

Variable Bereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb

Konstruktionsmechaniker/-in

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:

- | | | | |
|----------------------------------|----|------------------------|----------------|
| <input type="radio"/> | 1. | 1 Grenzlehrdorn H7 | 5 6 8 10 12 16 |
| <input checked="" type="radio"/> | 2. | 1 Gewindegrenzlehrdorn | M16 |

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

- | | | | |
|----------------------------------|----|--|---|
| <input checked="" type="radio"/> | 1. | 1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen
wahlweise Maschinengewindebohrer
mit Kernlochbohrer | M16 |
| <input type="radio"/> | 2. | 1 Schneideisen mit Schneideisenhalter | M5 M6 M8 M10 M12 |
| <input checked="" type="radio"/> | 3. | 1 Spiralbohrer | Ø 3,8 4,2 4,8 5,1 5,8 6,1 6,2 6,6 6,8 7,1
Ø 7,8 8,1 8,2 8,4 8,6 8,8 9,8 10,1 10,2
Ø 10,3 10,5 11 12 14 15,75 16,1 20 26 27 |
| <input type="radio"/> | 4. | 1 Flachsenker | 8 × 4,5 10 × 5,5 11 × 6,6 15 × 9 DIN 373 |
| <input type="radio"/> | 5. | 1 Reibahle H7 | Ø 6 8 10 12 14 16 |
| <input type="radio"/> | 6. | 1 Schälbohrer | für Ø 20 40 |
| <input checked="" type="radio"/> | 7. | 1 Universalwinkelmesser | |
| <input type="radio"/> | 8. | 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.

Materialbereitstellungsliste

Konstruktionsmechaniker/-in

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße. Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden.

Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ().

Allgemeintoleranz nach DIN 2768:1991

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 Blech	2 × 134 × 200	EN 10131	DC01-A
2.	1 Blech	5 × <u>200</u> × <u>300</u>	EN 10029-A	S235JR
3.	1 Hohlprofil	40 × 40 × 4 – 160	EN 100210-2	S235JR
4.	1 Vierkant	50 × 50 – 16	EN 10059	S235JR
5.	4 Blech	5 × 40 × 50	EN 10029-A	S235JR
6.	1 Blech	5 × 100 × 100	EN 10029-A	S235JR
7.	1 Blech	2 × 136 × 200	EN 10131	DC01-A
8.	2 Blech	2 × 18 × 160	EN 10131	DC01-A

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.	2 Zylinderstift	6 × 60 – A	ISO 2338	St
2.	1 Sechskantmutter	M16	ISO 4032	8
3.	1 Sechskantschraube	M16 × 80	ISO 4017	8.8
4.	8 Scheibe	10	ISO 7089	200 HV
5.	4 Sechskantschraube	M10 × 25	ISO 4017	8.8
6.	4 Sechskantmutter	M10	ISO 4032	8

III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

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