

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 H6 Werkzeugbautechniker

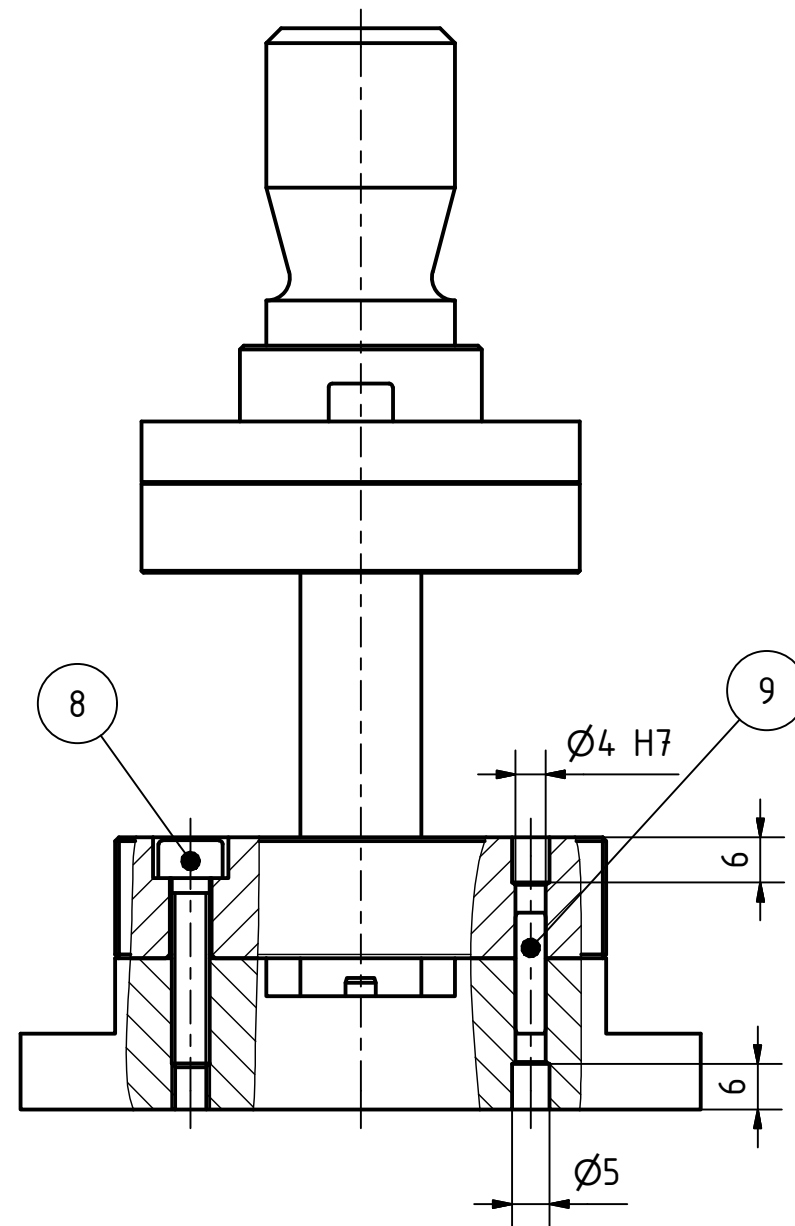
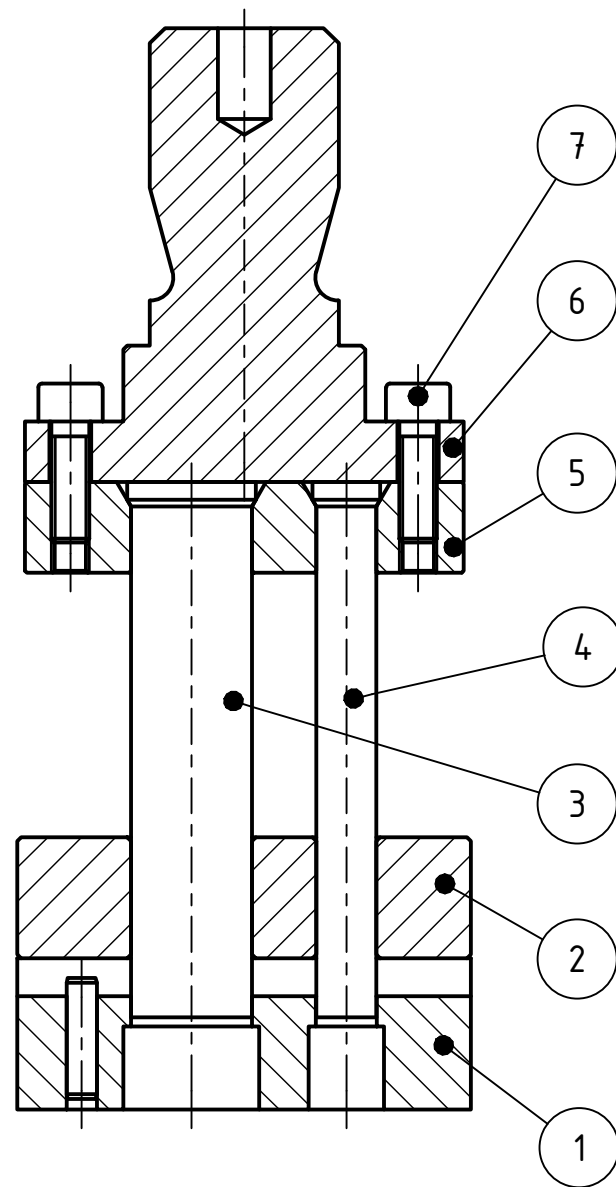
Projekt
Stanzwerkzeug

Betrieblicher Arbeitsauftrag
Fertigung

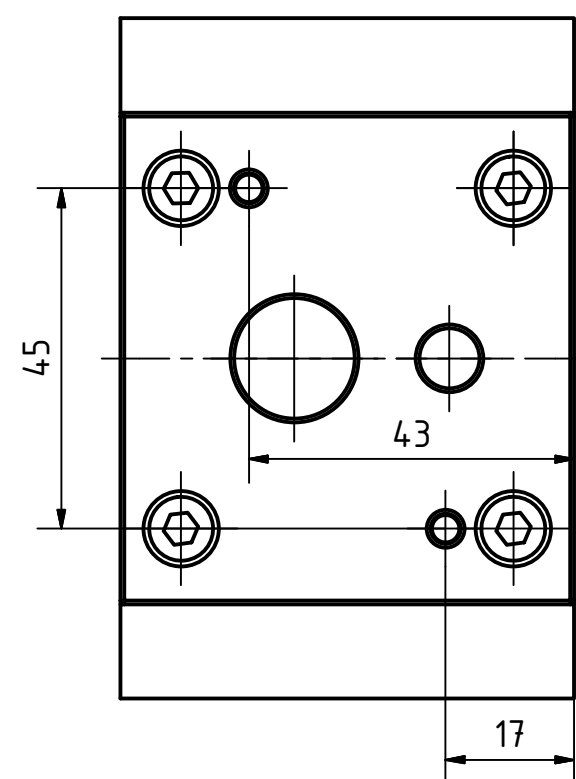
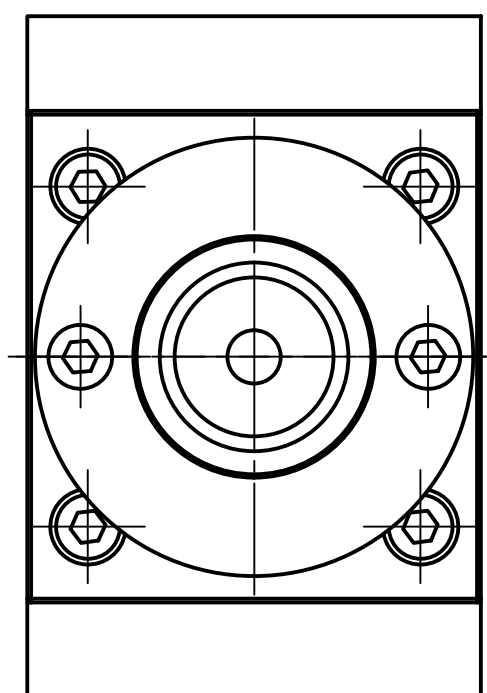
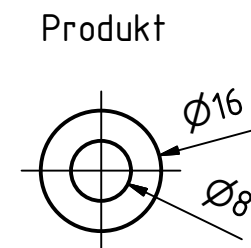
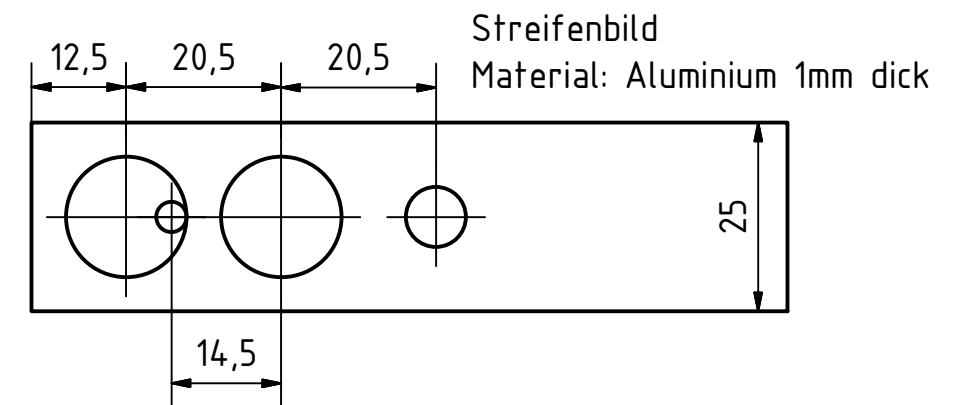
Vorgabezeit: 5,5 Stunden

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:
 - 1 Zeichnung im Format A3
 - 4 Zeichnungen im Format A4 (mit CNC-Fräsen und CNC-Drehen)

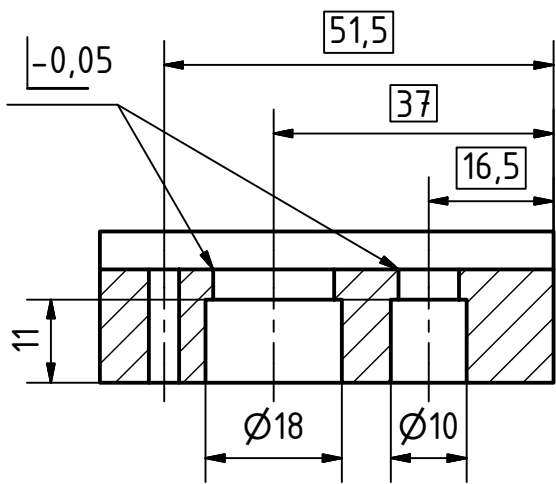


Fertigungshinweis:
Die Stiftbohrungen $\varnothing 4H7$ zur Fixierung der Führungsplatte und der Schneidplatte können nach dem Zusammenbau gebohrt werden. (Freimaßtoleranz)



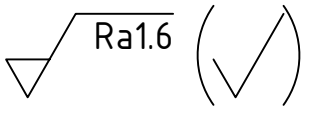
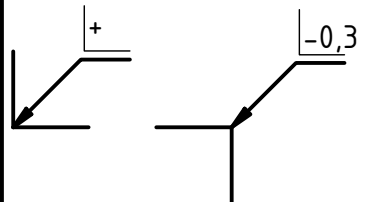
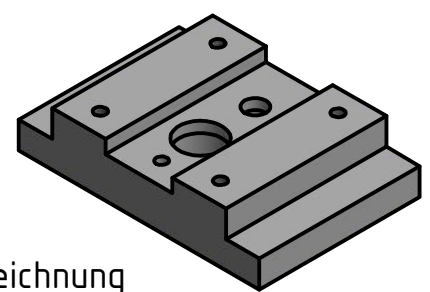
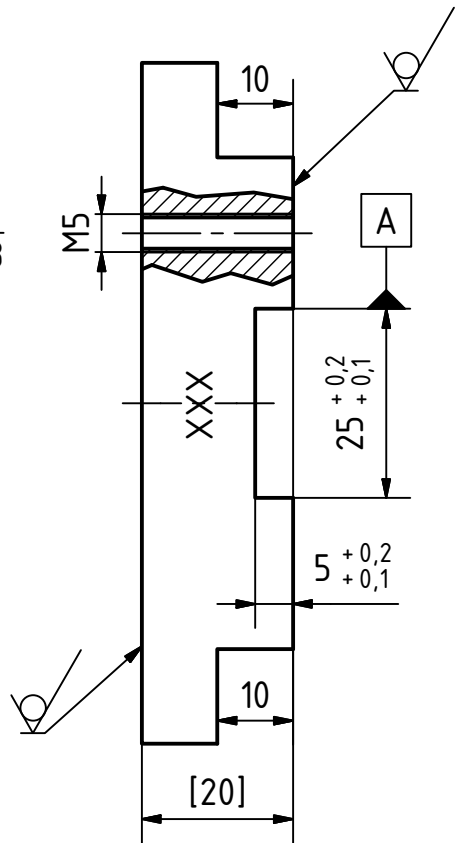
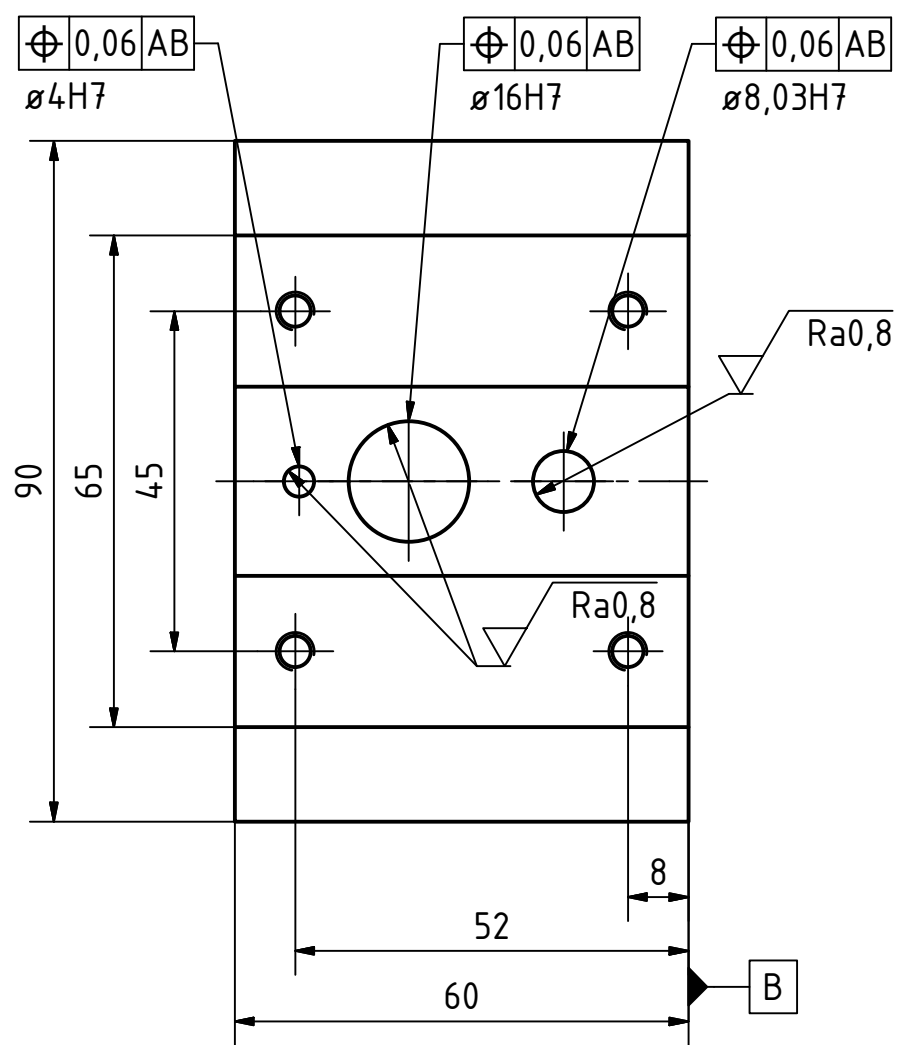
Pos.	Stk.	Benennung	Material	Norm	Rohmaße	Bemerkung
9	3	Zylinderstift		ISO 8734	$\varnothing 4 \times 16$	
8	4	Zylinderschraube		ISO 4762	M5x25	
7	2	Zylinderschraube		ISO 4762	M5x16	
6	1	Einspannzapfen	C45E		$\varnothing 60 \times 70$	
5	1	Stempelhalteplatte	C45E		$\varnothing 60 \times 15$	
4	1	Stempel $\varnothing 8$		DIN 9861 - D		
3	1	Stempel $\varnothing 16$		DIN 9861 - D		
2	1	Führungsplatte	C45W		64x16x67	
1	1	Schnittplatte	C45W		94x20x62	

		Kandidat:		LAP H6 Werkzeugbautechniker	
		Kennnummer:		Projekt: Stanzwerkzeug	
		Datum		Bauteil:	
		Name		Baugruppe:	
Gezeichnet 05.11.2014				Position: Werkstoff:	
Allgemeintoleranz ISO 2768- Werkstückkanten ISO 13715 Oberflächen DIN ISO 1302 Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101		Projektion 		Maßstab 1:1	
EDV Nummer: F:\01-Metallwerkstätten\Bildungsabteilung\LAP\H6 Werkzeugbautechnik\Stanzwerkzeug\Konstruktionszeichnung\ZUBA.dwg		Stück: 1		Rohmaß: Blatt 1/5	



Übersetzungstafel		
Passmaß	Höchstmaß	Mindestmaß
$\varnothing 4H7$	4,012	4,000
$\varnothing 8,03H7$	8,045	8,030
$\varnothing 16H7$	16,018	16,000

Variante CNC Fräsen bzw. konventionell Fräsen
 Die Länge und Breite (60x90mm) und die Freibohrungen $\varnothing 18\text{mm}$, $\varnothing 10\text{mm}$ und die 4x M5 werden generell konventionell gefertigt.



XXX = Kennzeichnung

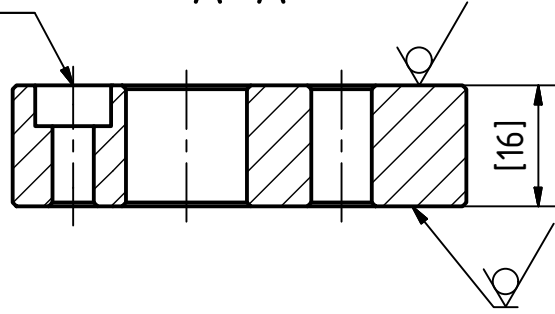
	Kandidat:		LAP H6 Werkzeugbautechniker		
	Kennnummer:		Projekt: Stanzwerkzeug		
		Bauteil: Schnittplatte			
		Baugruppe:			
Gezeichnet	Datum	Name			
06.11.2014					
Allgemeintoleranz ISO 2768- mH		Projektion	Maßstab	Position: 1	Werkstoff: C45W
Werkstückkanten ISO 13715			1:1	Stück: 1	Rohmaß: 60x20x94
Oberflächen DIN ISO 1302				Blatt 2/5	
Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101					
EDV Nummer: F:\01-Metallwerkstätten\Bildungsabteilung\LAP\H6 Werkzeugbautechnik\Stanzwerkzeug\Konstruktionszeichnung\Schnittplatte.dwg					

Übersetzungstafel

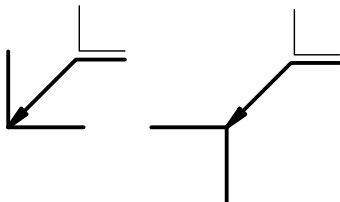
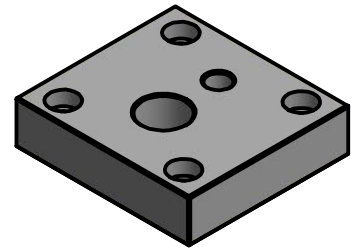
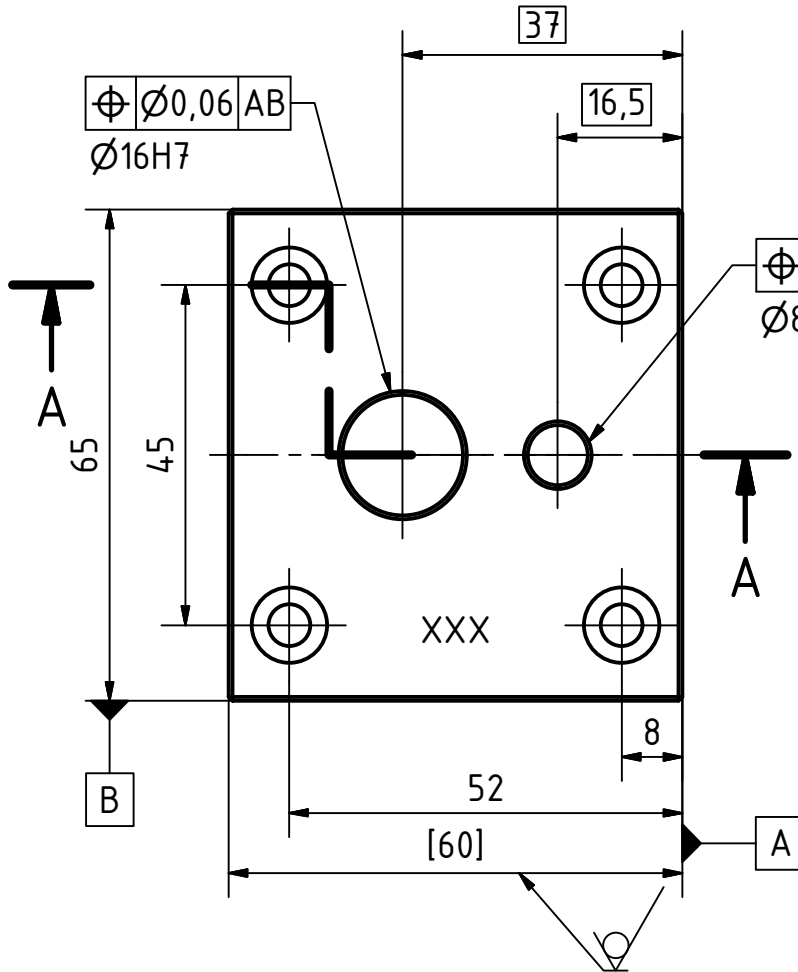
Passmaß	Höchstmaß	Mindestmaß
ø8H7	8.015	8.000
ø16H7	16.018	16.000

Ø5,50 DURCH
Ø10,00 X 5,40

A-A



Die Position 2 ist nicht zu machen, diese wird am Prüfungstag zur Verfügung gestellt.



Ra3.2 (✓) XXX = Kennzeichnung



Kandidat:

LAP H6 Werkzeugbautechniker

Kennnummer:

Projekt: Stanzwerkzeug

Bauteil: Führungsplatte

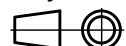
Name

Baugruppe:

Gezeichnet 06.11.2014

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: C45W

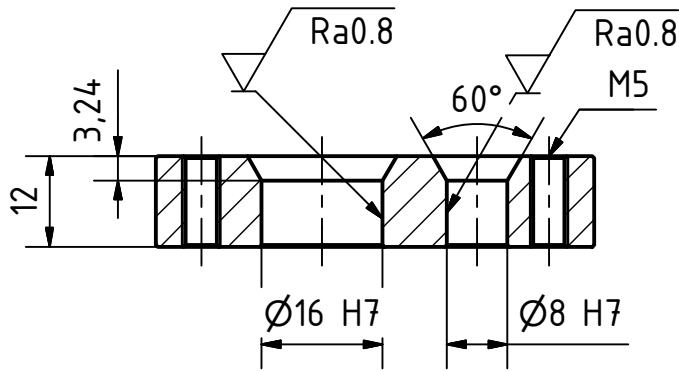
Rohmaß: 60x16x67

Blatt

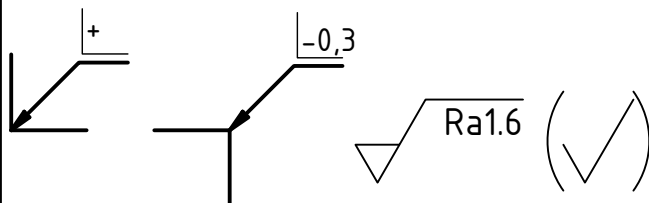
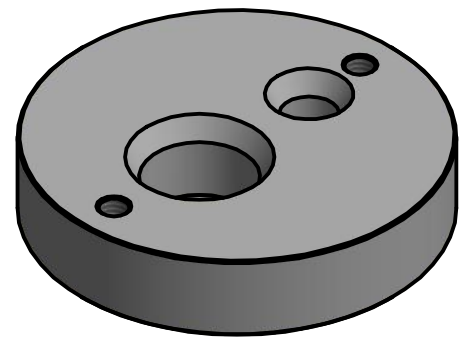
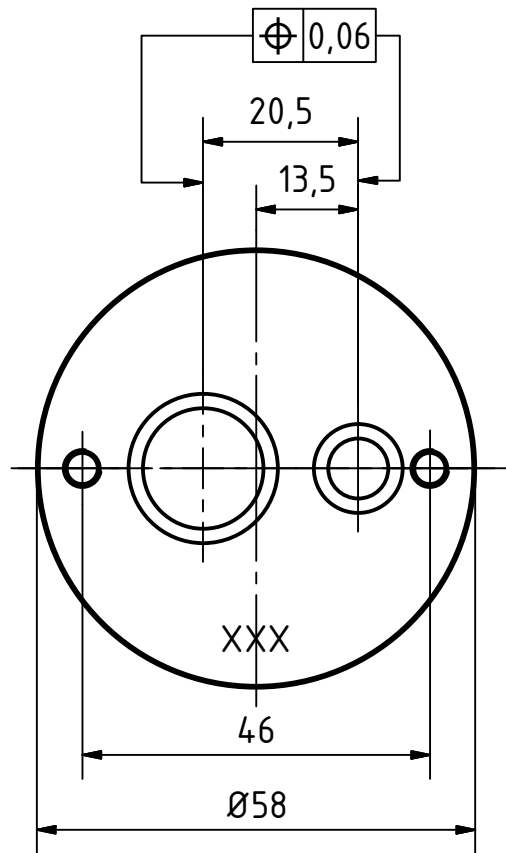
3/5

Übersetzungstafel

Passmaß	Höchstmaß	Mindestmaß
ø8H7	8,015	8,000
ø16H7	16,018	16,000



Die Position 5ist nicht zu machen, diese wird am Prüfungstag zur Verfügung gestellt.



XXX = Kennzeichnung



Kandidat:

LAP H6 Werkzeugbautechniker

Kennnummer:

Projekt: Stanzwerkzeug

Bauteil: Stempelhalteplatte

Gezeichnet

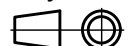
Datum 06.11.2014

Name

Baugruppe:

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

Projektion



Maßstab

1:1

Position: 5

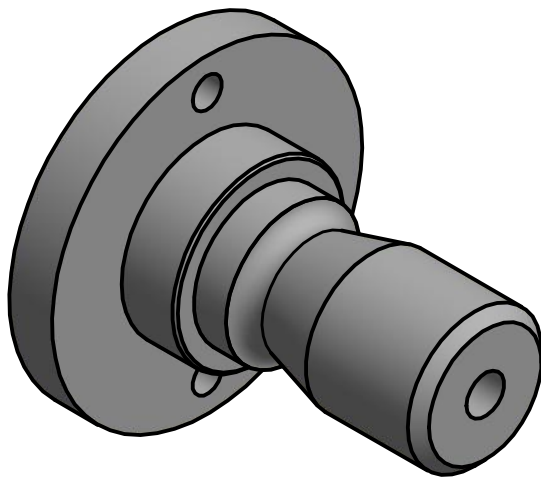
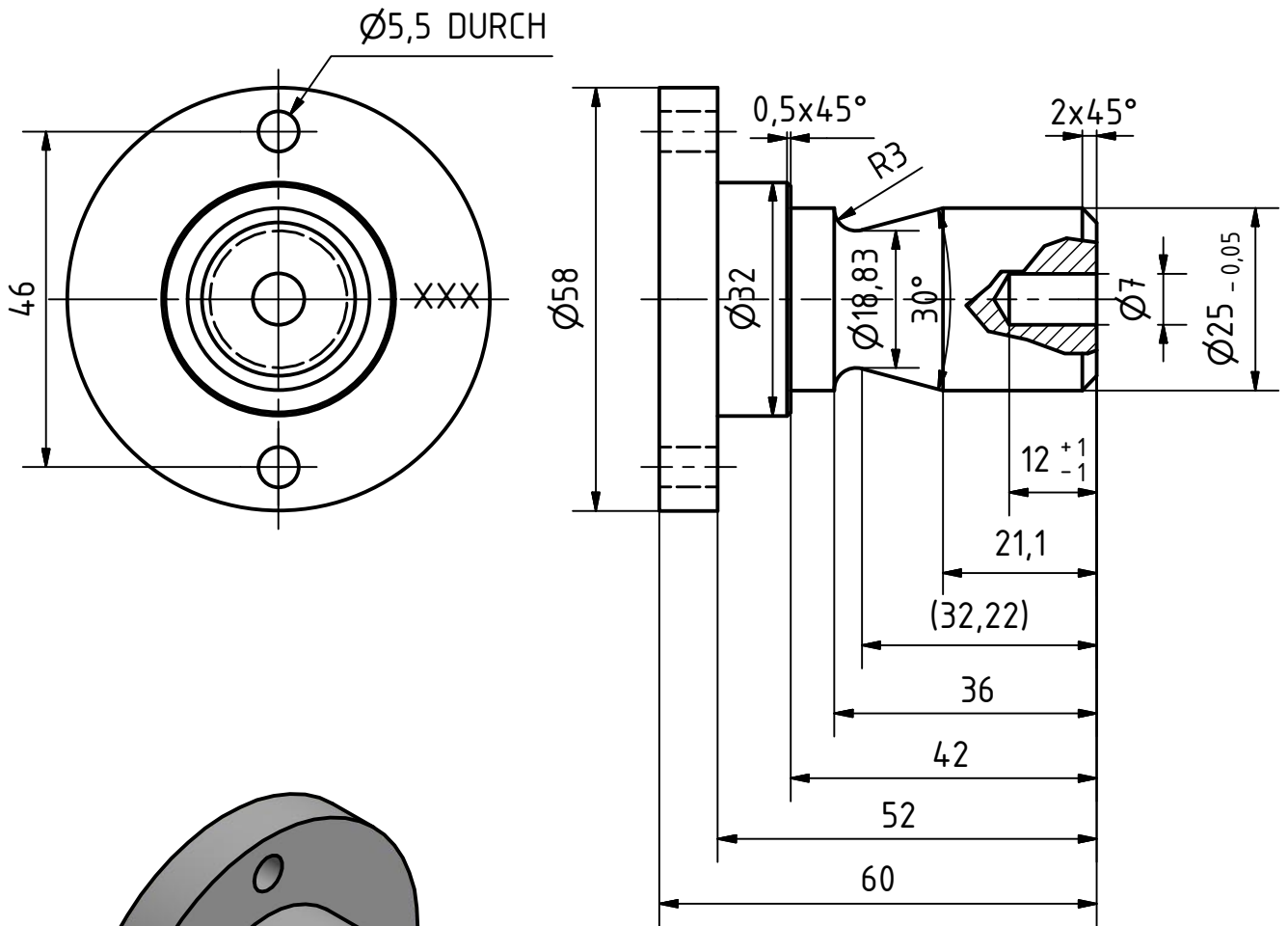
Werkstoff: C45E

Stück: 1

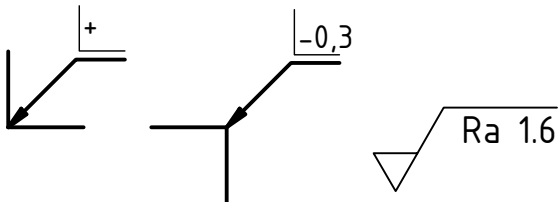
Rohmaß: ø60x15

Blatt

4/5



Variante CNC Drehen bzw. konventionell Drehen
 Planen der zweiten Seite auf Maß 60mm werden generell konventionell gedreht.
 Die Bohrungen $\varnothing 5,5$ mm werden auf dem Teilapparat gefertigt.



XXX = Kennzeichnung

		Kandidat:		LAP H6 Werkzeugbautechniker		
		Kennnummer:		Projekt: Stanzwerkzeug		
				Bauteil: Kopfplatte mit Einspannzapfen		
		Datum		Baugruppe:		
Gezeichnet		06.11.2014				
Allgemeintoleranz ISO 2768- mH		Projektion		Position: 6		Werkstoff: C45E
Werkstückkanten ISO 13715		Maßstab		Stück: 1		Rohmaß: $\varnothing 60 \times 70$
Oberflächen DIN ISO 1302		1:1				Blatt 5/5
Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101						
EDV Nummer: F:\01-Metallwerkstätten\Bildungsabteilung\LAP\H6 Werkzeugbautechnik\Stanzwerkzeug\Konstruktionszeichnung\Einspannzapfen.dwg						