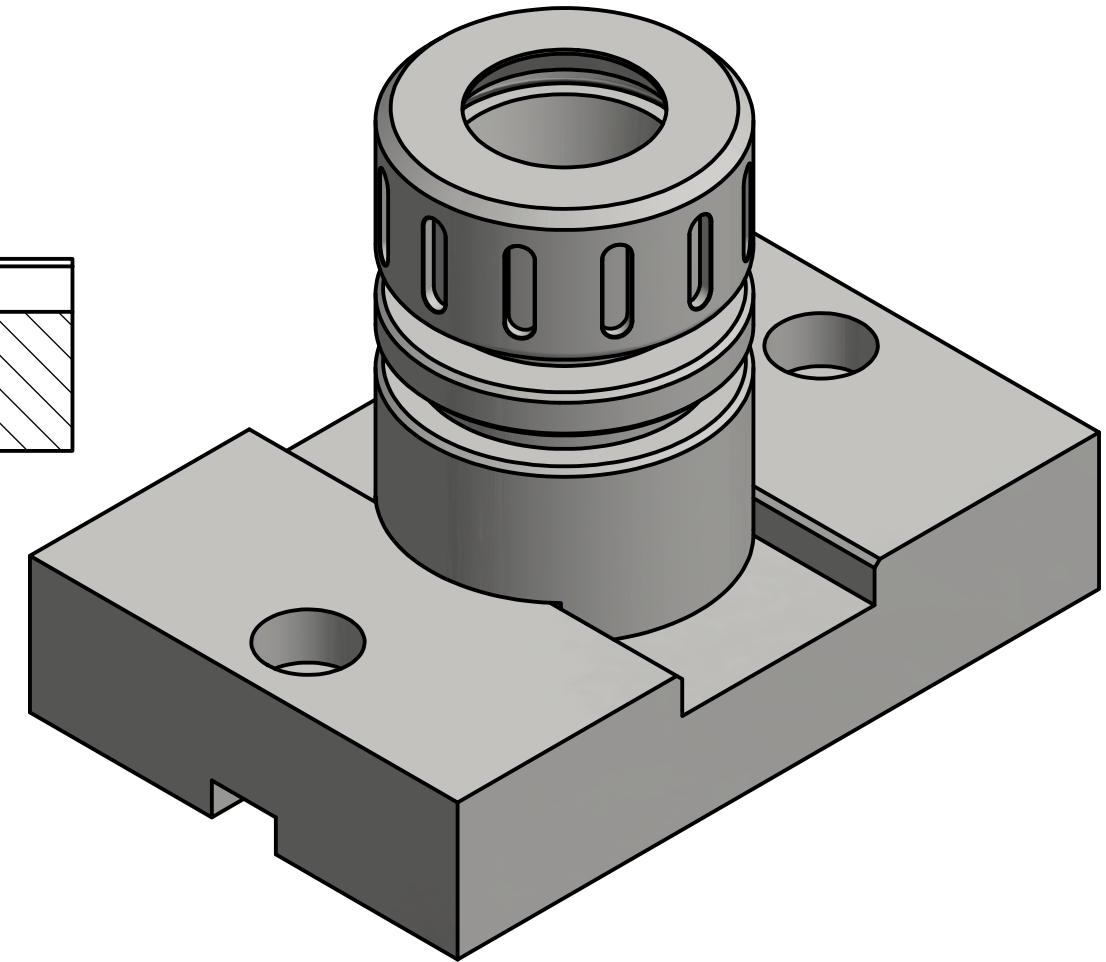
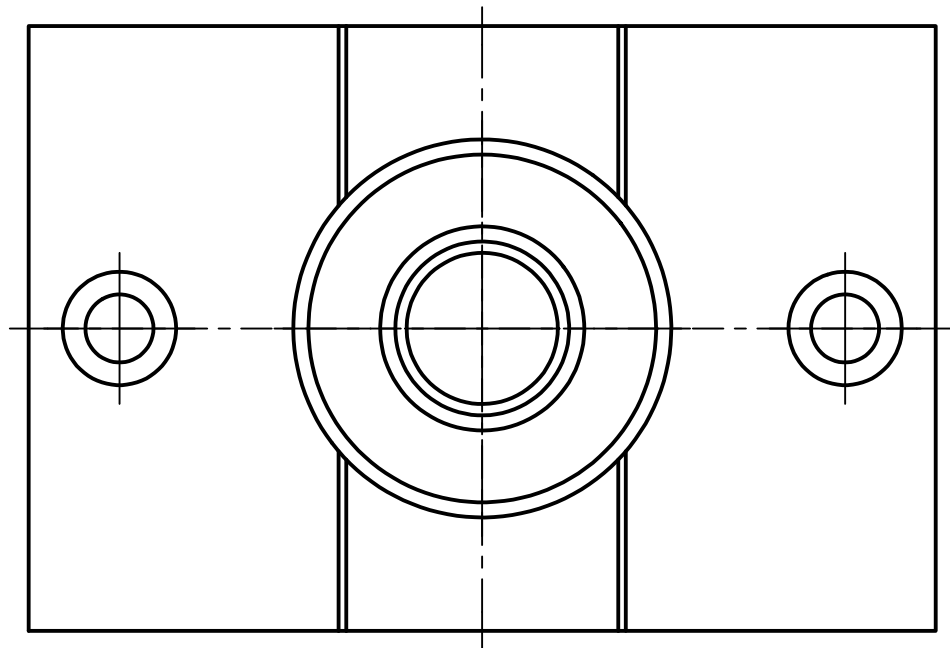
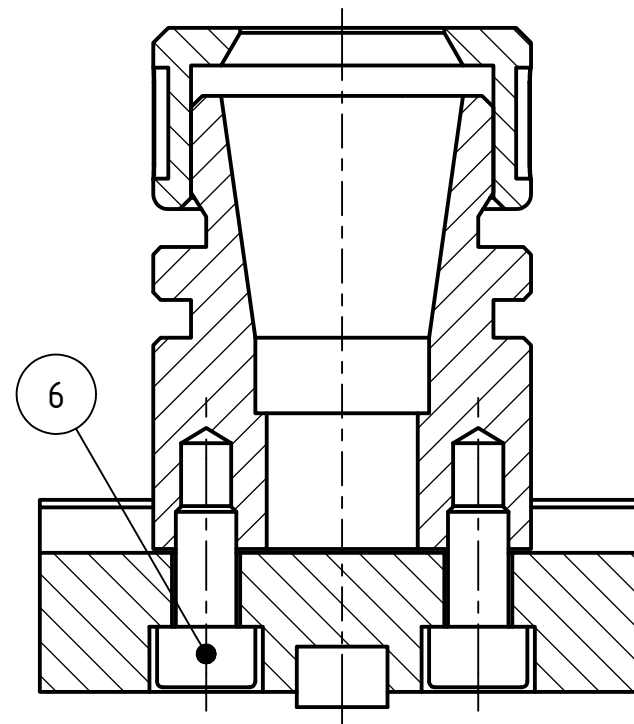
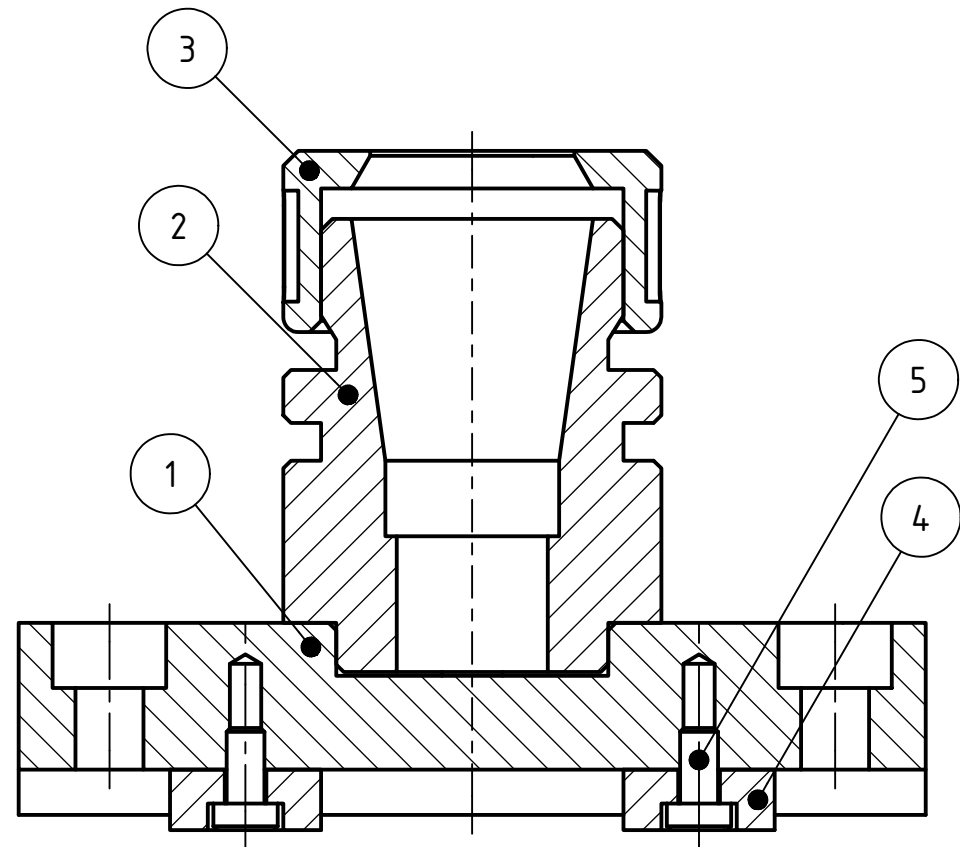
Projekt
Spannzangenaufnahme

Betrieblicher Arbeitsauftrag
Fertigung


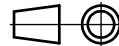
Vorgabezeit: 5,5 Stunden

Arbeitshinweise

1. Vor Beginn der Bearbeitung tragen Sie auf der Titelseite dieses Aufgabenheftes Ihre Kennnummer, Ihren Vor- und Zunamen und das Datum ein.
2. Danach prüfen sie, ob die Prüfungsunterlagen vollständig sind. Sie müssen enthalten:
 - 2 Zeichnungen im Format A3
 - 1 Zeichnung im Format A4
 - 1 Zeichnung im Format A3 CNC-Fräsen
 - 1 Zeichnung im Format A4 CNC-Drehen

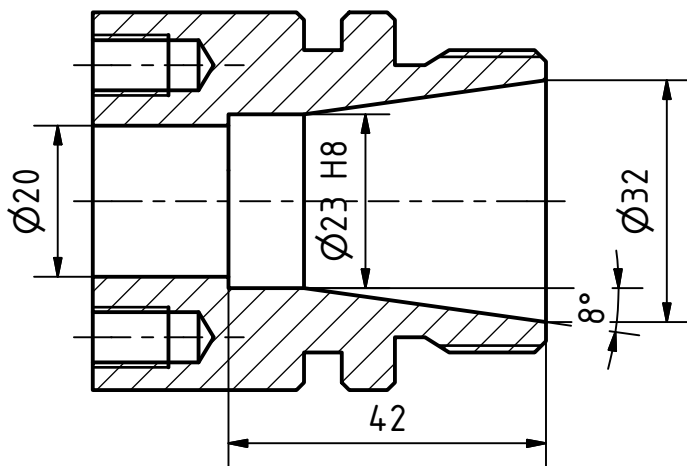
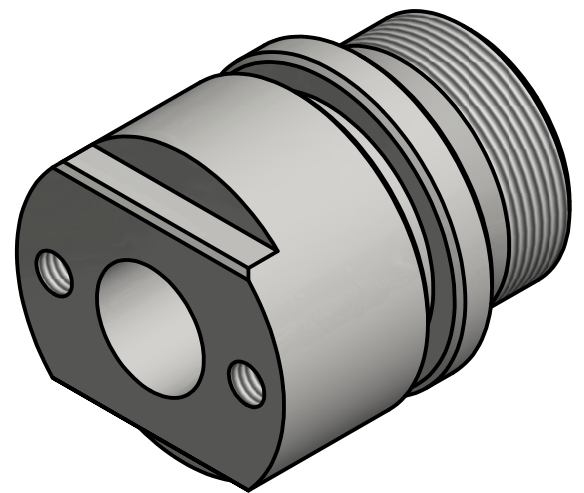
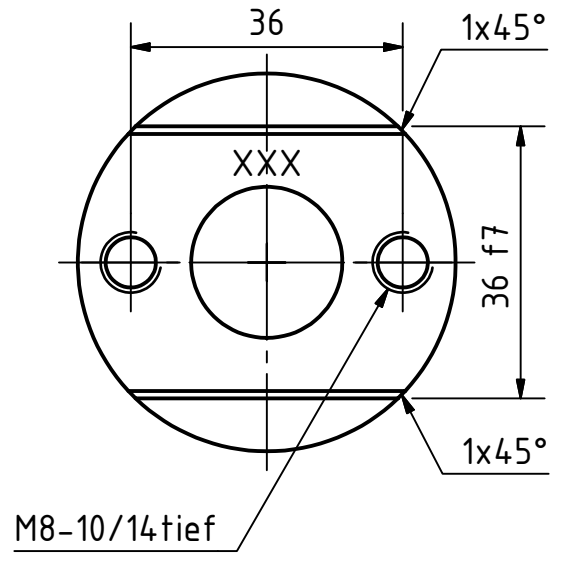
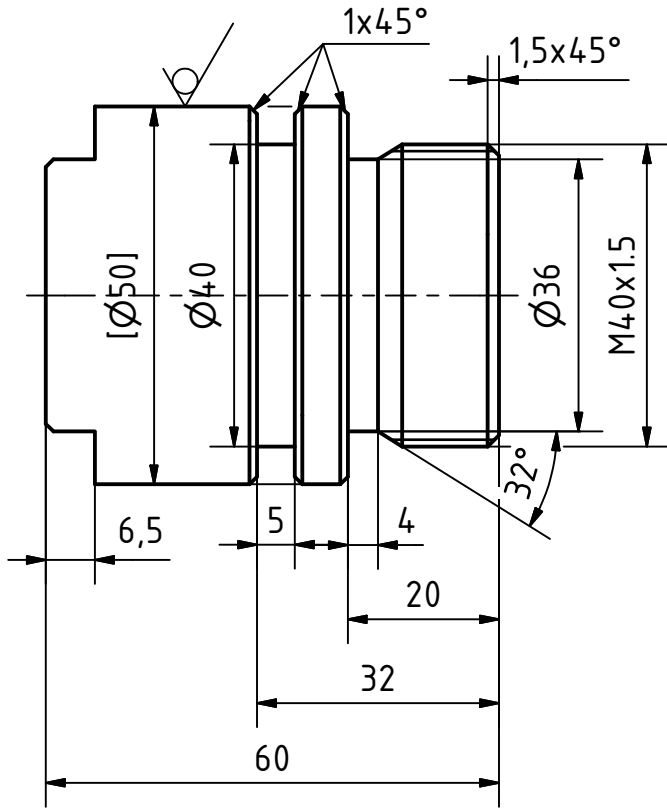


Pos	Stk	Benennung	Material	Norm	Rohmaße	Bemerkung
6	2	Zylinderschraube		DIN 912	M8x16	
5	2	Zylinderschraube		DIN 6912	M5x10	
4	2	Flacher Nutenstein			12x8x20	
3	1	Spannzangenmutter			ER32	
2	1	Futter	1.0718			
1	1	Grundplatte	1.1730			

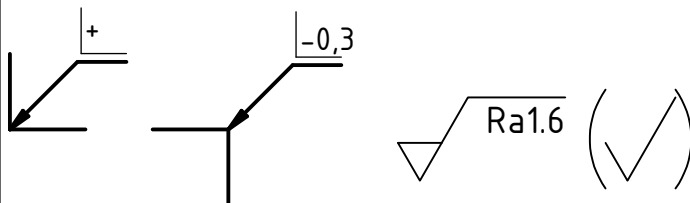
		Kandidat:		LAP H1 Maschinenbautechnik		
		Kennnummer:		Projekt: Spannzangenaufnahme		
		Datum		Bauteil:		
		Name		Baugruppe:		
Gezeichnet		04.11.2014		Position:		Werkstoff:
				Stück: 1		
Allgemeintoleranz ISO 2768- Werkstückkanten ISO 13715 Oberflächen DIN ISO 1302 Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101		Projektion 		Maßstab 1:1		Blatt 1/3
EDV Nummer: F:\01-Metallwerkstätten\Bildungsabteilung\LAP\H1 Maschinenbautechnik\Spannzangenaufnahme\Konstruktionszeichnung\ZUBA.dwg						

Übersetzungstafel

Passmaß	Höchstmaß	Mindestmaß
36f7	35,975	35,950
ø23H8	23,033	23,000



CNC-Drehen und konv. Drehen / Fräsen



XXX = Kennzeichnung



Kandidat:

LAP H1 Maschinenbautechnik

Kennnummer:

Projekt: Spannzangenaufnahme

Bauteil: Spannzangenfutter

Gezeichnet

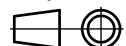
Datum 04.11.2014

Name

Baugruppe:

Allgemeintoleranz ISO 2768-mH
Werkstückkanten ISO 13715
Oberflächen DIN ISO 1302
Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101

Projektion



Maßstab

1:1

Position: 2

Werkstoff: 1.0718

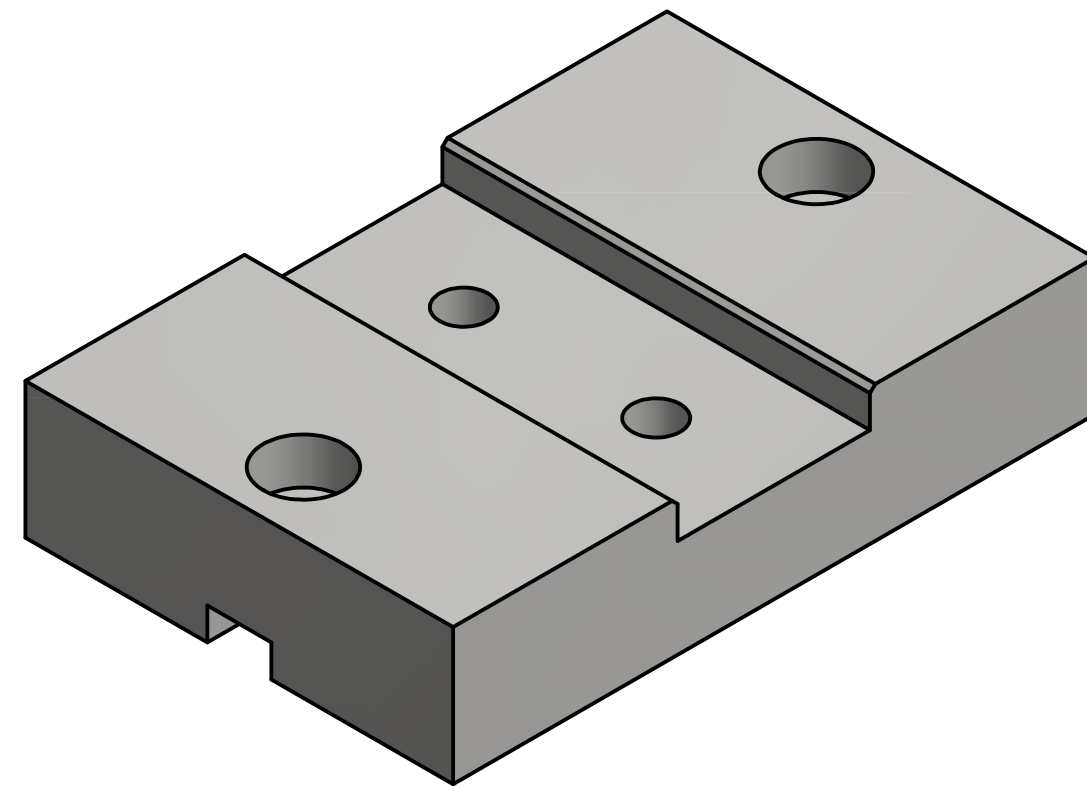
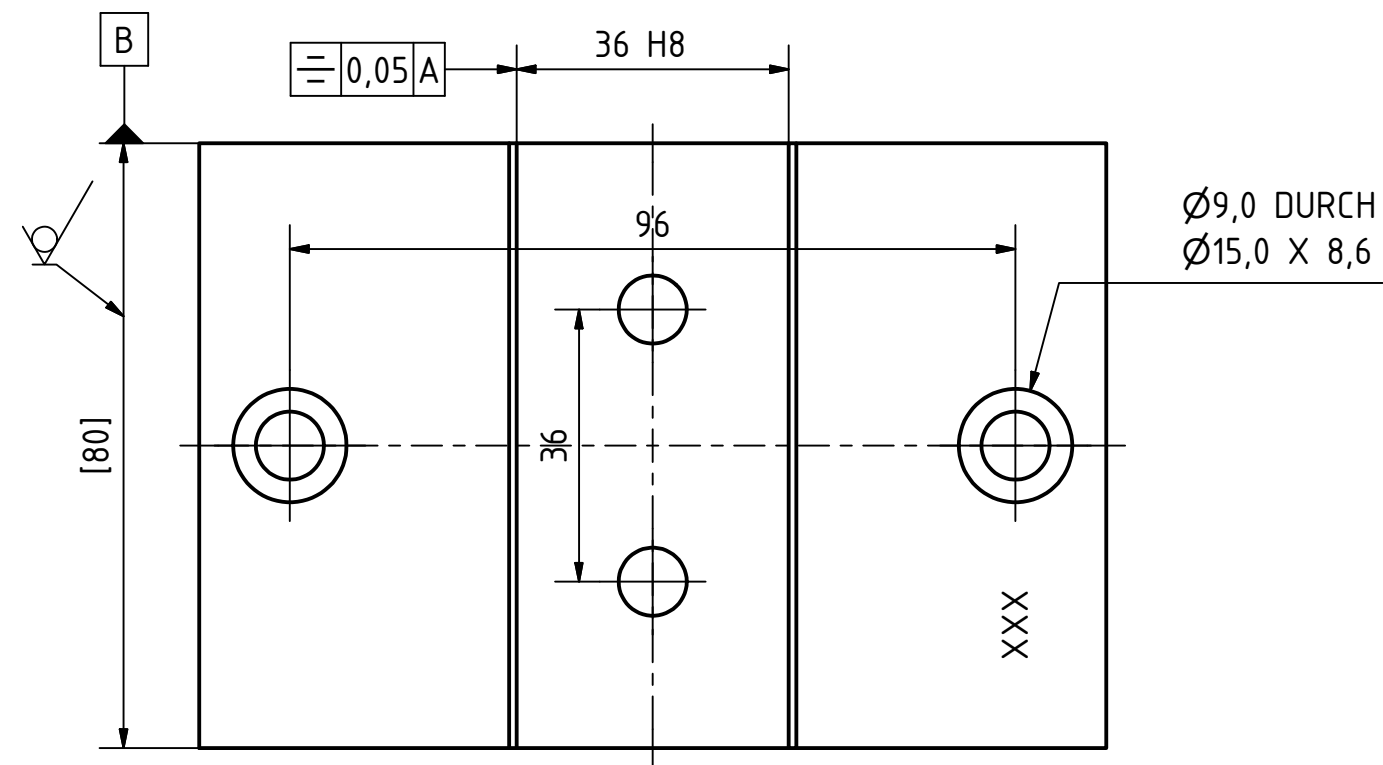
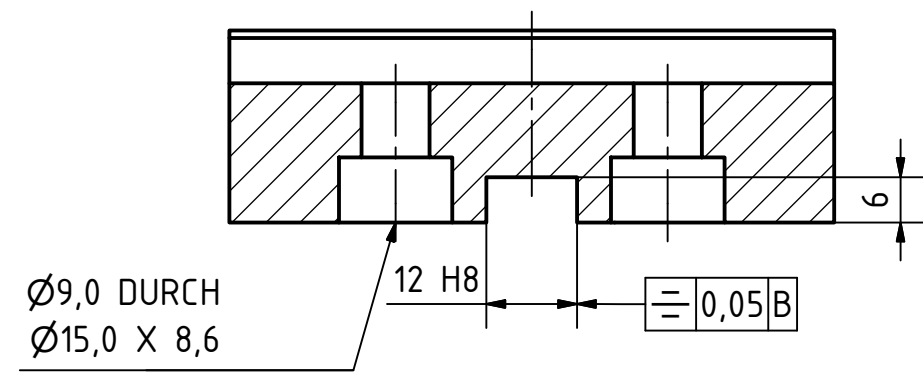
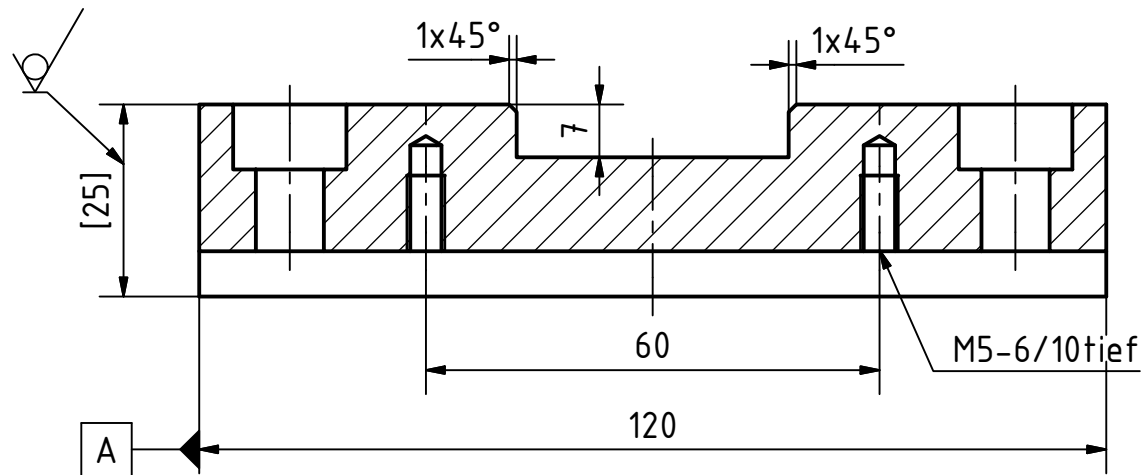
Blatt

Stück: 1

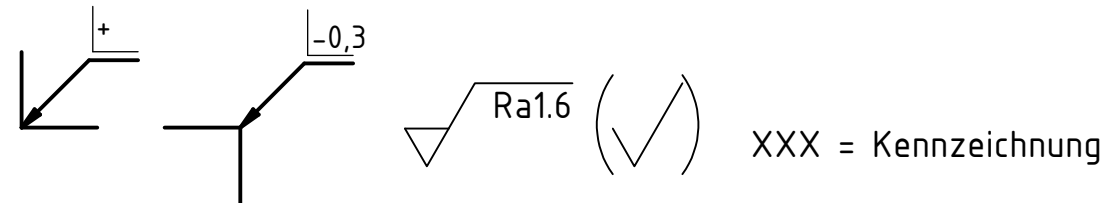
Rohmaß: ø50x62

3/3

Übersetzungstafel		
Passmaß	Höchstmaß	Mindestmaß
12H8	12,027	12,000
36H8	36,039	36,000



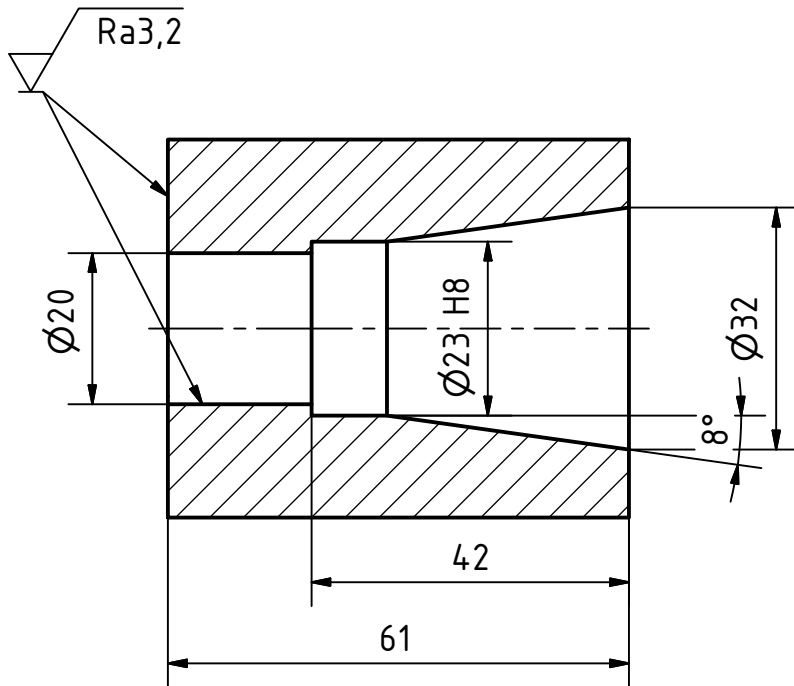
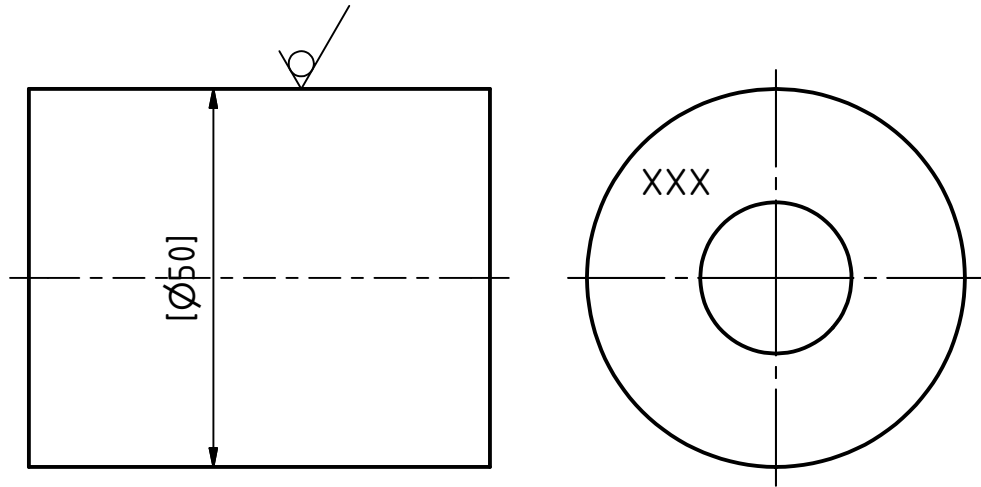
CNC-Fräsen und konv. Fräsen



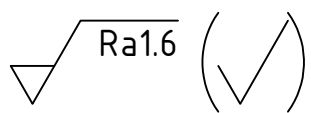
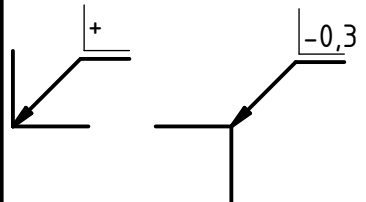
WKO <small>WIRTSCHAFTSKAMMER TIROL</small>	Kandidat:		LAP H1 Maschinenbautechnik	
	Kennnummer:		Projekt: Spannzangenaufnahme	
Datum		Name		Bauteil: Grundplatte
Gezeichnet 04.11.2014				Baugruppe:
Allgemeintoleranz ISO 2768-mH Werkstückkanten ISO 13715 Oberflächen DIN ISO 1302 Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101		Projektion 	Maßstab 1:1	Position: 1 Stück: 1
EDV Nummer: F:\01-Metallwerkstätten\Bildungsabteilung\LAP\H1 Maschinenbautechnik\Spannzangenaufnahme\Konstruktionszeichnung\Grundplatte.dwg		Werkstoff: 1.1730 Rohmaß: 80x25x122		Blatt 2/3

Übersetzungstafel

Passmaß	Höchstmaß	Mindestmaß
ø23H8	23,033	23,000



Variante CNC-Drehen



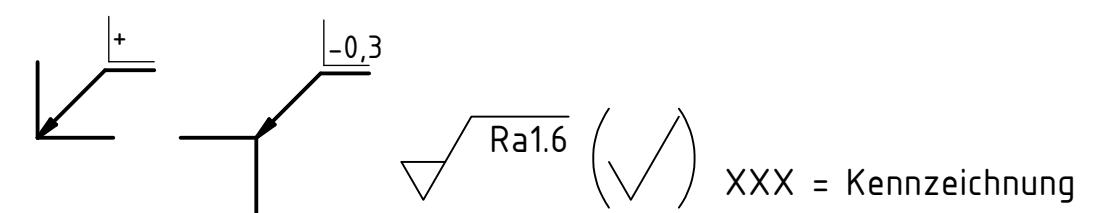
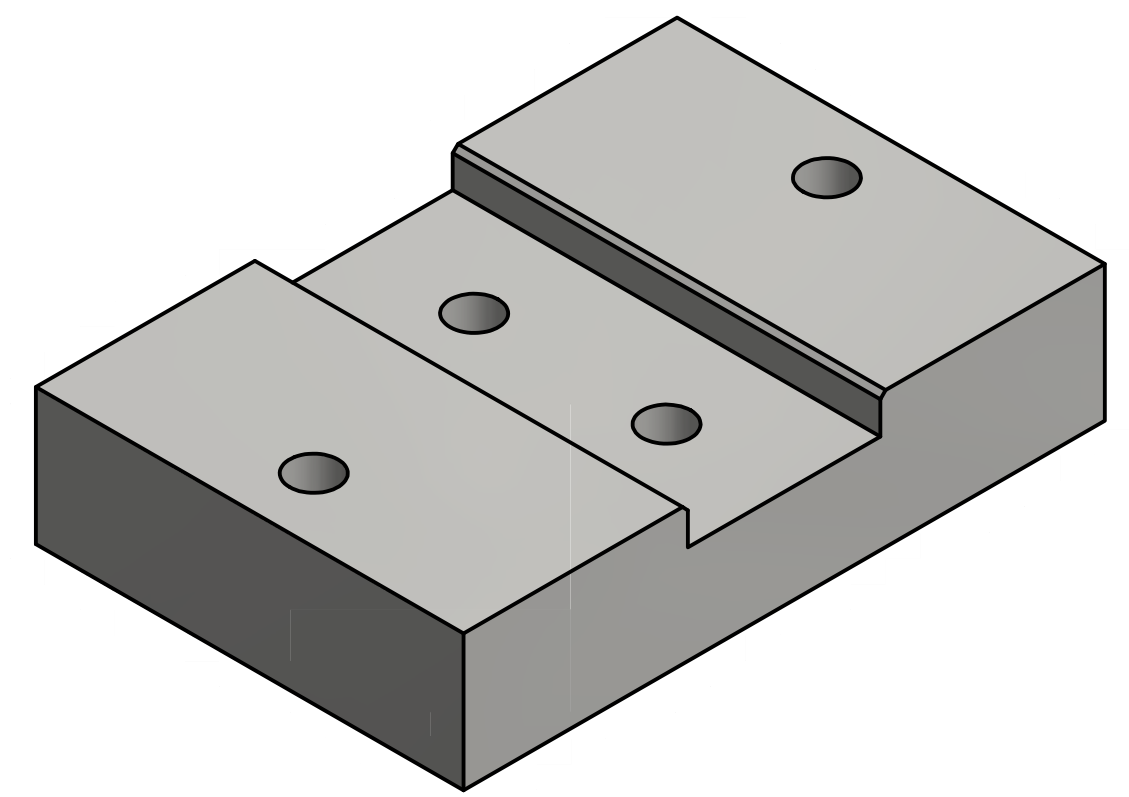
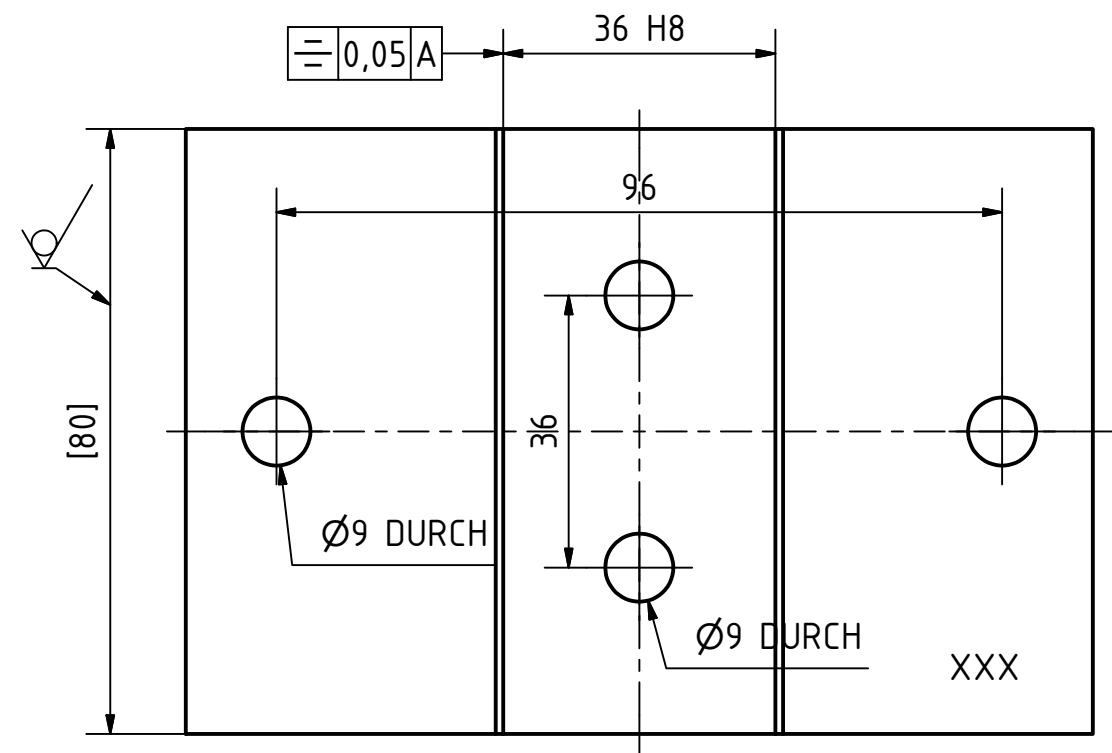
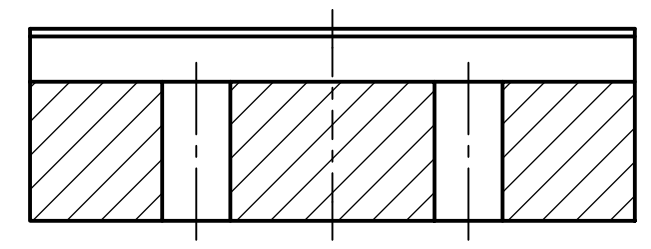
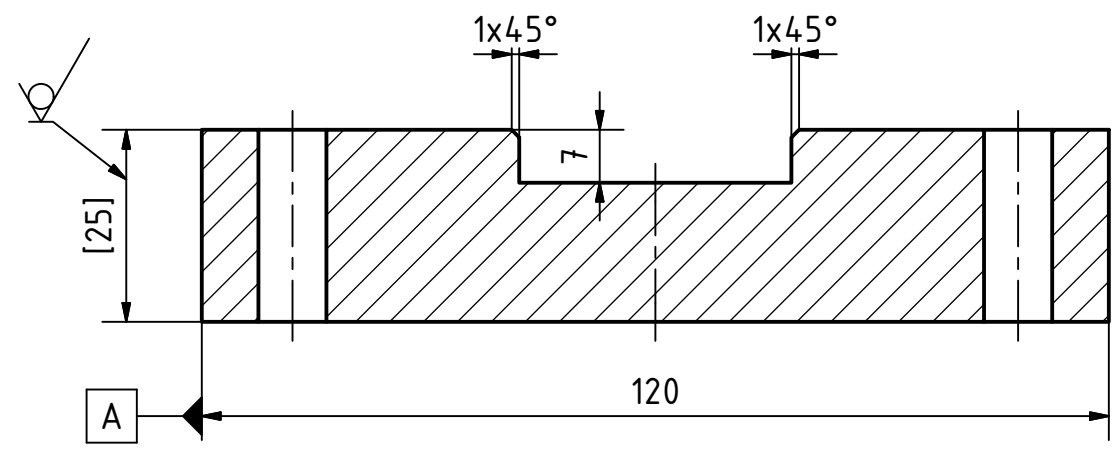
XXX = Kennzeichnung



Kandidat:	LAP H1 Maschinenbautechnik
Kennnummer:	Projekt: Spannzangenaufnahme Bauteil: Spannzangebfutter CNC gefertigt
Datum	Name
Gezeichnet	04.11.2014
Baugruppe:	

Allgemeintoleranz ISO 2768- mH Werkstückkanten ISO 13715 Oberflächen DIN ISO 1302 Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101	Projektion 	Maßstab 1:1	Position: 2 Stück: 1	Werkstoff: 1.0718 Rohmaß: ø50x62	Blatt 1/1
---	----------------	----------------	-------------------------	-------------------------------------	--------------

Übersetzungstafel		
Passmaß	Höchstmaß	Mindestmaß
36H8	36,039	36,000



Variante CNC-Fräsen

WKO <small>WIRTSCHAFTSKAMMER TIROL</small>	Kandidat:		LAP H1 Maschinenbautechnik	
	Kennnummer:		Projekt: Spannzangenaufnahme	
Datum		Name		Bauteil: Grundplatte CNC gefertigt
Gezeichnet	04.11.2014			Baugruppe:
Allgemeintoleranz ISO 2768-mH Werkstückkanten ISO 13715 Oberflächen DIN ISO 1302 Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101		Projektion 	Maßstab 1:1	Position: 1 Stück: 1 Werkstoff: 1.1730 Rohmaß: 80x25x122
EDV Nummer: F:\01-Metallwerkstätten\Bildungsabteilung\LAP\H1 Maschinenbautechnik\Spannzangenaufnahme\Konstruktionszeichnung\Grundplatte CNC Fräsen.dwg				Blatt 1/1