

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

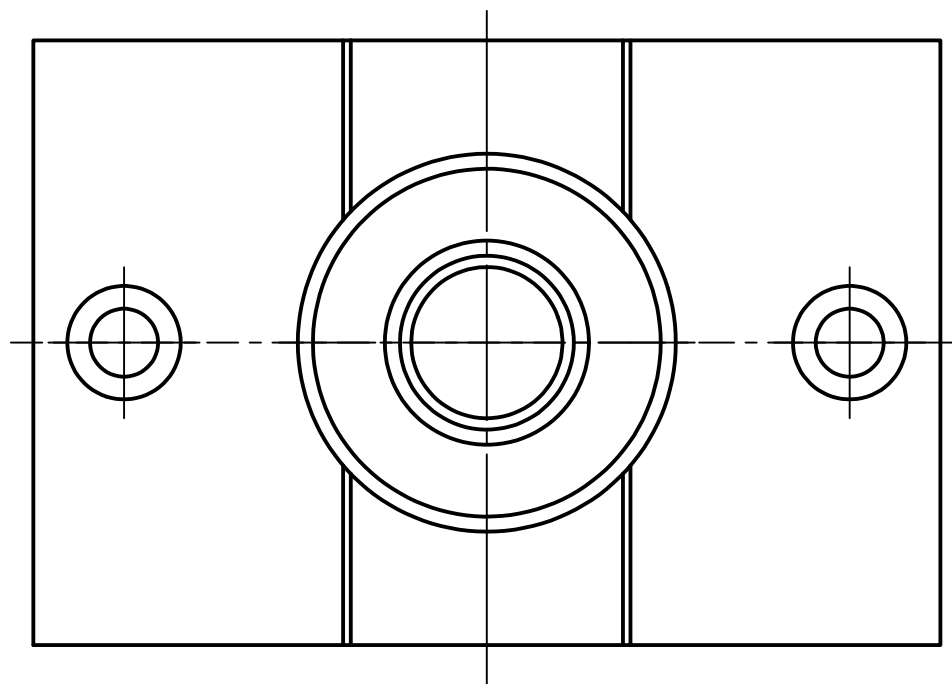
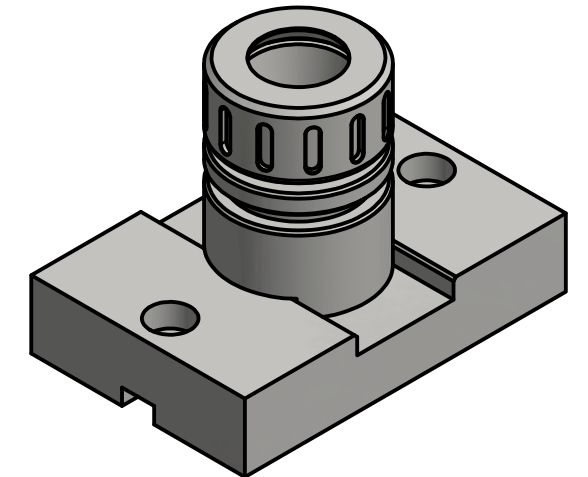
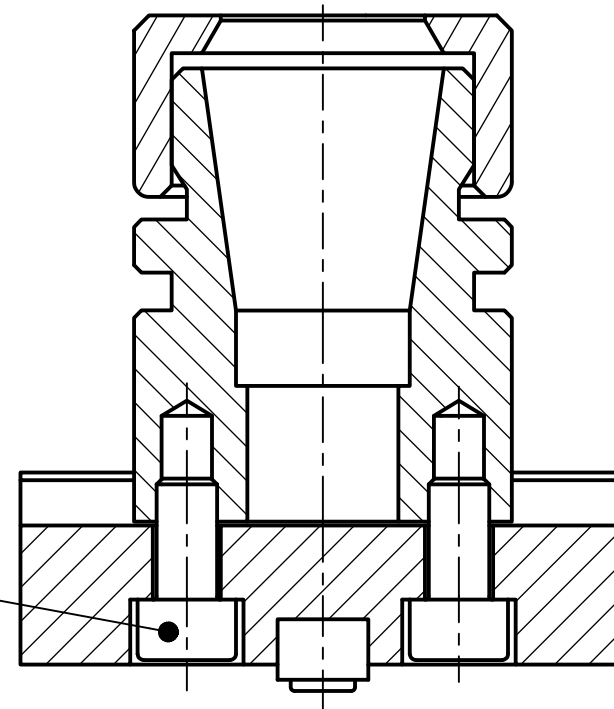
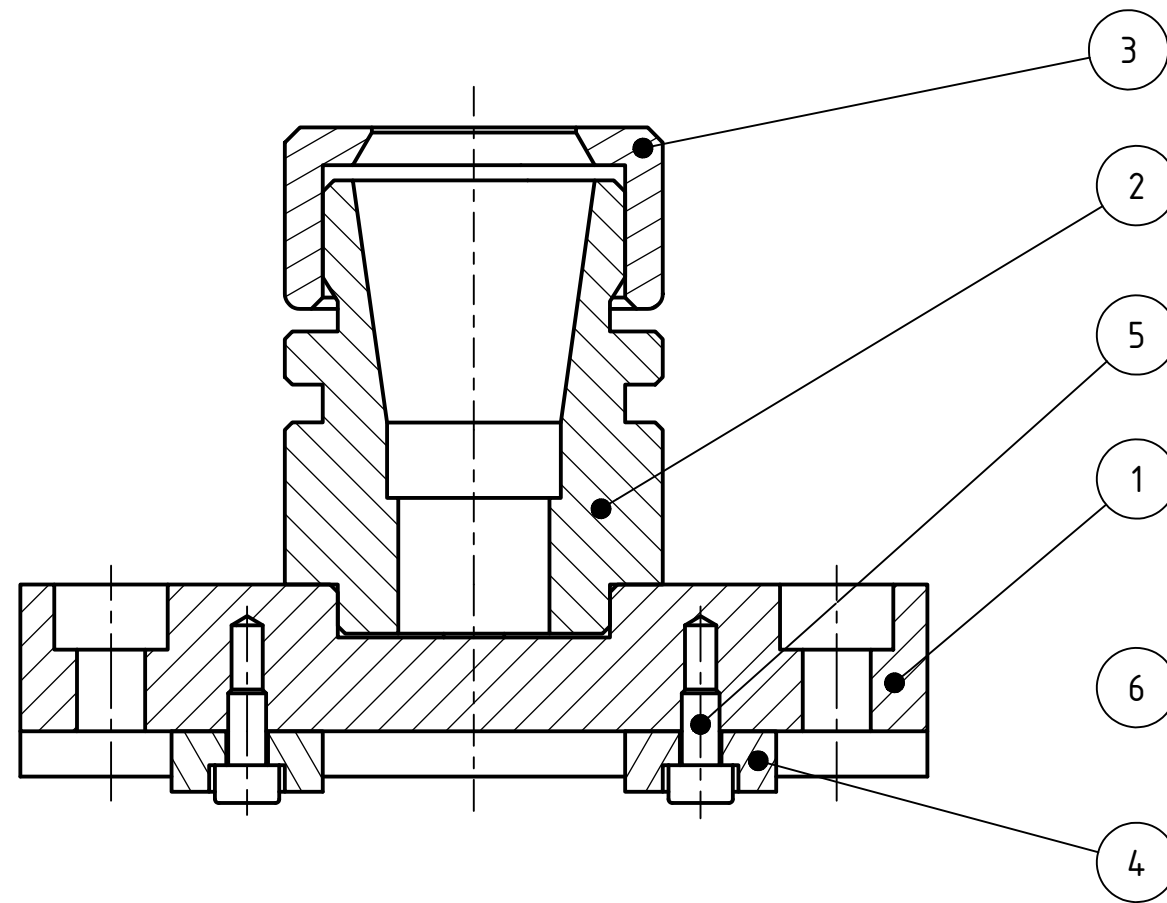
Projekt
Spannzangenaufnahme

Betrieblicher Arbeitsauftrag
Fertigung



Vorgabezeit: 5,5 Stunden

Arbeitshinweise

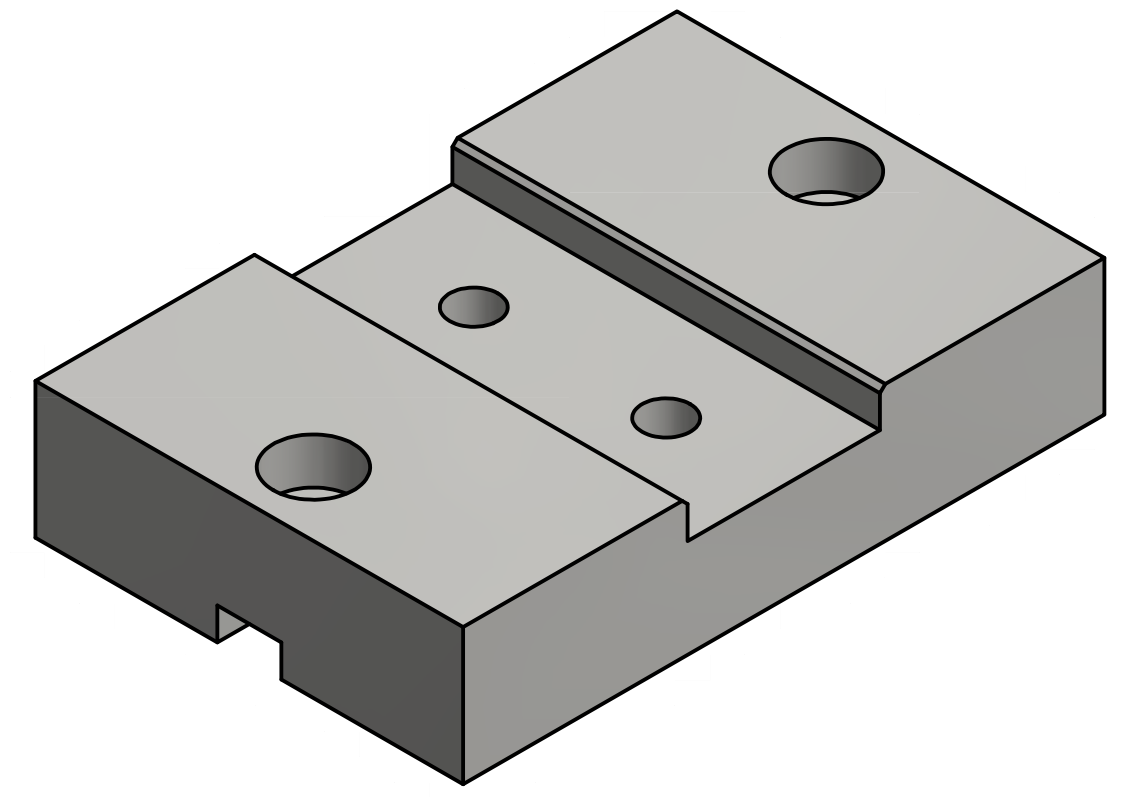
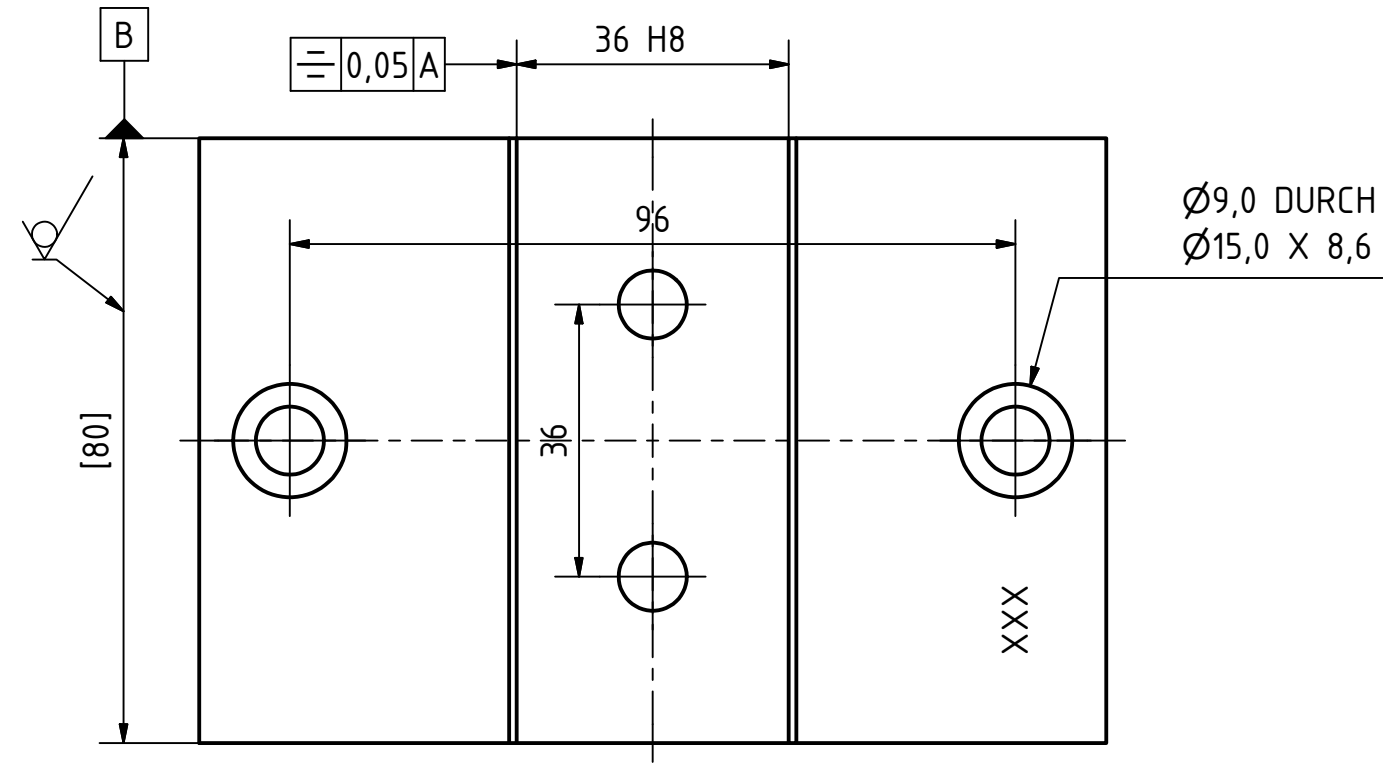
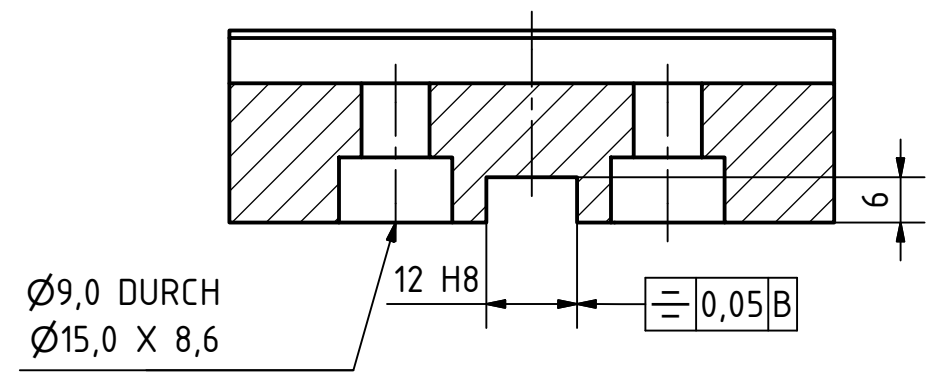
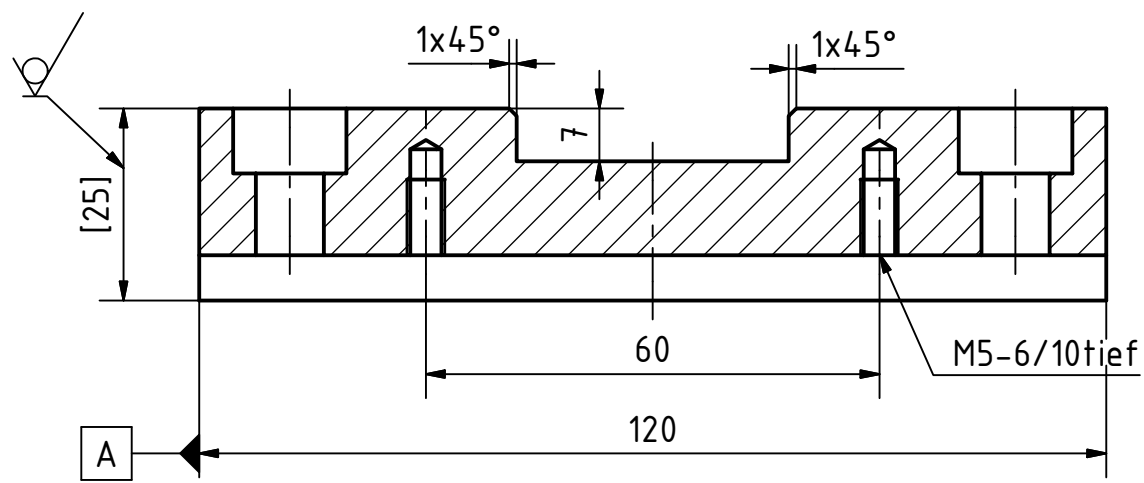
1. Vor Beginn der Bearbeitung tragen Sie auf der Titelseite dieses Aufgabenheftes Ihre Kennnummer, Ihren Vor- und Zunamen und das Datum ein.
2. Danach prüfen sie, ob die Prüfungsunterlagen vollständig sind. Sie müssen enthalten:
 - 2 Zeichnungen im Format A3
 - 1 Zeichnungen im Format A4
 - 1 Zeichnung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



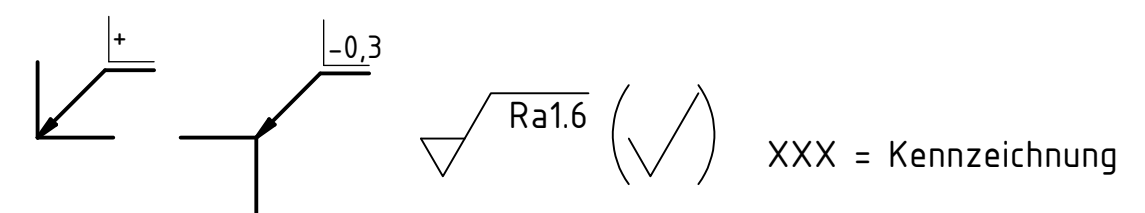
6	2	Zylinderschraube		DIN 912	M8x16	
5	2	Zylinderschraube		DIN 6912	M5x10	
4	2	Flacher Nutenstein			12x8x20	
3	1	Spannzangenmutter			ER32	
2	1	Futter	1.0718			
1	1	Grundplatte	1.1730			
Pos	Stk	Benennung	Material	Norm	Rohmaße	Bemerkung

		Kandidat:		LAP H8 Zerspanungstechniker		
		Kennnummer:		Projekt: Spannzangenaufnahme		
		Datum		Bauteil:		
		Name		Baugruppe:		
Gezeichnet		04.11.2014				
Allgemeintoleranz ISO 2768- Werkstückkanten ISO 13715 Oberflächen DIN ISO 1302 Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101			Projektion	Maßstab	Position:	Werkstoff:
				1:1	Stück: 1	Rohmaß:
						Blatt 1/3
EDV Nummer: F:\01-Metallwerkstätten\Bildungsabteilung\LAP\H8_Zerspanungstechnik\Spannzangenaufnahme\Konstruktionszeichnung\ZUBA.dwg						

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



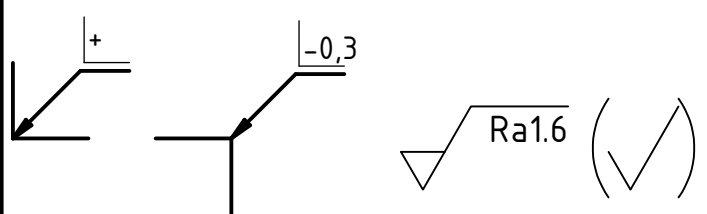
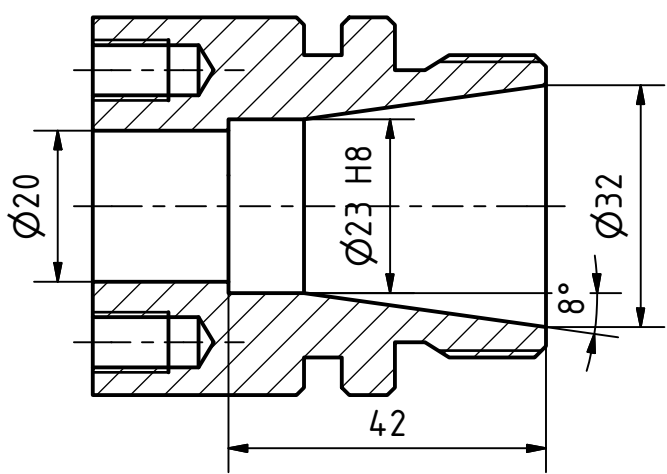
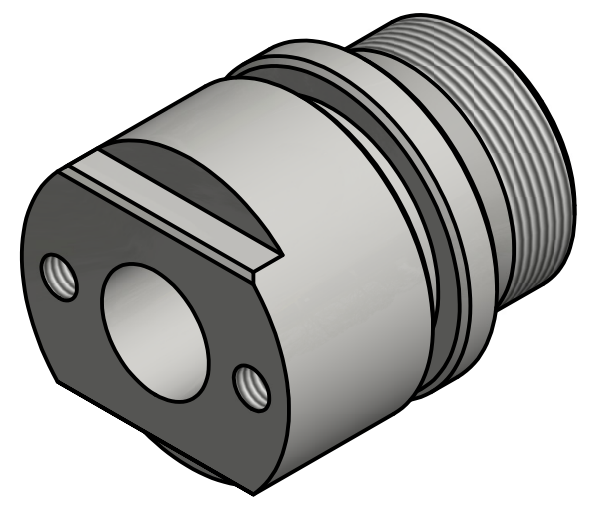
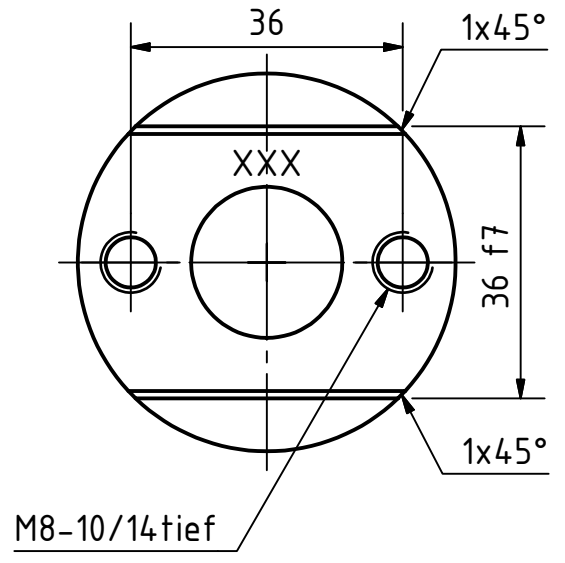
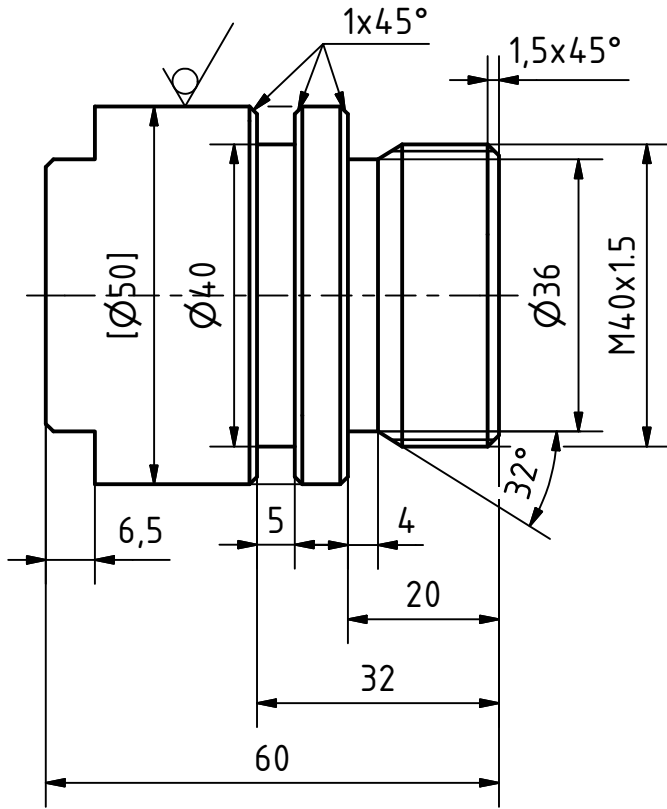
CNC-Fräsen und konv. Fräsen



WKO WIRTSCHAFTSKAMMER TIROL	Kandidat:		LAP H8 Zerspanungstechniker	
	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 Werkstoff: 1.1730 Rohmaß: 80x25x122
EDV Nummer: F:\01-Metallwerkstätten\Bildungsabteilung\LAP\H8_Zerspanungstechnik\Spannzangenaufnahme\Konstruktionszeichnung\Grundplatte.dwg				Blatt 2/3

Übersetzungstafel

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



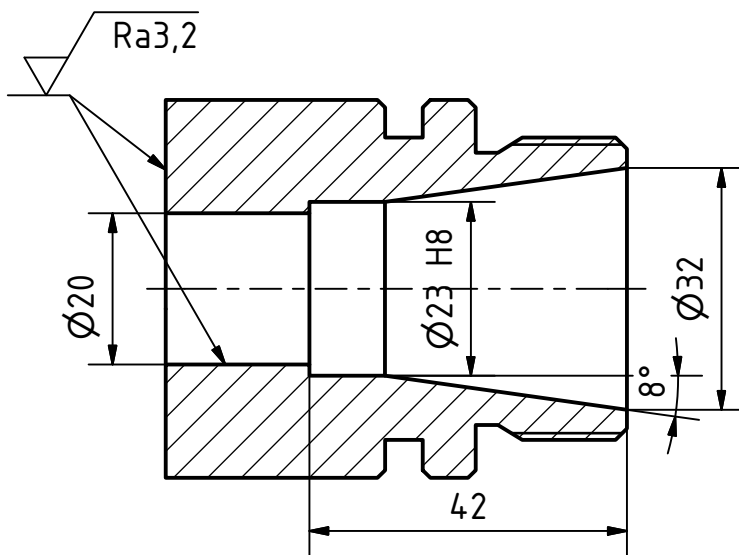
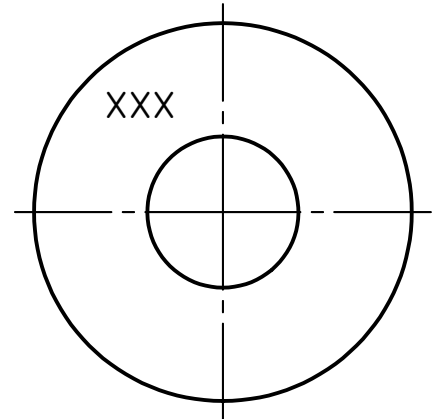
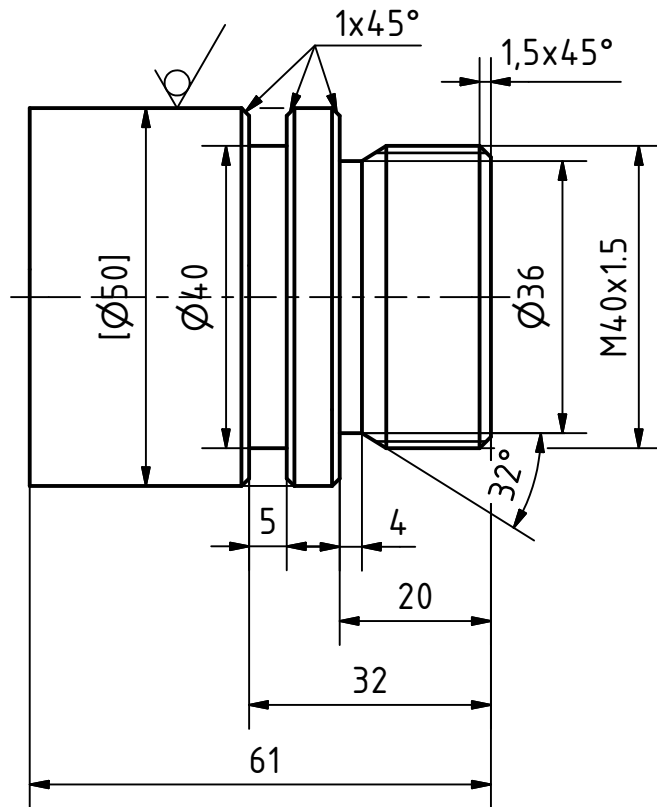
CNC Drehen bzw. konventionell Drehen / Fräsen

XXX = Kennzeichnung

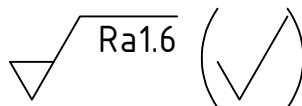
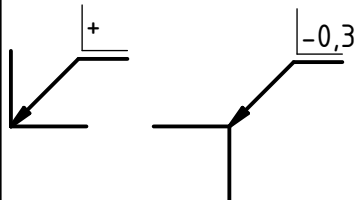
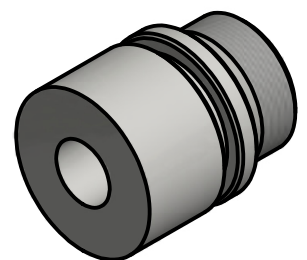
 <small>WIRTSCHAFTSKAMMER TIROL</small>	Kandidat:		LAP H8 Zerspanungstechnik		
	Kennnummer:		Projekt: Spannzangenaufnahme		
		Bauteil: Spannzangenfutter			
		Baugruppe:			
Gezeichnet	Datum	Name			
04.11.2014					
Allgemeintoleranz ISO 2768-mH		Projektion	Maßstab	Position: 2	Werkstoff: 1.0718
Werkstückkanten ISO 13715			1:1	Stück: 1	Rohmaß: ø50x62
Oberflächen DIN ISO 1302					Blatt
Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101					3/3
EDV Nummer: F:\01-Metallwerkstätten\Bildungsabteilung\LAP\H8 Zerspanungstechnik\Spannzangenaufnahme\Konstruktionszeichnung\Futter.dwg					

Übersetzungstafel

Passmaß	Höchstmaß	Mindestmaß
ø23H8	23,033	23,000



Variante CNC Drehen



XXX = Kennzeichnung



Kandidat:

LAP H8 Zerspanungstechnik

Kennnummer:

Projekt: Spannzangenaufnahme

Bauteil: Spannzangenfutter

Gezeichnet

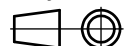
Datum 04.11.2014

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

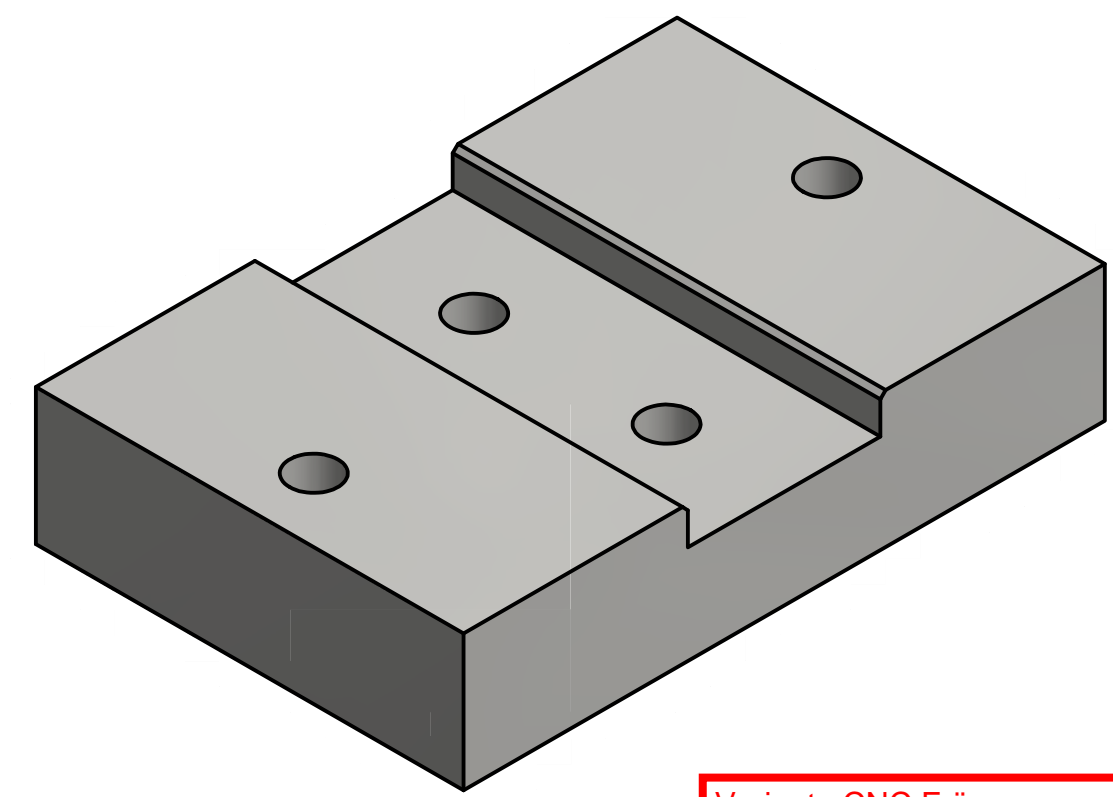
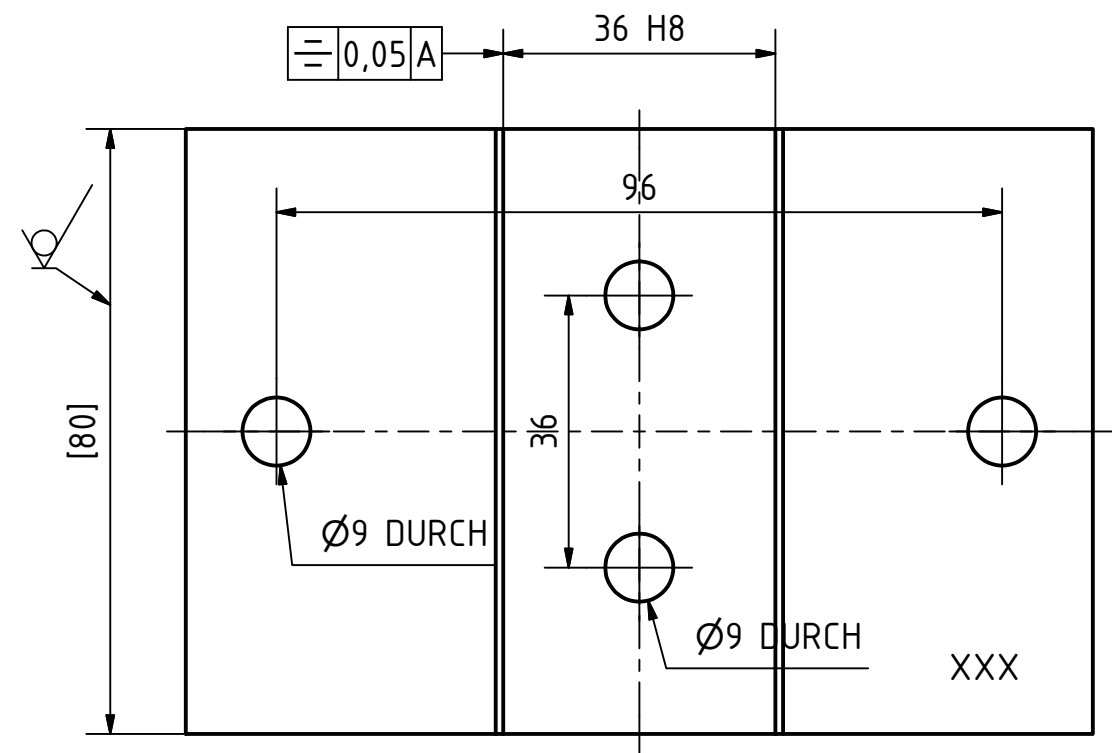
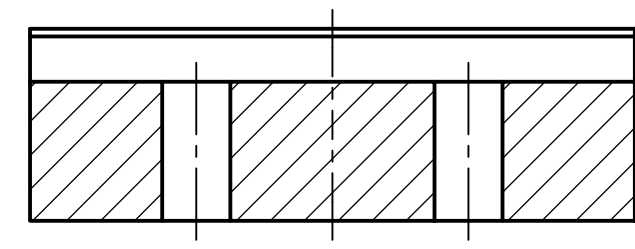
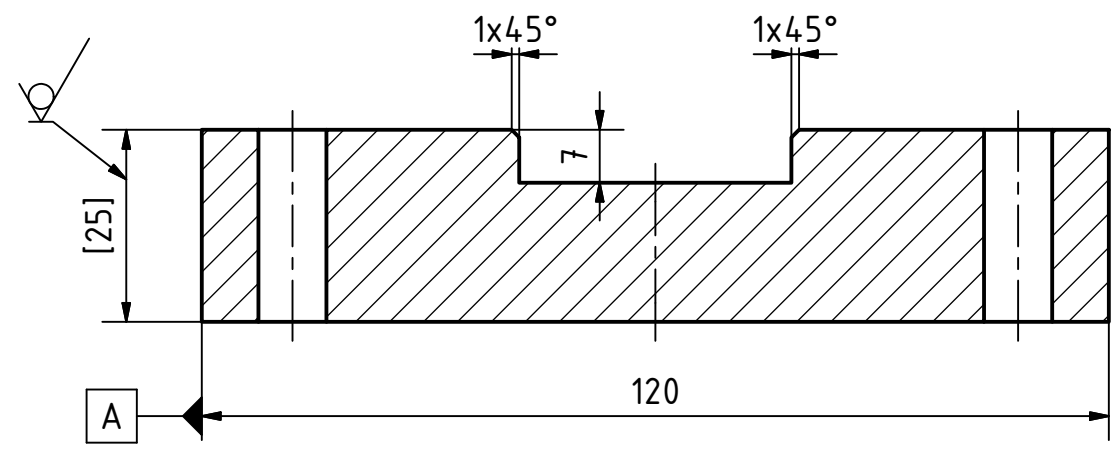
Blatt

Stück: 1

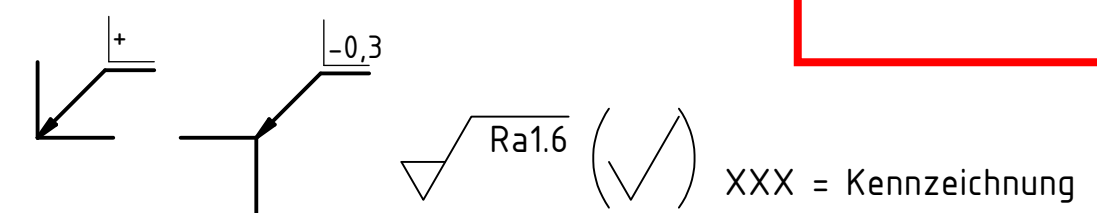
Rohmaß: ø50x62

3/3

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



Variante CNC Fräsen



WKO <small>WIRTSCHAFTSKAMMER TIROL</small>	Kandidat:	LAP H8 Zerspanungstechniker		
	Kennnummer:	Projekt: Spannzangenaufnahme Bauteil: Grundplatte CNC gefertigt		
Datum	Name	Baugruppe:		
Gezeichnet	04.11.2014	Position: 1	Werkstoff: 1.1730	Blatt 1/1
Allgmeintoleranz ISO 2768-mH Werkstückkanten ISO 13715 Oberflächen DIN ISO 1302 Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101		Projektion 	Maßstab 1:1	
EDV Nummer: F:\01-Metallwerkstätten\Bildungsabteilung\LAP\H8_Zerspanungstechnik\Spannzangenaufnahme\Konstruktionszeichnung\Grundplatte CNC Fräsen.dwg				