

Prüfungsablauf für die Lehrabschlussprüfungen Metallbearbeiter

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

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

Lehrabschlussprüfung
Metallbearbeiter

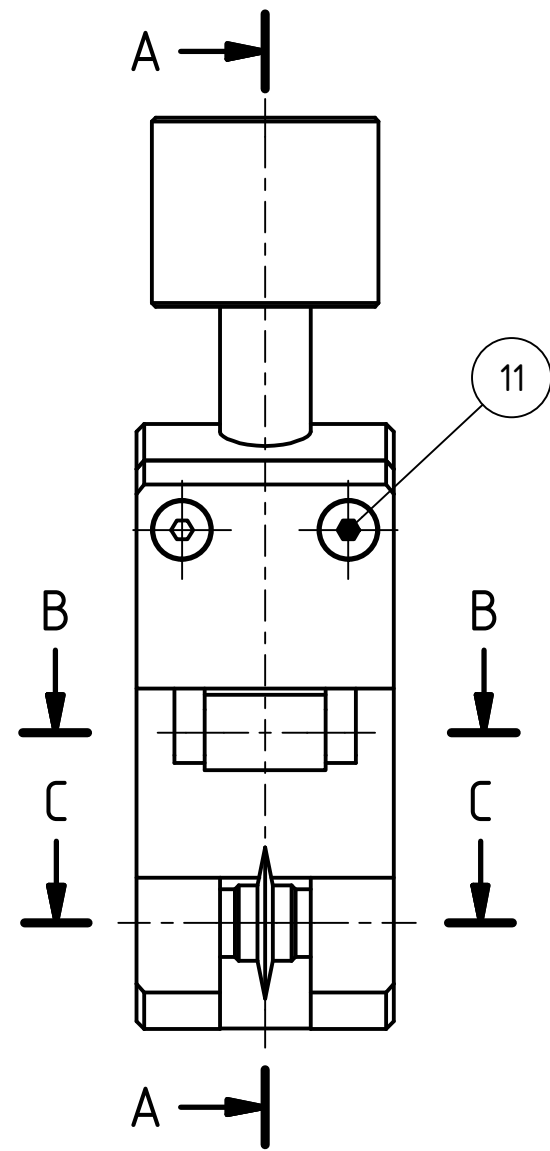
Projekt Rohrschneider

Betrieblicher Arbeitsauftrag
Fertigung

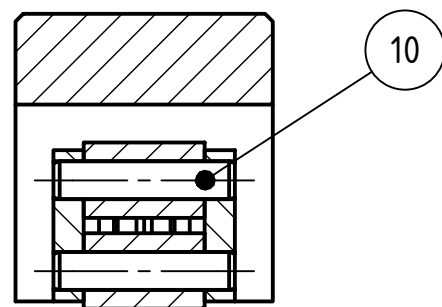
Vorgabezeit: 5,5 Stunden

Arbeitshinweise

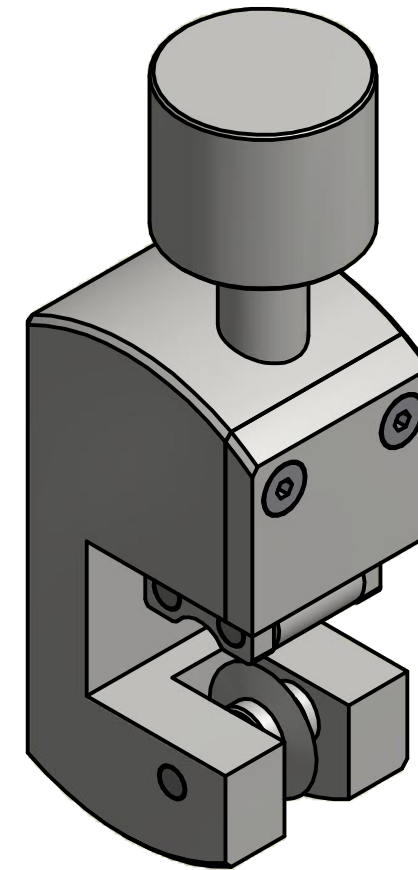
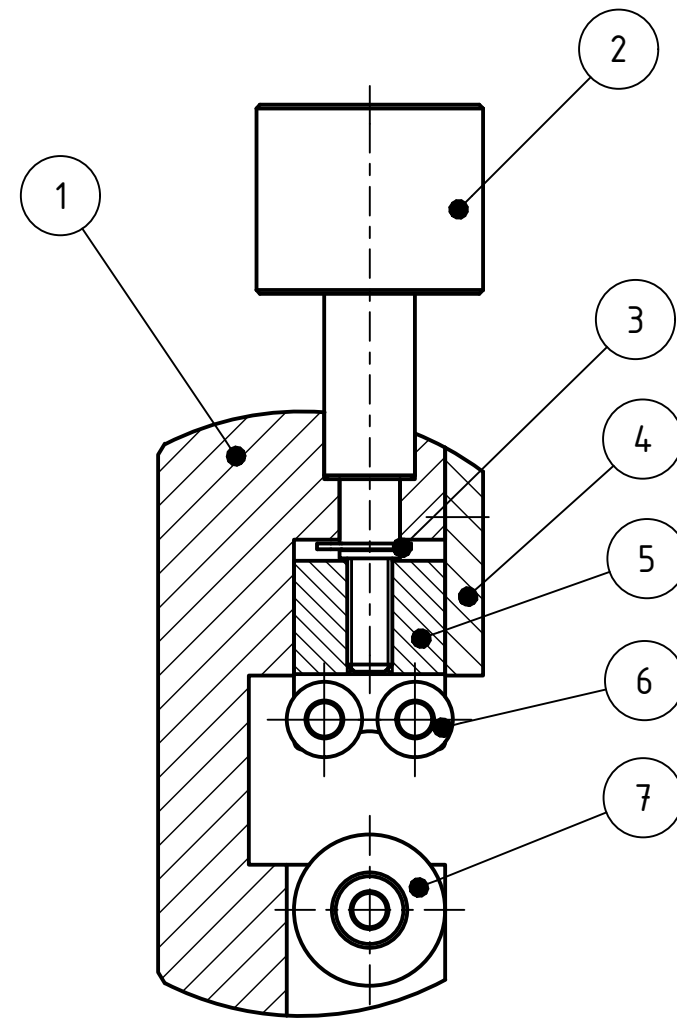
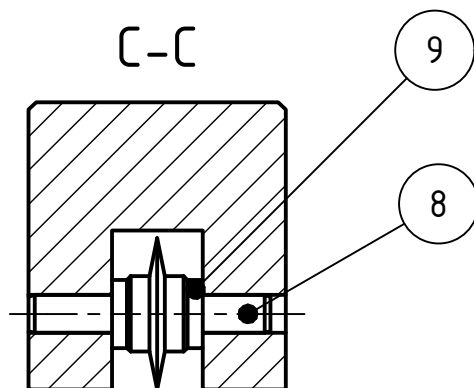
1. Vor Beginn der Bearbeitung tragen Sie auf der Titelseite dieses Aufgabenheftes Ihre Kennnummer, Ihren Vor- und Zunamen und das Datum ein.
2. Danach prüfen sie, ob die Prüfungsunterlagen vollständig sind. Sie müssen enthalten:
 - 1 Zeichnung im Format A3
 - 4 Zeichnungen im Format A4




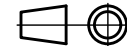
B-B

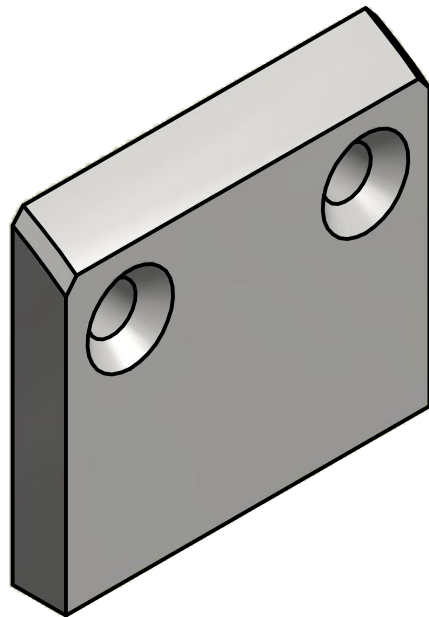
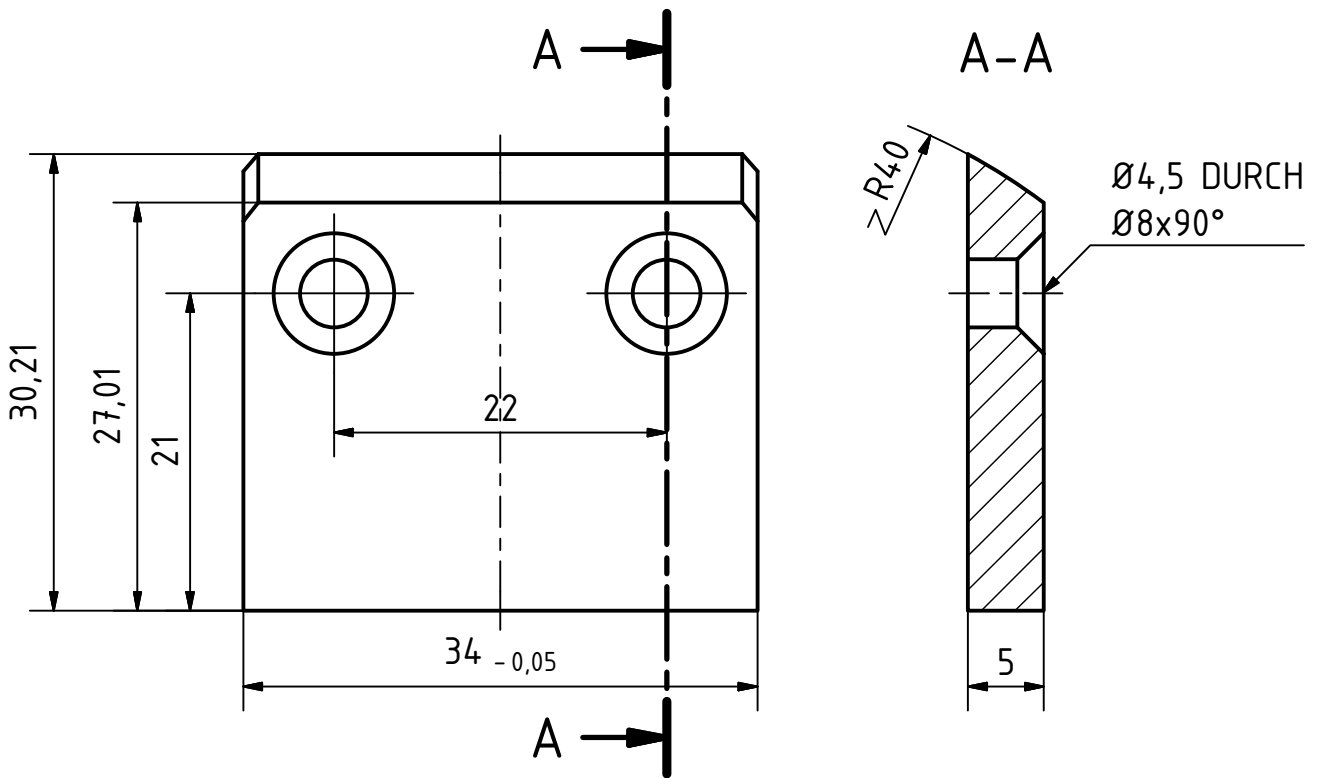


C-C

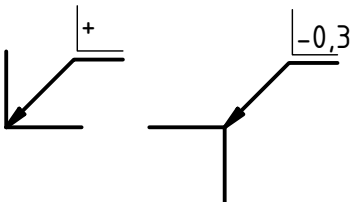


Pos	Stück	Benennung	Werkstoff	Größe	Norm	Bemerkung
11	2	Senkschraube M4x8			ISO 10642	
10	2	Zylinderstift $\varnothing 5m6x24$			ISO 8743	
9	2	Scheibe	CuZn39Pb3	12x5x3		breitgestellt
8	1	Zylinderstift $\varnothing 5m6x32$			ISO 8743	
7	1	Schneidrädchen		20x5x6		
6	2	Rolle		5x10x16	DIN9845 C	
5	1	Rollenhalter	11SMnPb30+C	20x24x27		breitgestellt
4	1	Abdeckung	11SMnPb30+C	35x37x5		breitgestellt
3	1	Sicherungsscheibe $\varnothing 8$			DIN 471	
2	1	Einstellschraube	11SMnPb30+C	$\varnothing 30x77$		
1	1	Grundkörper	11SMnPb30+C	$\varnothing 80x35$		

		Kandidat:		LAP Metallbearbeiter	
WIRTSCHAFTSKAMMER TIROL		Kennnummer:		Projekt: Rohrschneider	
Datum		Name		Bauteil:	
Gezeichnet 14.11.2014				Baugruppe:	
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:
EDV Nummer: F:\01-Metallwerkstätten\Bildungsabteilung\LAP\Metallbearbeiter\Rohrschneider\Konstruktionszeichnungen\ZUBA.dwg				Blatt 1/5	

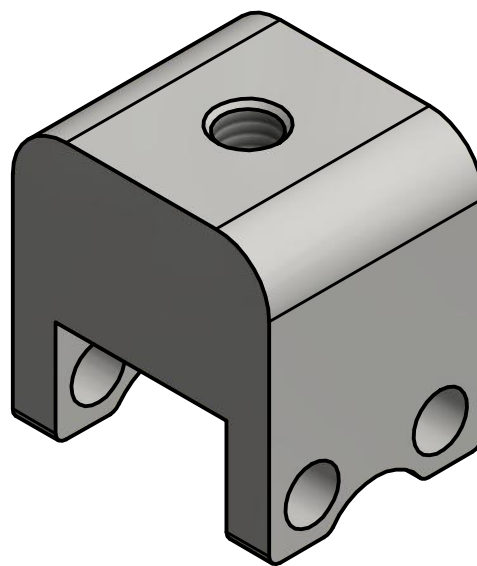
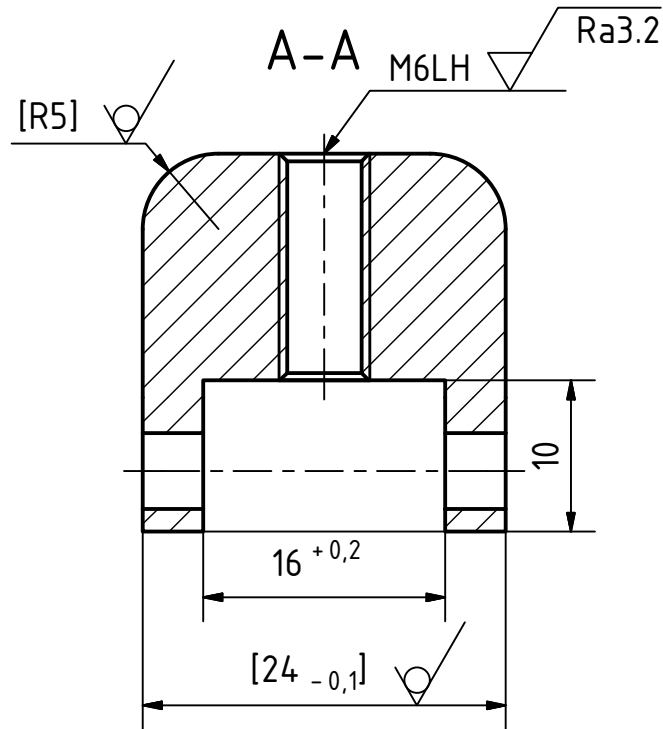
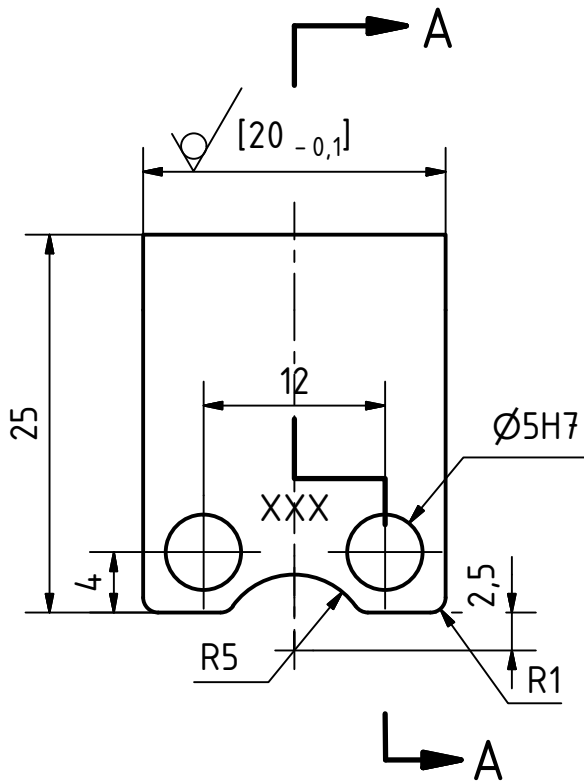


wird komplett bereitgestellt

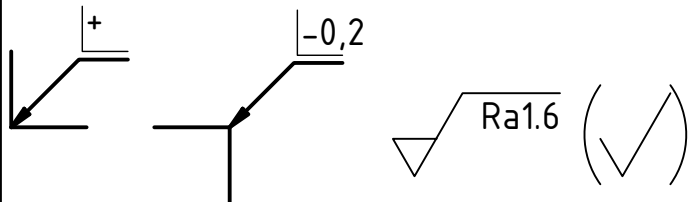


		Kandidat:		LAP Metallbearbeiter	
		Kennnummer:		Projekt: Rohrschneider	
				Bauteil: Abdeckung	
		Datum		Baugruppe:	
Gezeichnet		14.11.2014			
Allgmeintoleranz ISO 2768- mH Werkstückkanten ISO 13715 Oberflächen DIN ISO 1302 Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101			Projektion 	Maßstab 1:1	Position: 4 Stück: 1
			Werkstoff: 11 SMnPb30+C Rohmaß: 35x27x5		Blatt 3/5
EDV Nummer: F:\01-Metallwerkstätten\Bildungsabteilung\LAP\Metallbearbeiter\Rohrschneider\Konstruktionszeichnungen\Abdeckung.dwg					

Übersetzungstafel		
Passmaß	Höchstmaß	Mindestmaß
$\varnothing 5H7$	5.012	5.000



wird komplett bereitgestellt



XXX = Kennzeichnung



Kandidat:

LAP Metallbearbeiter

Kennnummer:

Projekt: Rohrschneider

Bauteil: Rollenhalter

Name:

Baugruppe:

Gezeichnet Datum 06.10.2014

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

Projektion



Maßstab

1:1

Position: 5

Stück: 1

Werkstoff: 11 SMnPb30+C

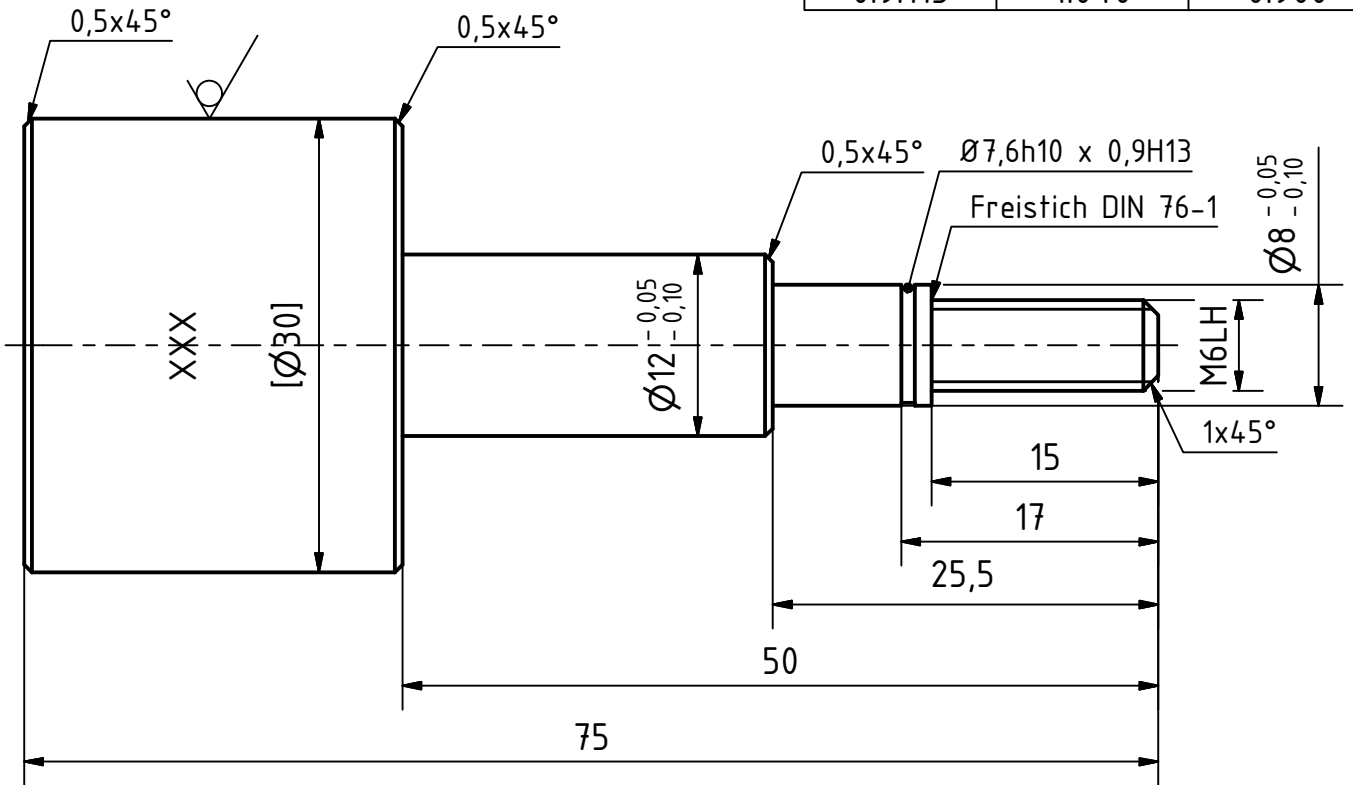
Rohmaß: 20x24x27

Blatt

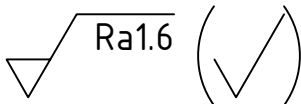
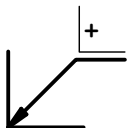
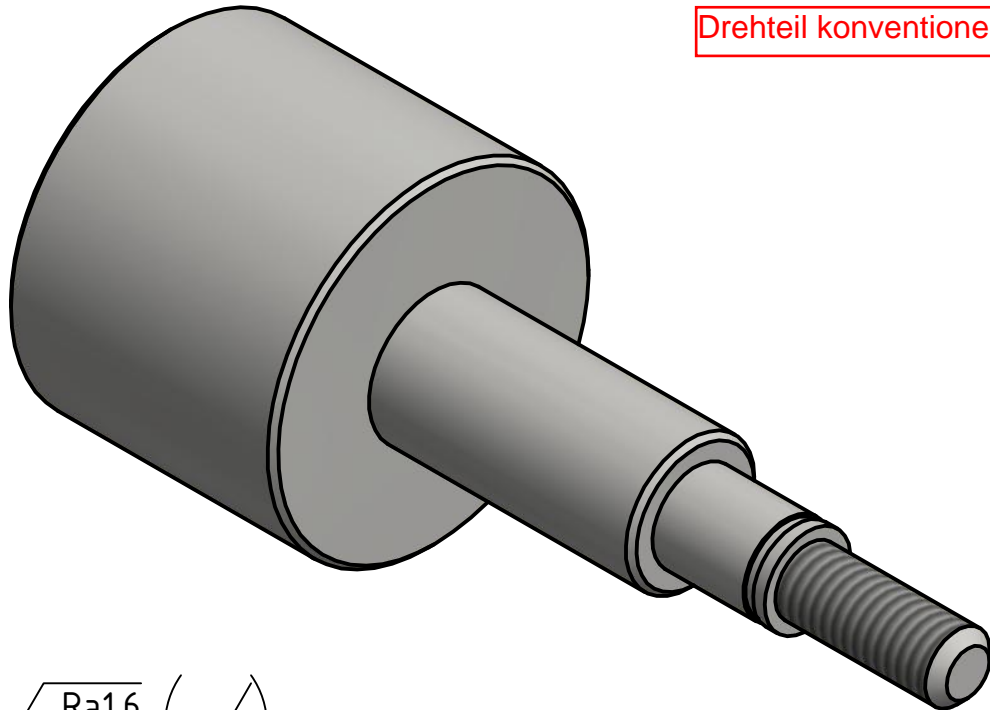
4/5

Übersetzungstafel

Passmaß	Höchstmaß	Mindestmaß
7.6h10	7.600	7.542
0.9H13	1.040	0.900



Drehteil konventionell



XXX = Kennzeichnung



Kandidat:

LAP Metallbearbeiter

Kennnummer:

Projekt: Rohrschneider

Bauteil: Einstellschraube

Datum

Name

Baugruppe:

Gezeichnet 06.10.2014

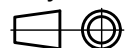
Allgemeintoleranz ISO 2768-mH

Werkstückkanten ISO 13715

Oberflächen DIN ISO 1302

Form und Lagetoleranz DIN ISO 1101

Projektion



Maßstab

2:1

Position: 2

Stück: 1

Werkstoff: 11 SMnPb30+C

Rohmaß: $\varnothing 30 \times 77$

Blatt

5/5