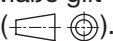


Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen** entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden **Allgemeintoleranzen** zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen ∇ Rz16). Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern * gekennzeichneten Maße gilt ∇ . Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 (.

Allgemeintoleranzen nach ISO 2768

Toleranz- klasse	von 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Blech	1,5* × 174 × 197	EN 10130	DC01-A	
2.	1 Blech	1,5* × 174 × 197	EN 10130	DC01-A	vorgefertigt nach Skizze 1
3.	1 Blech	1,5* × 128,5 × 197	EN 10130	DC01-A	vorgefertigt nach Skizze 2
4.	1 Blech	1,5* × 128,5 × 197	EN 10130	DC01-A	vorgefertigt nach Skizze 2
5.	1 Blech	1,0* × 215 × 227,5	EN 10130	DC01-A	vorgefertigt nach Skizze 3
6.	1 Blech	1,0* × 116 × 211	EN 10130	DC01-A	vorgefertigt nach Skizze 4
7.	2 Blech	2,0* × 35 × 65	EN 10130	DC01-A	vorgefertigt nach Skizze 5
8.	1 Blech	1,0* × 70 × <u>69</u>	EN 10130	DC01-A	vorgefertigt nach Skizze 6
9.	1 Blech	1,0* × 32 × 70	EN 10130	DC01-A	vorgefertigt nach Skizze 7
10.	2 Blech	2,0* × <u>45</u> × <u>165</u>	EN 10130	DC01-A	vorgefertigt nach Skizze 8
11.	2 Blech	2,0* × 12 × 75	EN 10130	DC01-A	vorgefertigt nach Skizze 9
12.	2 Blech	2,0* × 12 × 103	EN 10130	DC01-A	vorgefertigt nach Skizze 10
13.	2 Blech	2,0* × 12 × 100	EN 10130	DC01-A	vorgefertigt nach Skizze 11
14.	1 Rundstahl	∅ 8* – 212	EN 10278	11SMn30+C	vorgefertigt nach Skizze 12
15.	1 Rundstahl	∅ 4* – 70	EN 10278	11SMn30+C	

- 1) **EN 10278 zulässige Breiten- und Dickenabweichungen für Flachstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;**
EN 10278 zulässige Nenndurchmesserabweichungen für Rundstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;
EN 10278 zulässige Seitenlängenabweichungen für Vierkantstähle nach ISO-Toleranzfeld h11

II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	8 Flachkopfschraube	M5 × 4	DIN 923	5.8
2.	6 Flachkopfschraube	M5 × 6	DIN 923	5.8
3.	6 Sechskantmutter	M5	ISO 4032	8
4.	8 Sechskantmutter mit Klemmteil	M5	ISO 7040	8
5.	3 Blechschraube	St 3,5 × 6,5-C	ISO 1481	St
6.	10 Blindniet	A3,2 × 6 Al-Leg.	DIN 7337	bk-St-A1P

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Halbzeuge, Normteile und Hilfsmittel verwendet werden.

Die in diesem Heft aufgeführten Einzelteile sowie die Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel aus der Standardbereitstellungsliste werden zur Durchführung dieses Arbeitsauftrags benötigt.

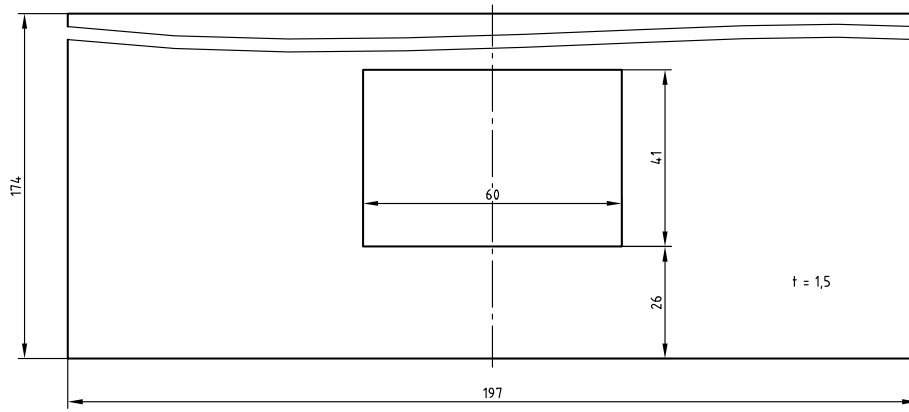
Das Heft „Standardbereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ für die Abschlussprüfung Konstruktionsmechaniker/-in Feinblechbau Teil 2 kann unter www.ihk-pal.de heruntergeladen oder in Papierform bei der für den Ausbildungsbetrieb zuständigen Industrie- und Handelskammer angefordert werden.

Der Prüfling ist vom Auszubildenden darüber zu unterrichten, dass seine Arbeitskleidung den Vorschriften der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV) entsprechen muss. Entspricht die Arbeitskleidung nicht den Unfallverhütungsvorschriften der DGUV, dann ist eine Teilnahme an der Prüfung nicht zulässig.

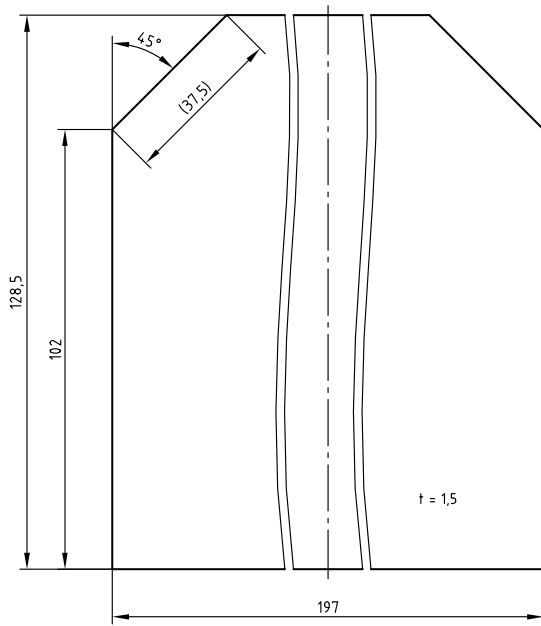
Dieser Prüfungsaufgabensatz wurde von einem überregionalen nach § 40 Abs. 2 BBiG zusammengesetzten Ausschuss beschlossen. Er wurde für die Prüfungsabwicklung und -abnahme im Rahmen der Ausbildungsprüfungen entwickelt. Weder der Prüfungsaufgabensatz noch darauf basierende Produkte sind für den freien Wirtschaftsverkehr bestimmt.

Beispielhafte Hinweise auf bestimmte Produkte erfolgen ausschließlich zum Veranschaulichen der Produkthanforderung beziehungsweise zum Verständnis der jeweiligen Prüfungsaufgabe. Diese Hinweise haben keinen bindenden Produktcharakter.

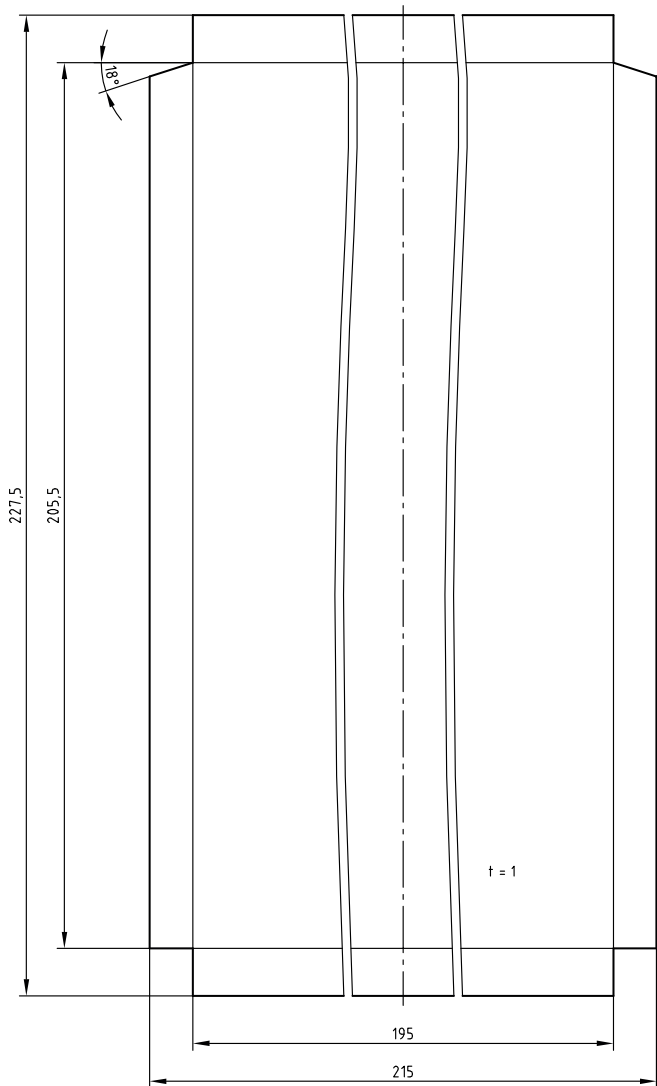
Skizze 1

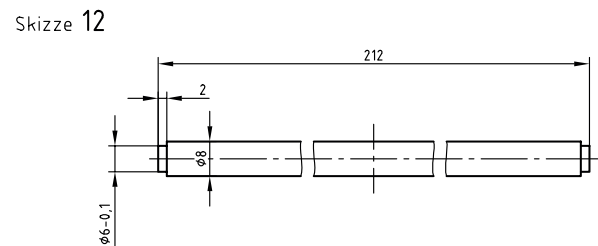
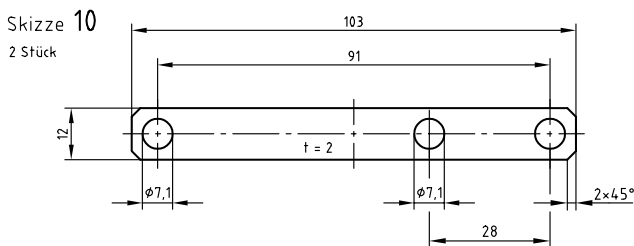
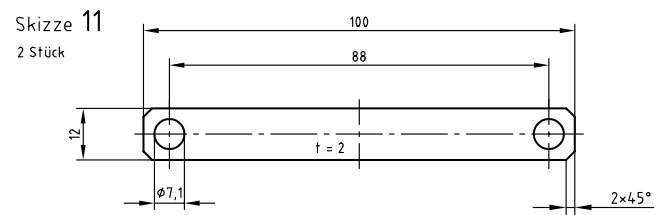
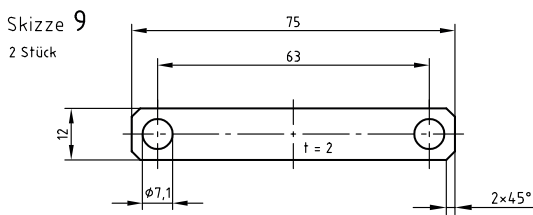
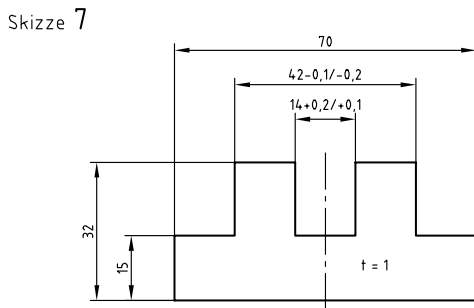
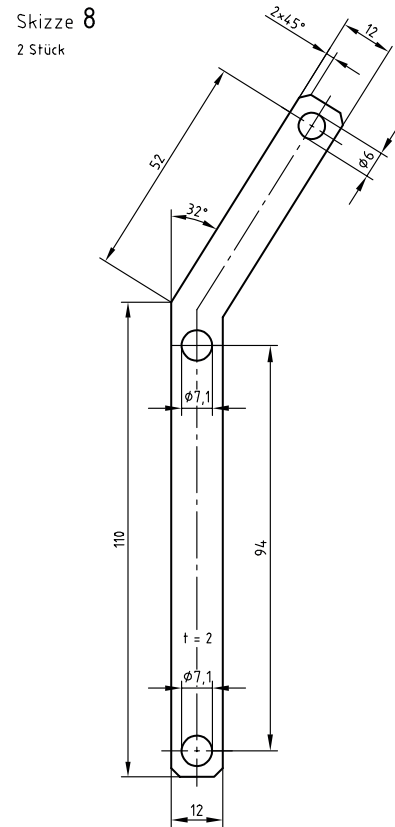
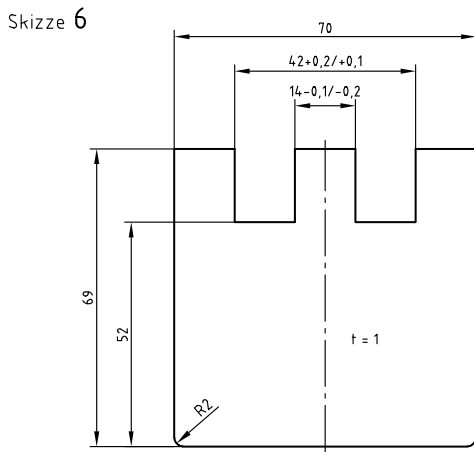
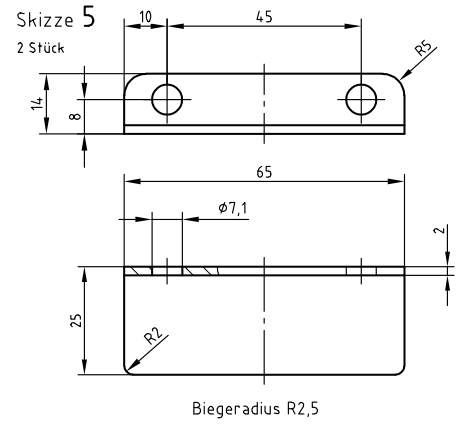
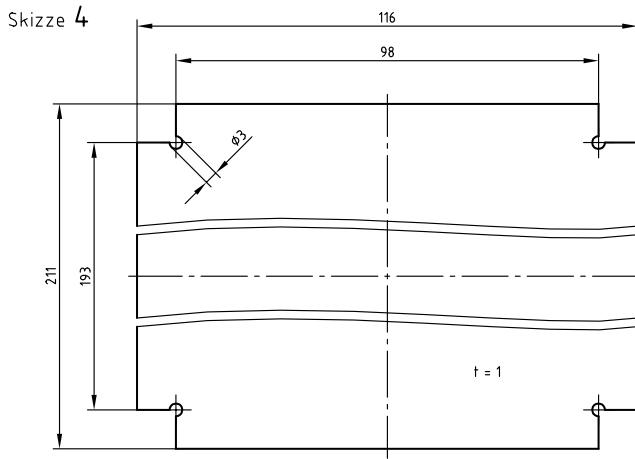


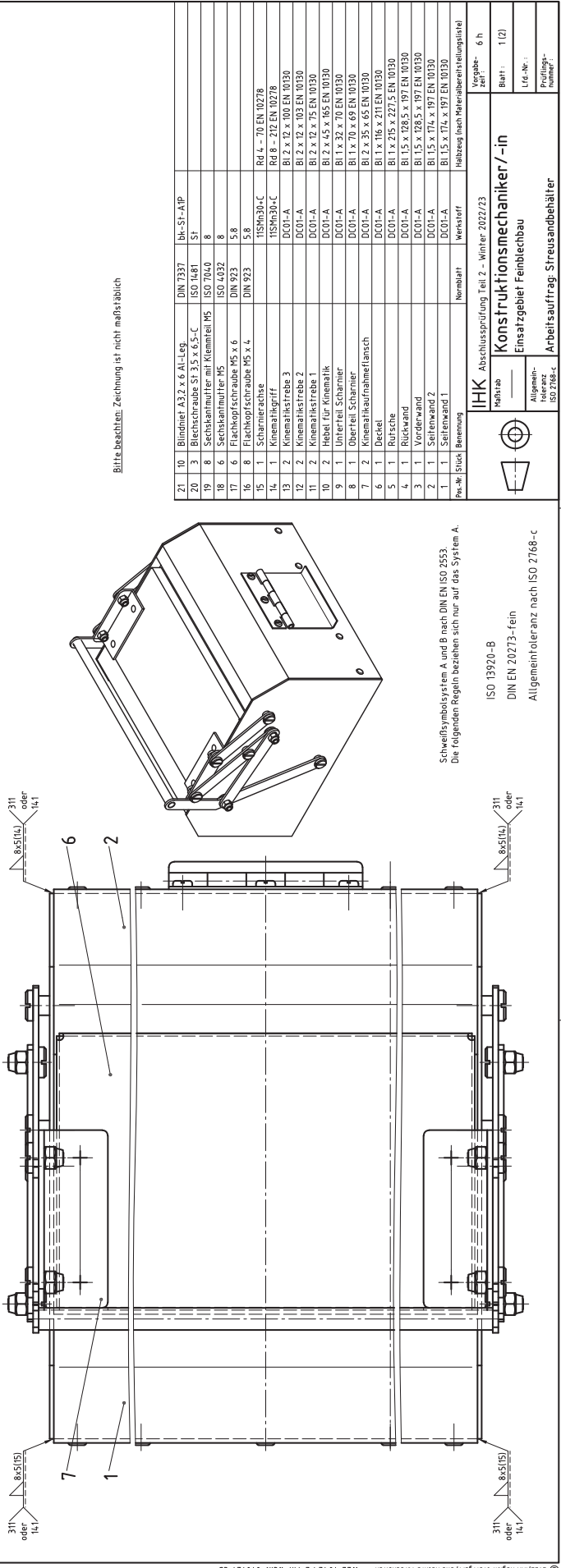
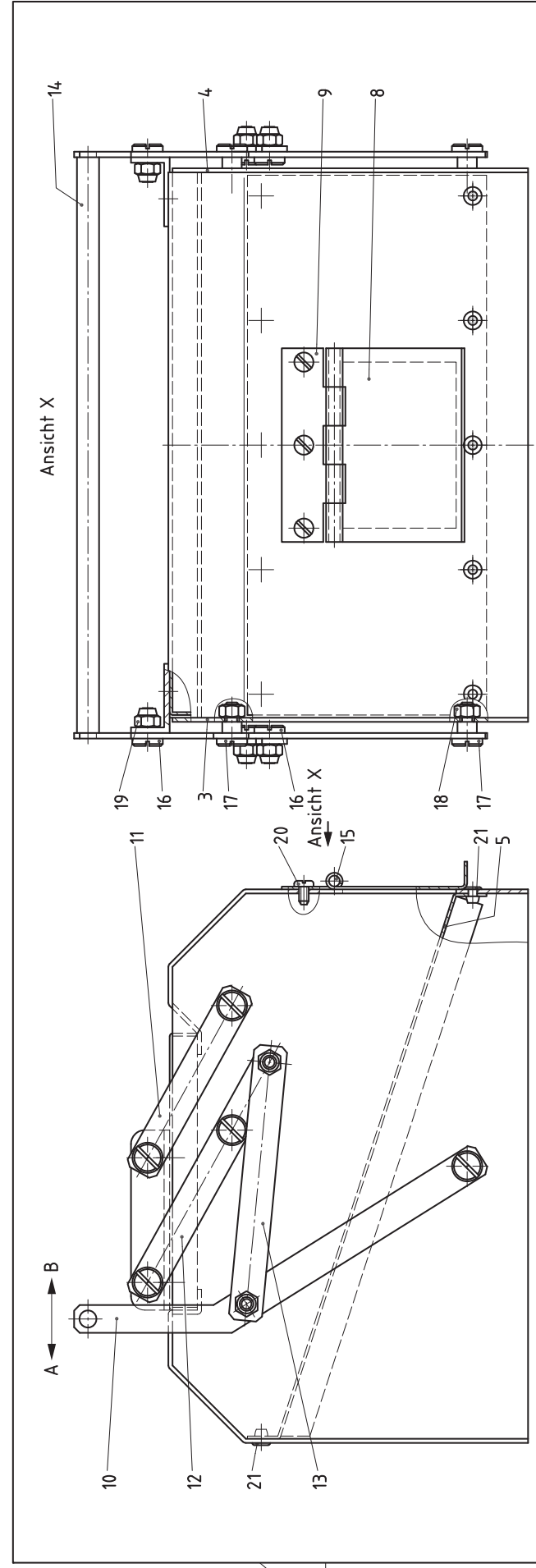
Skizze 2
2 Stück



Skizze 3







Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

21	10	Blindniet A3.2 x 6 Al-Leg.	DIN 7337	Ik-SI-AIP
20	3	Blechschrabe SI 3,5 x 6,5-C	ISO 1481	S1
19	8	Sechskantmutter mit Klemmteil M5	ISO 7040	8
18	6	Sechskantmutter M5	ISO 4032	8
17	6	Flachkopfschraube M5 x 6	DIN 923	5,8
16	8	Flachkopfschraube M5 x 4	DIN 923	5,8
15	1	Scharnierachse	ISMh30-C	Rd 4 - 70 EN 10278
14	1	Kinematilgriff	ISMh30-C	Rd 8 - 212 EN 10278
13	2	Kinematilstrebe 3	DC01-A	Bl 2 x 12 x 100 EN 10130
12	2	Kinematilstrebe 2	DC01-A	Bl 2 x 12 x 103 EN 10130
11	2	Kinematilstrebe 1	DC01-A	Bl 2 x 12 x 75 EN 10130
10	2	Hebel für Kinematik	DC01-A	Bl 2 x 45 x 165 EN 10130
9	1	Unterteil Scharnier	DC01-A	Bl 1 x 32 x 70 EN 10130
8	1	Oberteil Scharnier	DC01-A	Bl 1 x 70 x 69 EN 10130
7	2	Kinematilaufnahmeflansch	DC01-A	Bl 2 x 35 x 65 EN 10130
6	1	Deckel	DC01-A	Bl 1 x 116 x 211 EN 10130
5	1	Rutische	DC01-A	Bl 1 x 25 x 227,5 EN 10130
4	1	Rückwand	DC01-A	Bl 1,5 x 128,5 x 197 EN 10130
3	1	Vorderwand	DC01-A	Bl 1,5 x 128,5 x 197 EN 10130
2	1	Seitenwand 2	DC01-A	Bl 1,5 x 174 x 197 EN 10130
1	1	Seitenwand 1	DC01-A	Bl 1,5 x 174 x 197 EN 10130
Pos.-Nr./Stück	Benennung	Normblatt		Verarbeitungszeit
		Verstärkt		6 h

Schweißsymbolsystem A und B nach DIN EN ISO 2553.
Die folgenden Regeln beziehen sich nur auf das System A.

ISO 13920-B
DIN EN 20273-fein
Allgemeintoleranz nach ISO 2768-c

IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2022/23
Mehlab
Konstruktionsmechaniker/-in
Einsatzgebiet Feinblechbau
Allgemein-
ISO 2768-c
Arbeitsauftrag: Stiraussendbehälter



Blatt: 1(2)
Lfd.-Nr.:
Kaufpreis-
nummer:

