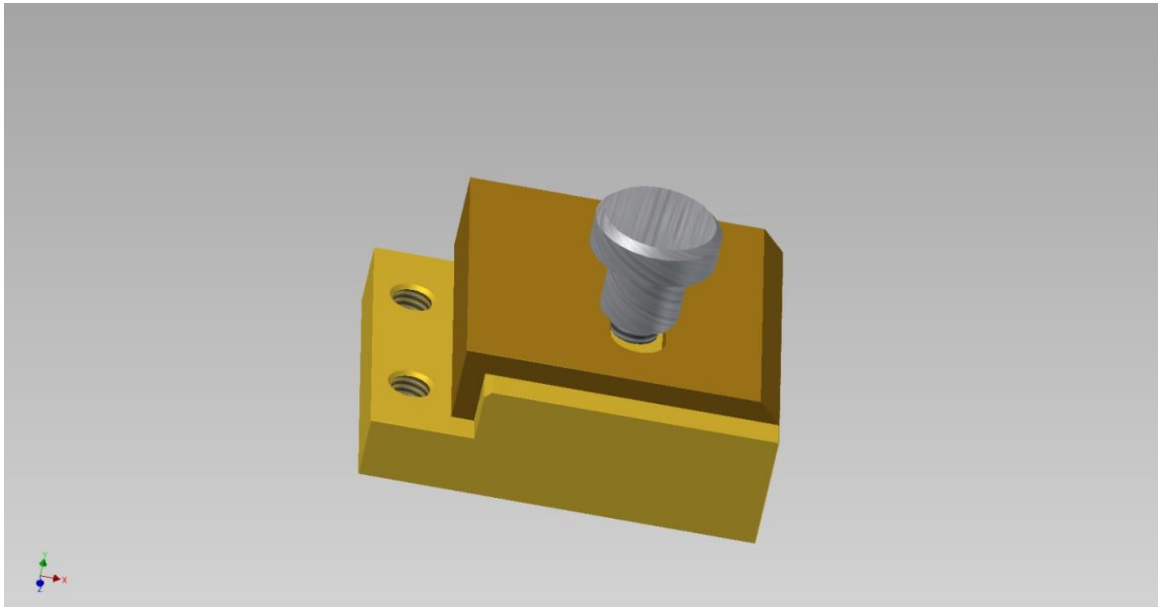


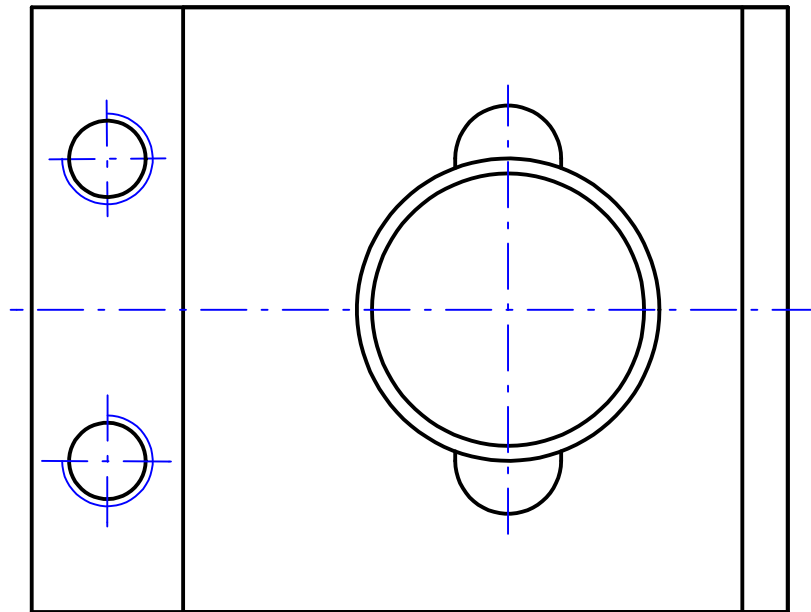
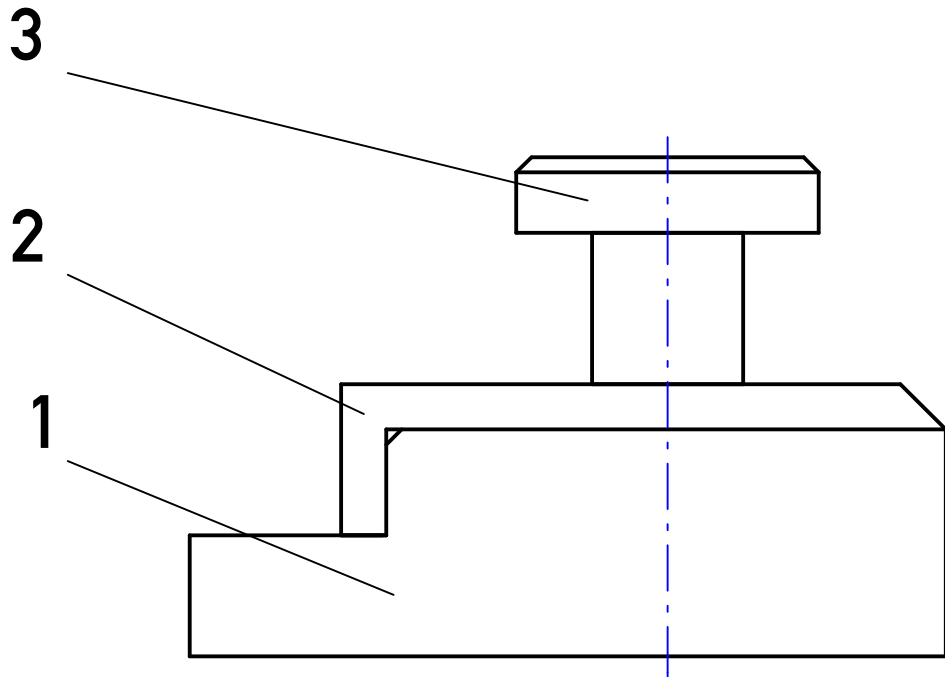
Schraubvorrichtung



Wichtige Info!

Die vorliegende Zeichnung soll bei der Ausbildung unterstützen und aufzeigen, welche Fertigkeiten und Kenntnisse in der Abschlussprüfung Teil 2 von einem Auszubildenden erwartet werden. Das Werkstück sollte unter Bordbedingungen in einer Zeit von maximal 6 Stunden angefertigt werden. Die Angaben der Werkstoffe müssen dabei nicht zwingend beachtet werden. Benutzt werden können alle Eisenmetalle, die an Bord zur Verfügung stehen. Zur Auswertung und Ergebnisermittlung soll das Werkstück im 3. Schulzeitblock vorgelegt werden.

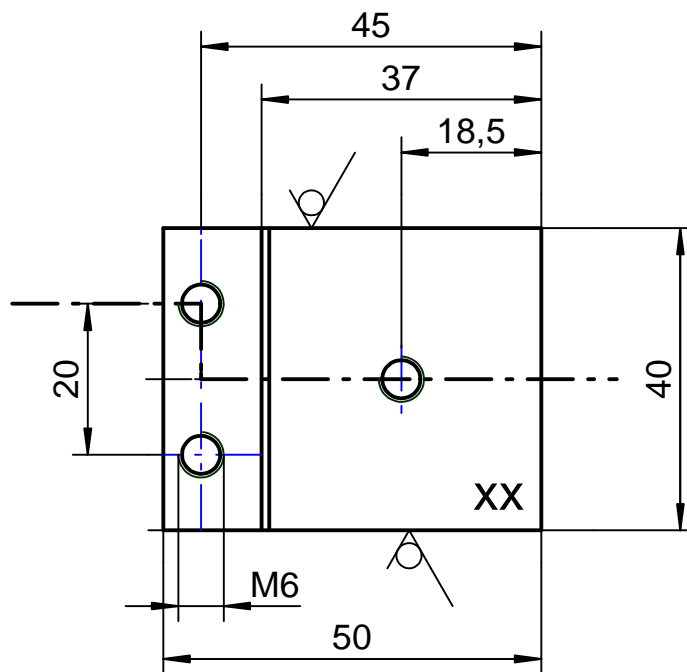
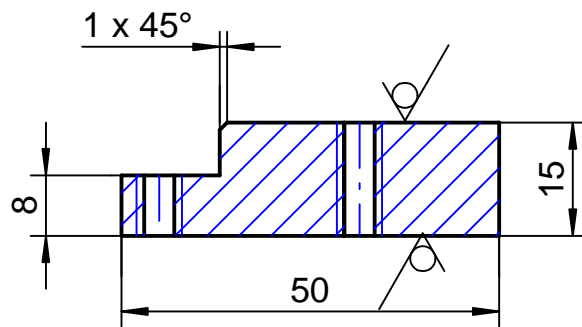
Anregungen, Kritik und mögliche Fehlerfunde nehmen wir natürlich dankend unter info@berufsbildung-see.de entgegen.



Prüfungsstück Bearbeiten von Metall AP/AP2				Allgemein- toleranzen ISO 2768 - m		Maßstab 2:1		Gewicht	
						Werkstoff			
				<i>Datum</i>	<i>Name</i>	Schraubvorrichtung			
				<i>Bearb.</i> 17.01.08	Grüder				
				<i>Gepr.</i> 27.01.2019	Reich				
				<i>Norm</i>					
				<i>Version</i>					
				BBS		P 1b 09 - A			Blatt 1
						Ers. für:			Ers. durch:
Zust.	Änderung	Datum	Name	LETZTE ÄNDERUNG 27.01.2019					6 Blätter

Pos.	Anz.	Einh.	Benennung	Norm-Kurzbezeichnung	Werkstoff
1	1	Stck.	Grundplatte	FI DIN EN 10278 - 40 x 15 x 52	S235JR+C
2	1	Stck.	Winkel	L DIN EN 10056-1 - 50 x 30 x 3 x 42	S235J0
3	1	Stck.	Klemmschraube	Rd DIN EN 10277-3 - Ø16 x 60	10S20+C

Prüfungsstück Bearbeiten von Metall AP/AP2		Allgemein- toleranzen ISO 2768 - m		<i>Maßstab 1:1</i>		<i>Gewicht</i>		
				<i>Werkstoff</i>				
				<i>Datum</i>	<i>Name</i>	<h2>Schraubvorrichtung</h2>		
				<i>Bearb.</i>	06.04.2016			Grüder/Reich
				<i>Gepr.</i>	27.01.2019			Reich
				<i>Norm</i>				
				<i>Version</i>				
<h1>BBS</h1>				<h1>P 1b 09 - A</h1>				<i>Blatt</i> 2
<i>Zust.</i>				<i>Änderung</i>		<i>Datum</i>		<i>Name</i>
<i>Letzte Änderung</i>				27.01.2019		<i>Ers. für:</i>		<i>Ers. durch:</i>
						6 Blätter		

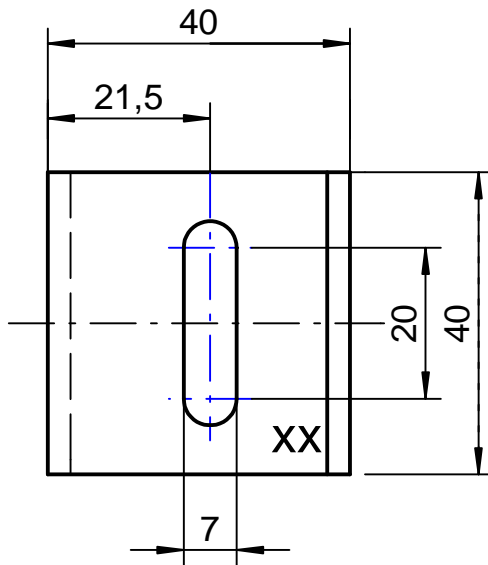
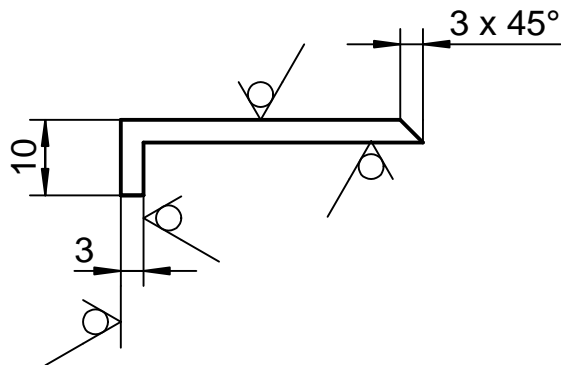


$\sqrt{\text{Rz40}}$ ($\sqrt{\quad}$)

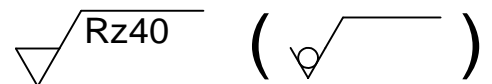
xx: Platz für Kontrollnummer

Alle nicht bemaßten Gewinde = M6

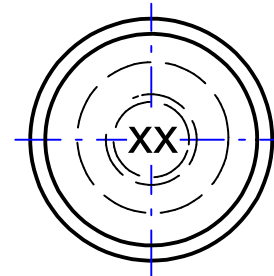
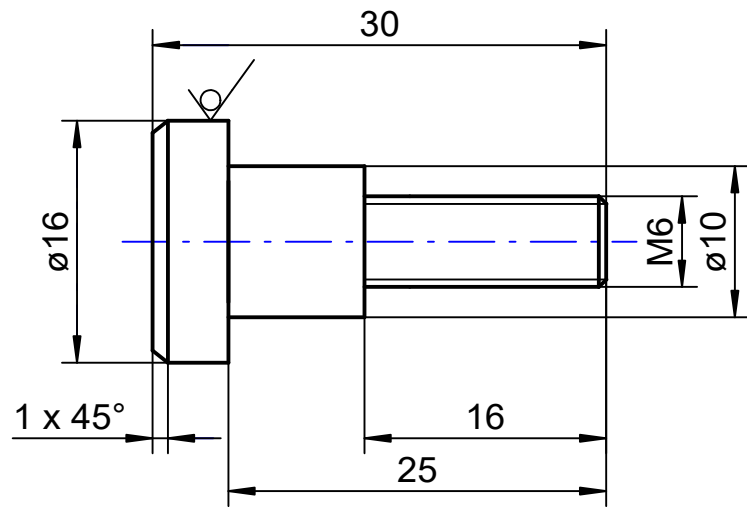
Prüfungsstück Bearbeiten von Metall AP/AP2			Allgemein- toleranzen ISO 2768 - m		Maßstab 1:1	Gewicht		
					Werkstoff S235JR+C			
			Datum		Grundplatte			
			Name					
			Bearb. 17.01.08				Grüder	
			Gepr. 27.01.2019				Reich	
			Norm					
			Version					
			BBS		P 1b 09 - A			
					Blatt 3			
					6 Blätter			
Zust.	Änderung	Datum	Name	LETZTE ÄNDERUNG	25.02.2019	Ers. für:	Ers. durch:	



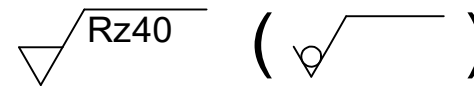
xx: Platz für Kontrollnummer



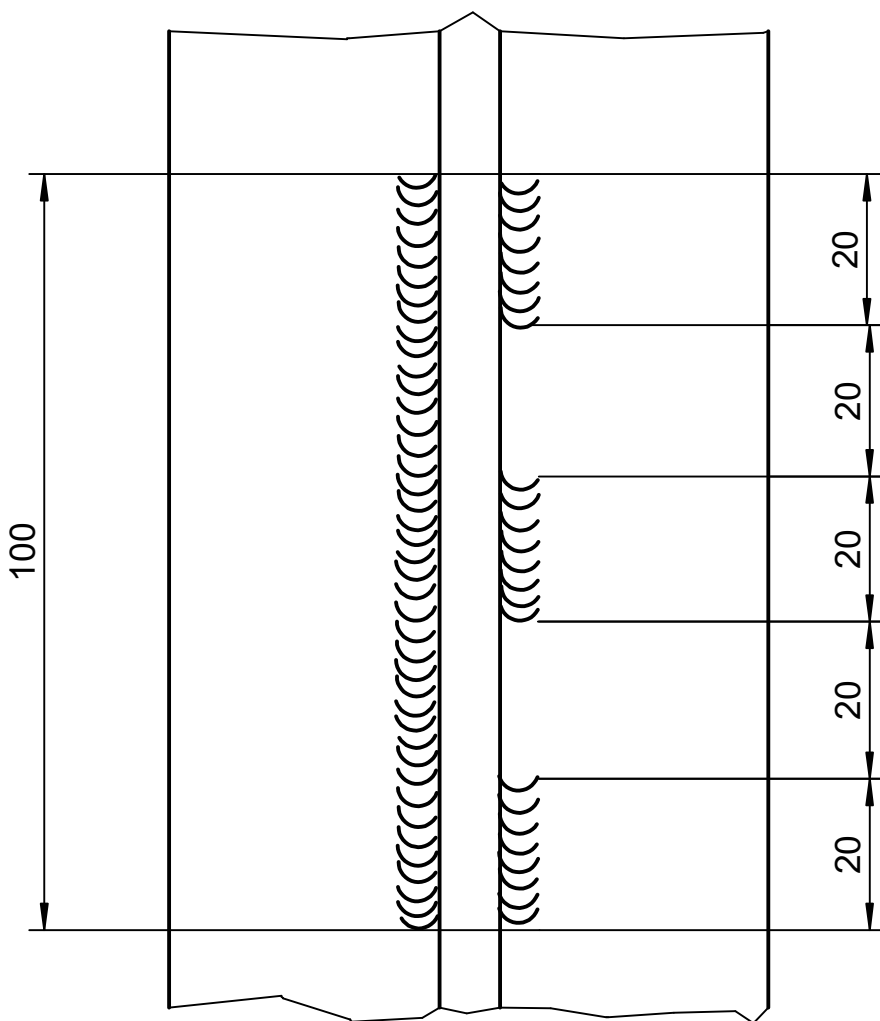
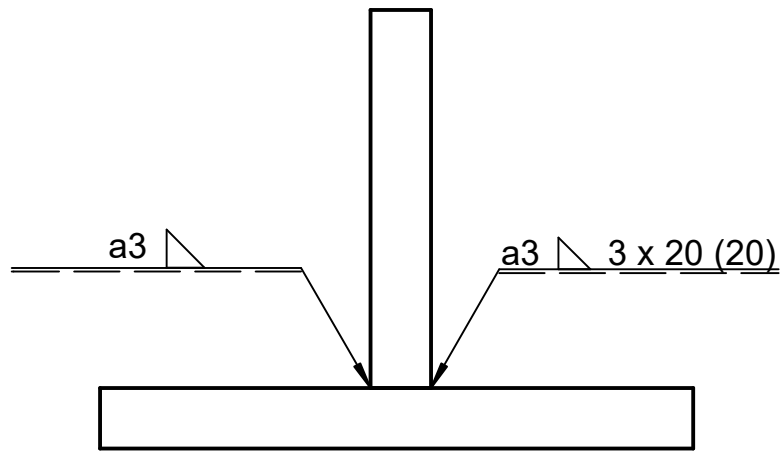
Prüfungsstück Bearbeiten von Metall AP/AP2			Allgemein- toleranzen ISO 2768 - m		Maßstab 1:1	Gewicht	
					Werkstoff S235J0		
			Datum	Name	Winkel		
			Bearb. 17.01.08	Grüder			
			Gepr. 27.01.2019	Reich			
			Norm				
			Version				
			BBS		P 1b 09 - A		
					Blatt 4		
					6 Blätter		
Zust.	Änderung	Datum	Name	LETZTE ÄNDERUNG	25.02.2019	Ers. für:	Ers. durch:



xx: Platz für Kontrollnummer



Prüfungsstück Bearbeiten von Metall AP/AP2		Allgemein- toleranzen ISO 2768 - m	Maßstab 2:1	Gewicht
			Werkstoff 10S20+C	
	Datum	Name	Klemmschraube	
Bearb.	17.01.08	Grüder		
Gepr.	27.01.2019	Reich		
Norm		Version		
BBS			P 1b 09 - A	
LETZTE ÄNDERUNG 27.01.2019			Ers. für:	Ers. durch:
			Blatt 5	6 Blätter



Prüfungsstück Bearbeiten von Metall AP/AP2			Maßstab 1:1		Gewicht
			Werkstoff S235		
			Datum	Name	Schweißprobe
			Bearb. 17.11.2011	Grüder	
			Gepr. 14.01.2018	Reich	
			Norm		
			Version		
			BBS		Blatt 6
Zust.	Änderung	Datum	Name	LETZTE ÄNDERUNG 01.02.2019	Ers. für: Ers. durch:
					6 Blätter