

Nur die angekreuzten Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel werden für die oben genannte Prüfung zusätzlich benötigt!

I Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

1. 1 Grenzlehrdorn H7 5 6 8 10 12 16

II Werkzeuge und Hilfsmittel, die für 1 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

1. 1 Spiralbohrer \varnothing ~~3,8~~ ~~4,2~~ ~~4,8~~ ~~5,1~~ ~~5,8~~ ~~6,1~~ ~~6,2~~ ~~6,6~~ ~~6,8~~ ~~7,1~~
 \varnothing ~~7,8~~ ~~8,1~~ ~~8,2~~ ~~8,4~~ ~~8,6~~ ~~8,8~~ ~~9,8~~ ~~10,1~~ ~~10,2~~ ~~10,3~~
 \varnothing ~~10,5~~ ~~11~~ ~~12~~ ~~15~~ ~~15,75~~ ~~16,1~~ ~~20~~ ~~26~~ ~~27~~
2. 1 Flachsenker 8 × 4,5 10 × 5,5 11 × 6,6 15 × 9 DIN 373
3. 1 Reibahle H7 \varnothing 6 8 10 12 14 16
4. 1 Schälbohrer für \varnothing 20 40
5. 1 Universalwinkelmesser
6. 1 Sicherungsringzange (Außensicherungsring) Form 1; 90° DIN 5254 A und B

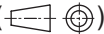
Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel verwendet werden.

Das Heft „Standard-Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ für die Abschlussprüfung Teil 1 Konstruktionsmechaniker/-in kann unter www.ihk-pal.de heruntergeladen oder in Papierform bei der für den Ausbildungsbetrieb zuständigen Industrie- und Handelskammer angefordert werden.

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.

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen $\nabla R_z 16$). 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.	2 Winkelstahl	$30^* \times 30^* \times 4^* - \underline{280}$	EN 10056-1	S235JR
2.	2 Winkelstahl	$30^* \times 30^* \times 4^* - \underline{280}$	EN 10056-1	S235JR
3.	1 U-Stahl	U65* - 230	DIN 1026-1	S235JR
4.	2 Blech	$5A \times 50 \times \underline{155}$	EN 10029	S235JR
5.	1 Hohlprofil	$40^* \times 40^* \times 2^* - 230$	EN 10219-2	S235JR
6.	1 Hohlprofil	$35^* \times 35^* \times 3^* - 270$	EN 10219-2	S235JR
7.	1 Blech	$2 \times 337 \times 301$	EN 10130	DC01-A
8.	1 Blech	$4A \times 100 \times 100$	EN 10029	S235JR

- ¹⁾ DIN EN 10278 zulässige Breiten- und Dickenabweichungen nach ISO-Toleranzfeld h11,
DIN EN 10278 zulässige Nenndurchmesserabweichungen nach ISO-Toleranzfeld h11,
DIN EN 10278 zulässige Seitenlängenabweichungen nach ISO-Toleranzfeld h11

II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Bolzen mit Kopf	B-8 \times 50	ISO 2341	St
2.	4 Sechskantschraube	M8 \times 20	ISO 4017	8.8
3.	4 Sechskantmutter	M8	ISO 4032	8
4.	4 Scheibe	8	ISO 7090	200 HV
5.	1 Splint	1,6 \times 16	ISO 1234	St

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