

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 H8 Zerspanungstechniker

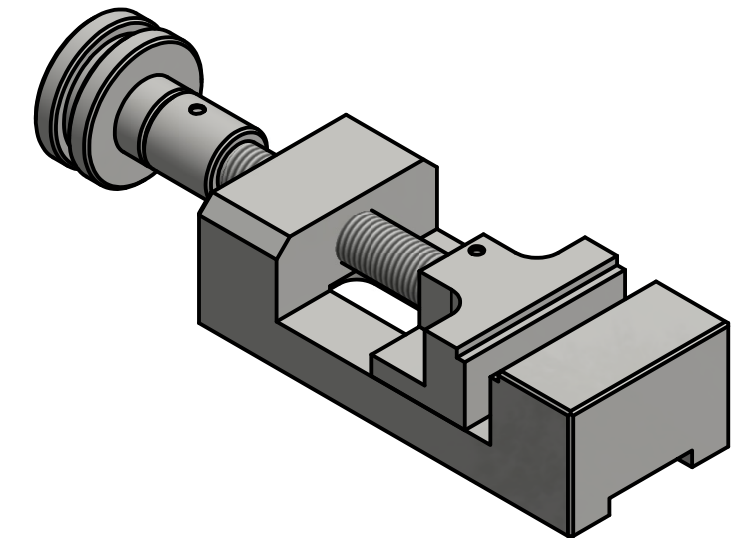
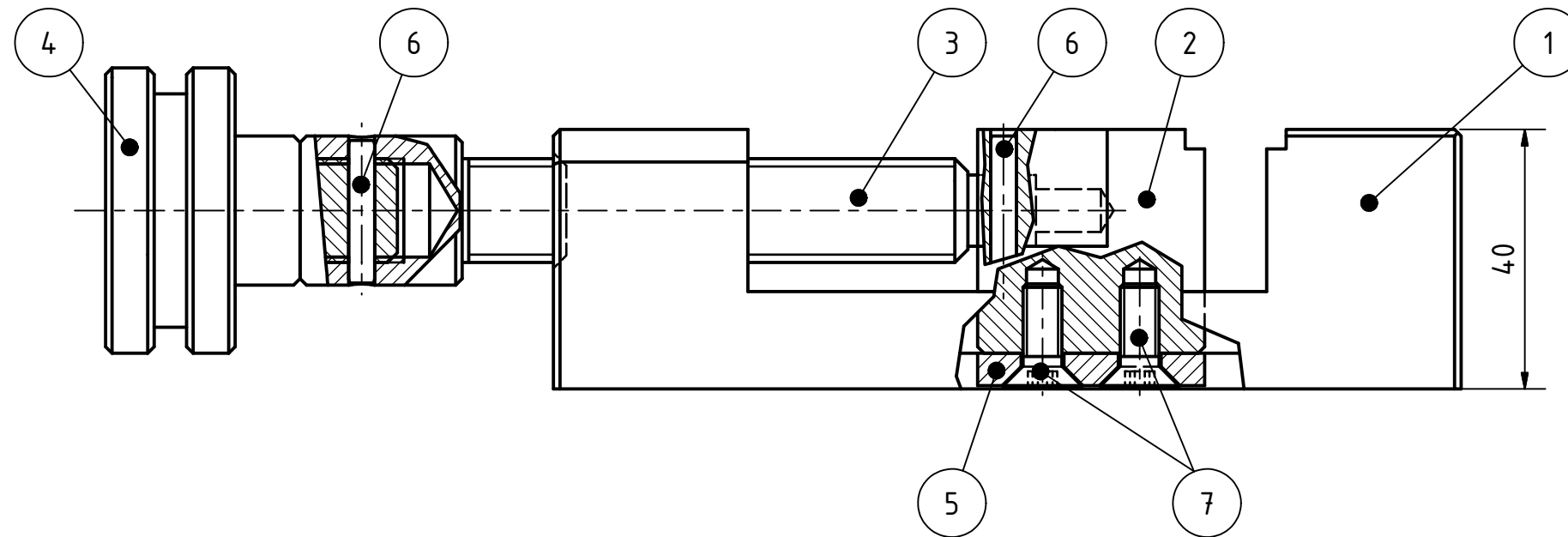
Projekt
Maschinenschraubstock

Betrieblicher Arbeitsauftrag
Fertigung

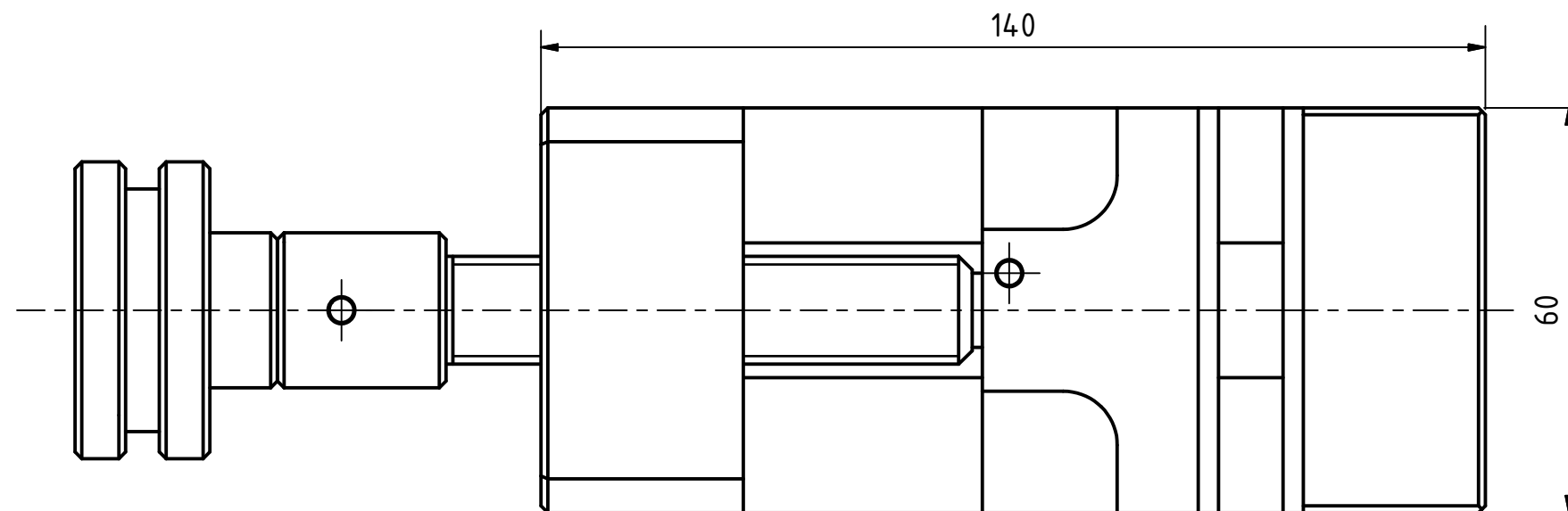
Vorgabezeit: 5,5 Stunden

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
 - 3 Zeichnungen im Format A4
 - 1 Zeichnung im Format A4 CNC-Fräsen
 - 1 Zeichnung im Format A4 CNC-Drehen



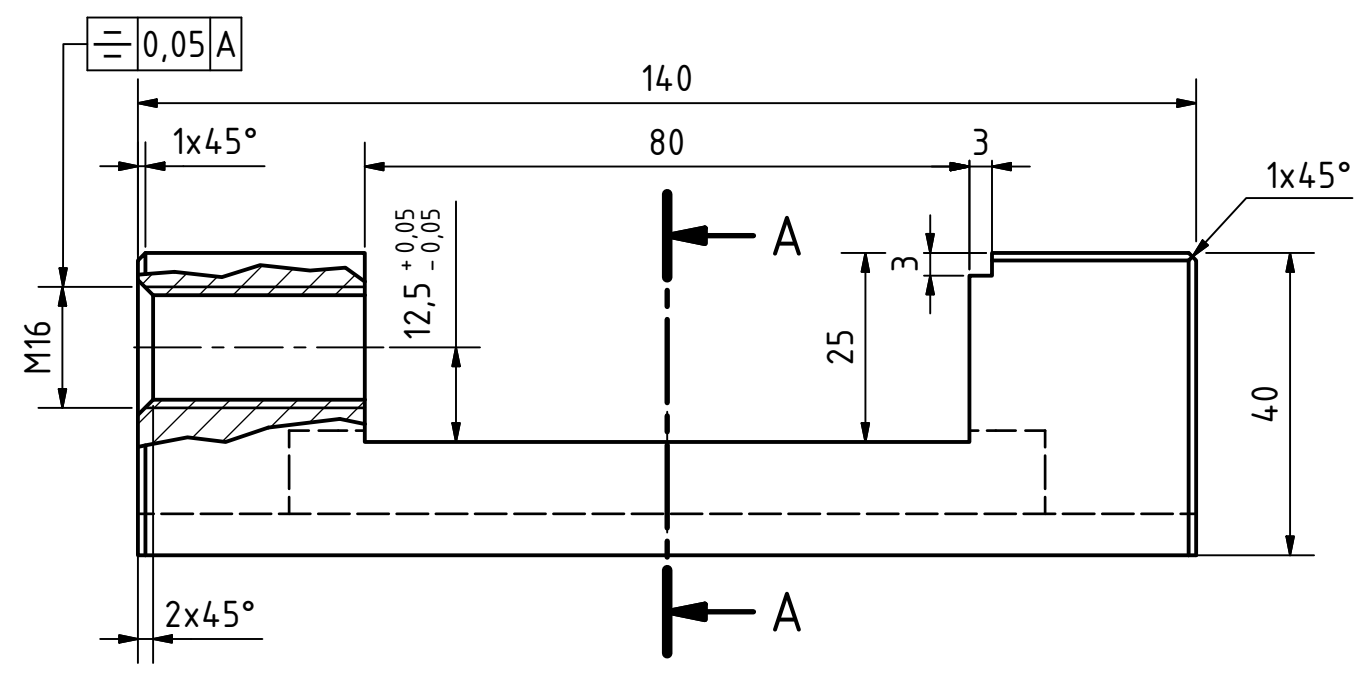
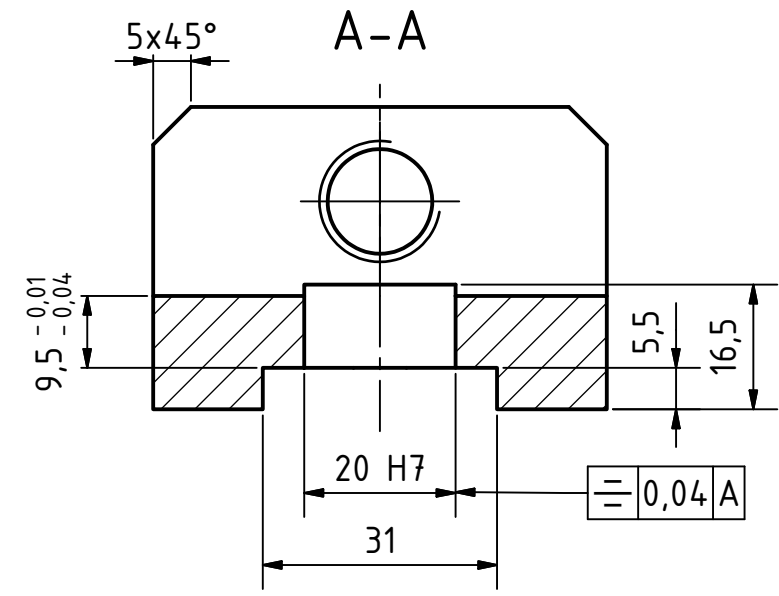
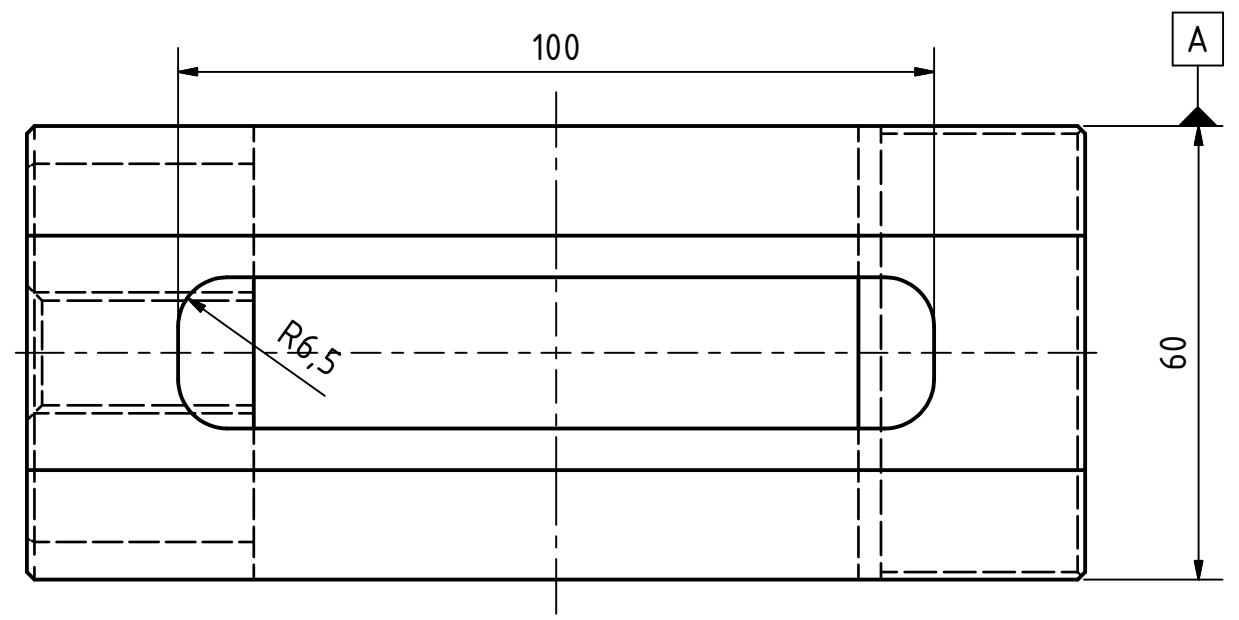
Pos. 3 (Spindel) mit Pos. 4 (Griff) wird erst bei der Montage zusammen verbohrt.



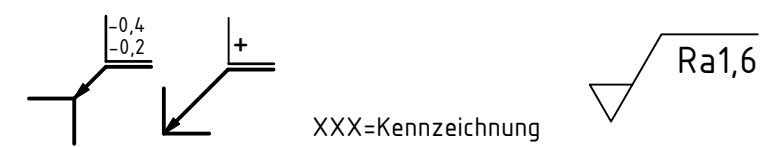
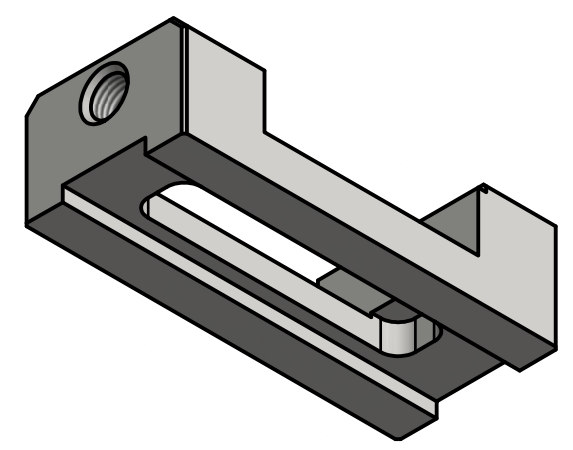
Pos	Stück	Benennung	Werkstoff	Größe	Norm	Bemerkung
7	2	Schraube M6x16			DIN 7991	
6	2	Zylinderstift 4m6x20			ISO 2338	
5	1	Führungsplatte	S235JRC+C	FL 40x5x30		bereitgestellt
4	1	Griff	11SMn30+C	Ø50x80		
3	1	Spindel	11SMn30+C	Ø25x120		bereitgestellt
2	1	Beweglicher Backe	S235JRC+C	FL 60x35x35		
1	1	Grundkörper	C45U	FL 145x50x70		bereitgestellt

	Erstellt durch	Genehmigt von	Veranstaltung		
		Prüfungsstelle	H1 Maschinenbautechnik / H8 Zerspanungstechnik		
	Erstelldatum	Sachnummer	Titel, Zusatztitel		
	21.04.2017	F101-Metallwerkstätten/Bildungsabteilung/LAP/H1 Maschinenbautechnik/Maschinenschraubstock/Konstruktionszeichnung/Zuba-Neudwg	Maschinenschraubstock		
Allgemeintoleranz nach ISO 2768 mH Oberflächen nach ISO 1302 Werkstückkanten nach ISO 13715 Form und Lagetoleranzen nach ISO 1101		Tolerierungsgrundsatz ISO 8015	Dokumentenart	M	Blatt
			Zusammenbau mit Stückliste	1:1	1/7

Übersetzungstafel		
Passmaß	Höchstmaß	Mindestmaß
20 H7	20,021	20,000



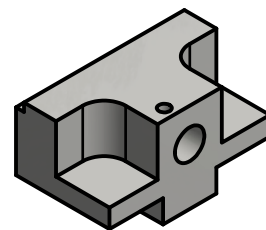
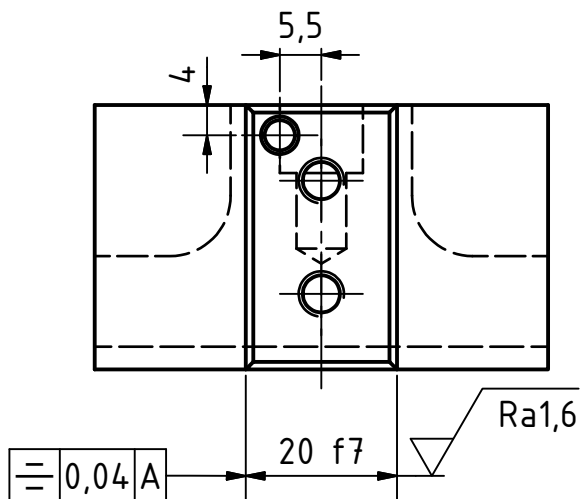
wird komplett bereitgestellt



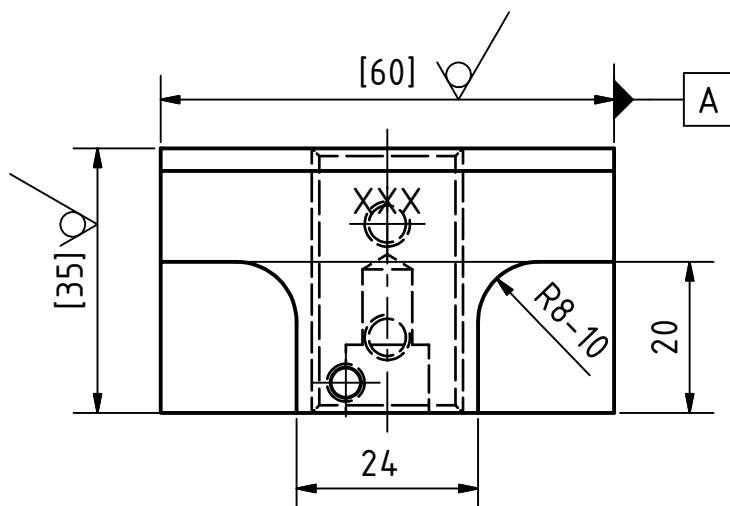
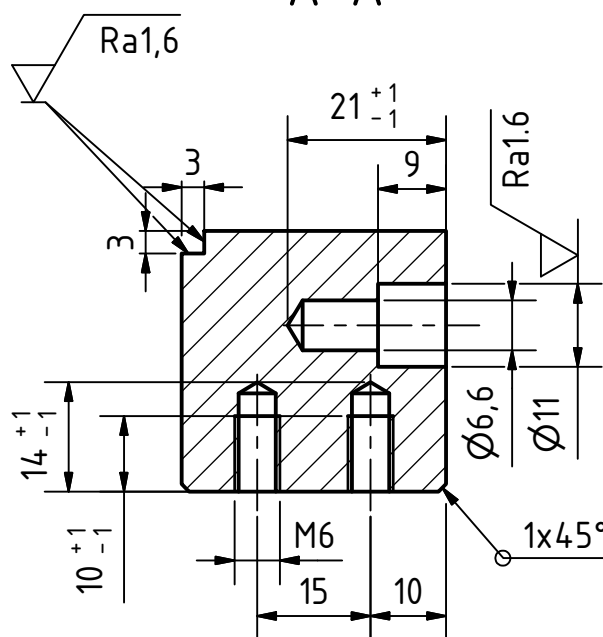
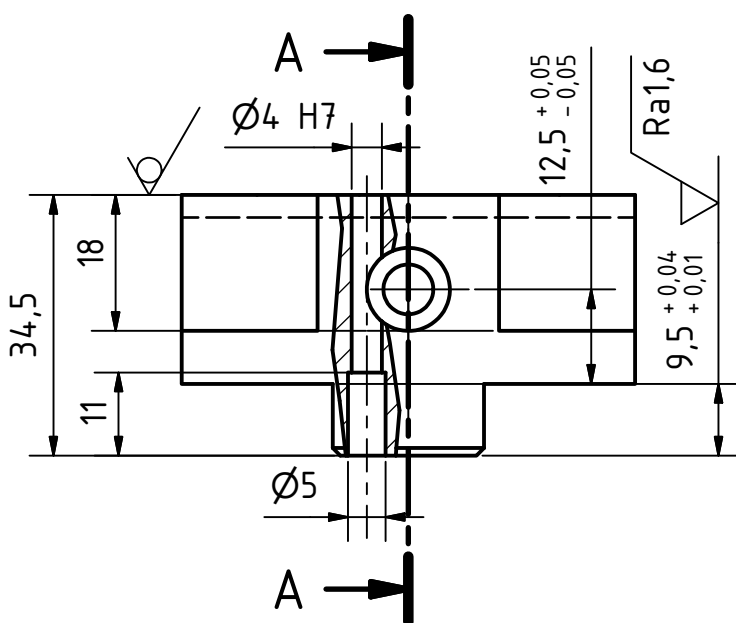
Pos	Stück	Benennung	Werkstoff	Größe	Norm	Bemerkung
1	1	Grundkörper	C45U	FL 145x50x70		bereitgestellt
		WKO WIRTSCHAFTSKAMMER TIROL		Prüfungsstelle		H1 Maschinenbautechnik / H8 Zerspanungstechnik
		Erstelldatum	Sachnummer	Titel, Zusatztitel		
		15.05.2017	F:\01-Metallwerkstätten\Bildungsabteilung\LAP\H1 Maschinenbautechnik\Maschinenschraubstock\Konstruktion	Maschinenschraubstock		
Allgemeintoleranz nach ISO 2768 mH Oberflächen nach ISO 1302 Werkstückkanten nach ISO 13715 Form und Lagetoleranzen nach ISO 1101			Tolerierungsgrundsatz ISO 8015		Dokumentenart	M Blatt 1:1 2/7

Übersetzungstafel

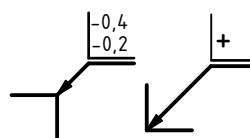
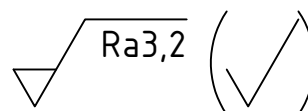
Passmaß	Höchstmaß	Mindestmaß
20 f7	19,980	19,959
Ø4 H7	4,012	4,000



A-A



Komplett konventionell fertigen



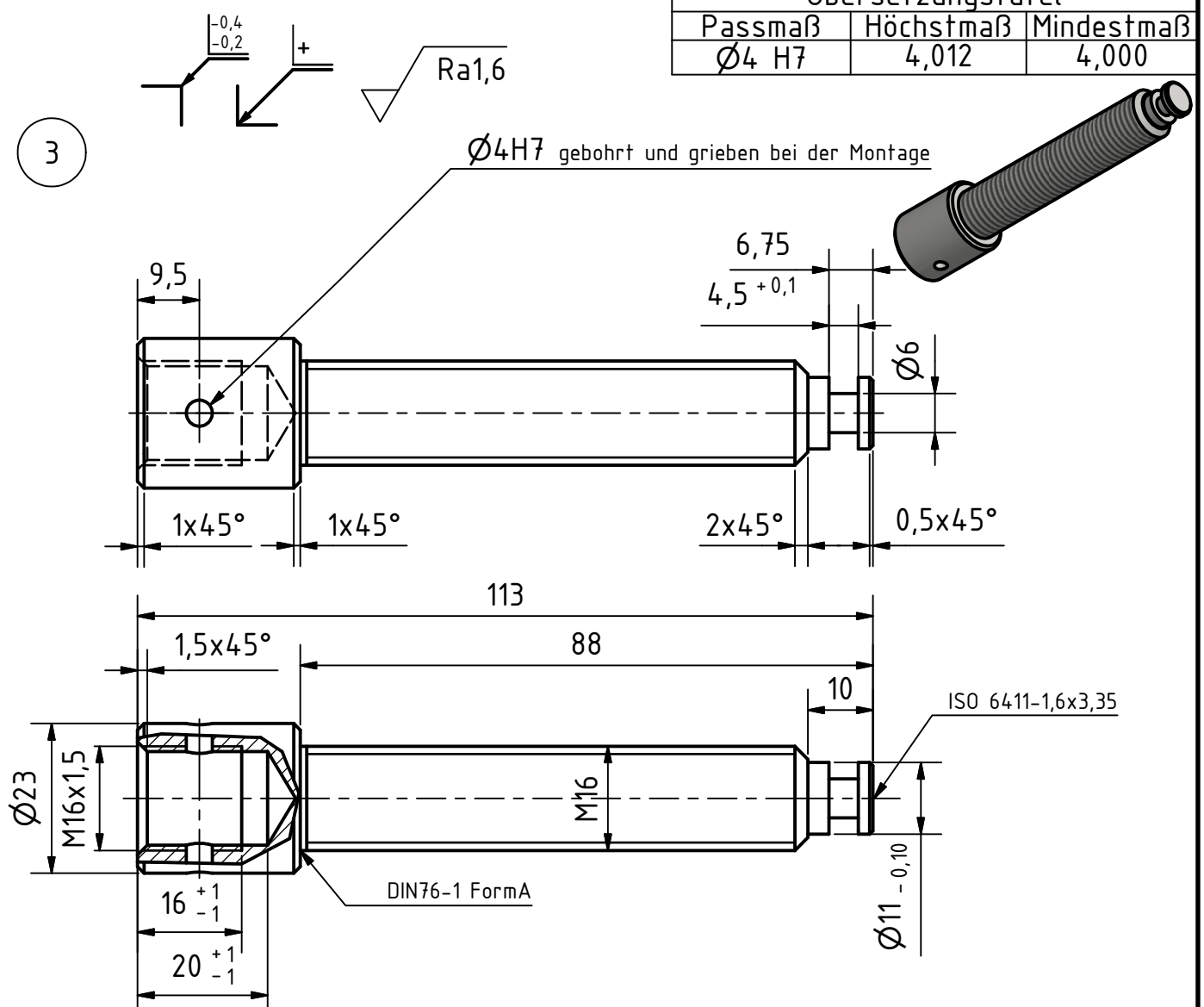
XXX=Kennzeichnung

2	1	Beweglicher Backe	S235JRC+C	FL60x35x35		
Pos	Stück	Benennung	Werkstoff	Größe	Norm	Bemerkung
		Erstellt durch	Genehmigt von		Veranstaltung	
			Prüfungsstelle		H1 Maschinenbautechnik / H8 Zerspanungstechnik	
		Erstelldatum	Sachnummer		Titel, Zusatztitel	
		02.05.2017	F10-Metallwerkstätten/Bildungsabteilung/LAP/HT Maschinenbautechnik/Maschinenschraubstock/Konstruktionszeichnung/Bewegliche Backe-Neu.dwg		Maschinenschraubstock	
Allgemeintoleranz nach ISO 2768 mH Oberflächen nach ISO 1302 Werkstückkanten nach ISO 13715 Form und Lagetoleranzen nach ISO 1101			Tolerierungsgrundsatz ISO 8015		Dokumentenart	M Blatt
					Konventionell Fräsen	1:1 3/7

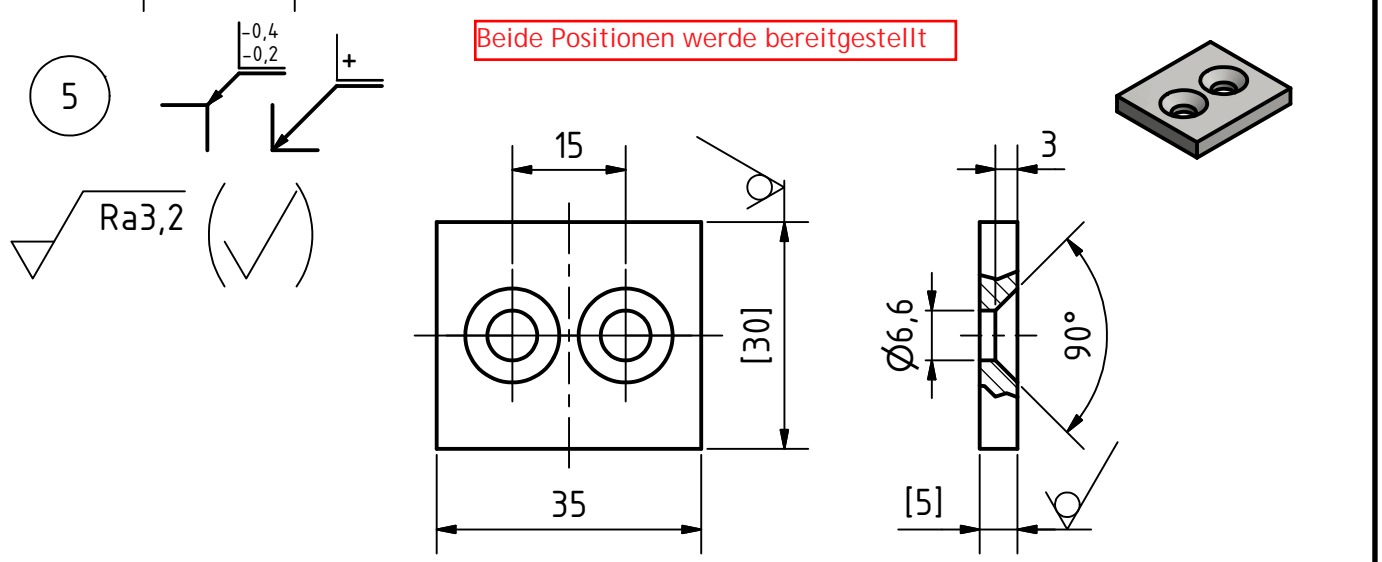
Übersetzungstafel

Passmaß	Höchstmaß	Mindestmaß
$\varnothing 4$ H7	4,012	4,000

3



5



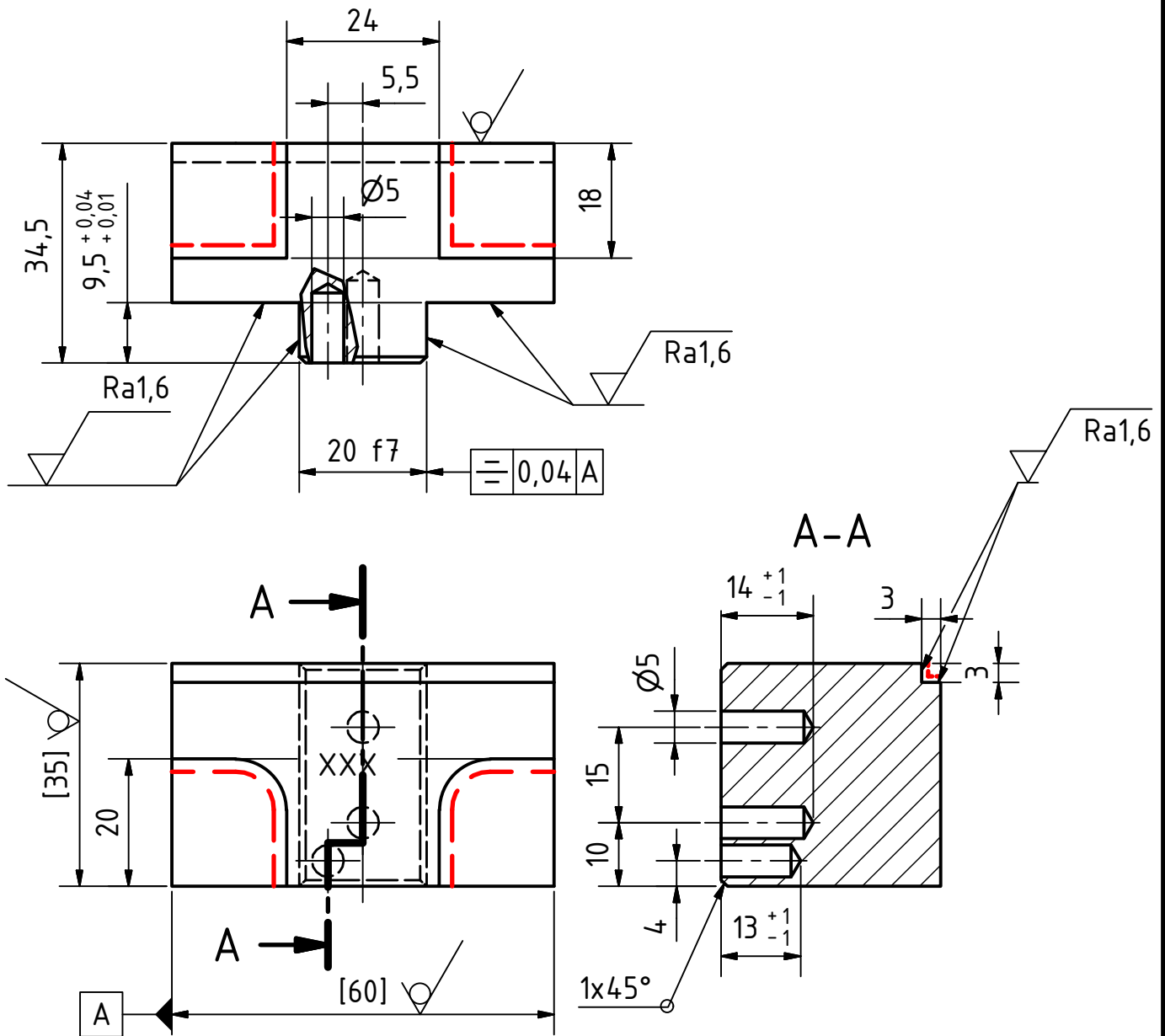
5	1	Führungsplatte	S235JRC+C	FL40x5x30		bereitgestellt
3	1	Spindel	11SMn30+C	$\varnothing 25 \times 120$		bereitgestellt
Pos	Stück	Benennung	Werkstoff	Größe	Norm	Bemerkung

	Erstellt durch	Genehmigt von	Veranstaltung		
		Prüfungsstelle	H1 Maschinenbautechnik / H8 Zerspanungstechnik		
	Erstelldatum	Sachnummer	Titel, Zusatztitel		
	02.05.2017	F:10-Metallwerkstätten/Bildungsabteilung/LAP/HT Maschinenbautechnik/Maschinenschraubstock/Konstruktionszeichnung/Spindel.dwg	Maschinenschraubstock		
Allgemeintoleranz nach ISO 2768 mH Oberflächen nach ISO 1302 Werkstückkanten nach ISO 13715 Form und Lagetoleranzen nach ISO 1101		Tolerierungsgrundsatz ISO 8015	Dokumentenart	M	Blatt
			Konv. Drehen und Fräsen	1:1	5/7

Vor dem CNC-Fräsen werden konventionell die zwei Ausnehmungen rot gekennzeichnet mit Tiefe 18mm und die rote gekennzeichnete Stufe 3x3mm gefräst. Dann CNC-Fräsen lt. Zeichnung und den Rest konventionell lt. Blatt 3/7.

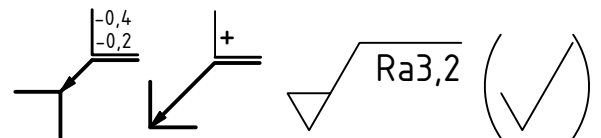
Übersetzungstafel

Passmaß	Höchstmaß	Mindestmaß
Ø20f7	19,980	19,959



Variante CNC-Fräsen

XXX=Kennzeichnung



2	1	Beweglicher Backe	S235JRC+C	FL60x35x35		
Pos	Stück	Benennung	Werkstoff	Größe	Norm	Bemerkung
		Erstellt durch	Genehmigt von		Veranstaltung	
			Prüfungsstelle		H1 Maschinenbautechnik / H8 Zerspanungstechnik	
		Erstelldatum	Sachnummer		Titel, Zusatztitel	
		02.05.2017	<small>F:101-Metallwerkstätten/Bildungsabteilung/LAPIH Maschinenbautechnik/Maschinenschraubstock/Konstruktionszeichnung/Bewegliche Backe-CNC-FR-Neu.dwg</small>		Maschinenschraubstock	
<small>Allgemeintoleranz nach ISO 2768 mH Oberflächen nach ISO 1302 Werkstückkanten nach ISO 13715 Form und Lagetoleranzen nach ISO 1101</small>			Tolerierungsgrundsatz ISO 8015		Dokumentenart	M Blatt
					CNC-Fräsen	1:1 7/7