

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen** 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 ()

Allgemeintoleranz nach ISO 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. | 1 Blech | 2* × 126 × 192 | EN 10131 | DC01-A | |
| 2. | 1 Vierkantstahl | 20 – 40 | EN 10278 | S235JRC+C | vorgef. nach Skizze 1 |

Baugruppe 2:

- | | | | | | |
|----|-----------------|---------------|----------|-----------|--|
| 1. | 1 Flachstahl | 120 × 8 – 265 | EN 10278 | S235JRC+C | |
| 2. | 1 Flachstahl | 120 × 8 – 120 | EN 10278 | S235JRC+C | |
| 3. | 2 Flachstahl | 80 × 8 – 80 | EN 10278 | S235JRC+C | |
| 4. | 1 Vierkantstahl | 20 – 120 | EN 10278 | S235JRC+C | |

II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | | |
|----|---------------------|---------|----------|-----|--|
| 1. | 2 Sechskantschraube | M5 × 10 | ISO 4017 | 8.8 | |
|----|---------------------|---------|----------|-----|--|

III Hilfsmittel, die für 1 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

Stellen Sie alle notwendigen Hilfsmittel für Ihren Auftrag zusammen oder verwenden Sie alternativ diesen Vorschlag:

- | | | | | | |
|----|-----------------|----------|----------|-----------|----------------|
| 1. | 1 Vierkantstahl | 40 – 110 | EN 10278 | S235JRC+C | siehe Skizze 2 |
|----|-----------------|----------|----------|-----------|----------------|

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 Ausrüstungstechnik Teil 2 kann unter www.ihk-pal.de heruntergeladen oder in Papierform bei der für den Ausbildungsbetrieb zuständigen Industrie- und Handelskammer angefordert werden.

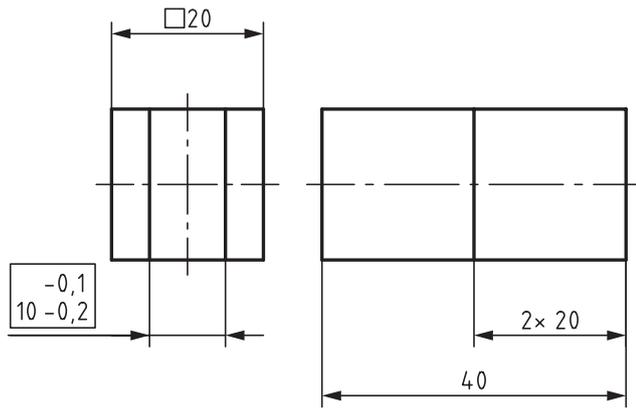
Der Prüfling ist vom Auszubildenden darüber zu unterrichten, dass seine Arbeitskleidung den Vorschriften der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV) entsprechen muss. Entspricht die Arbeitskleidung nicht den Unfallverhütungsvorschriften der DGUV, dann ist eine Teilnahme an der Prüfung nicht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

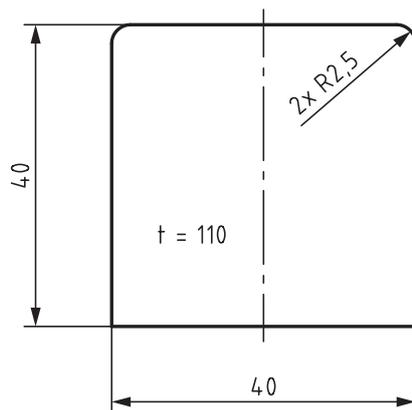
Stößel

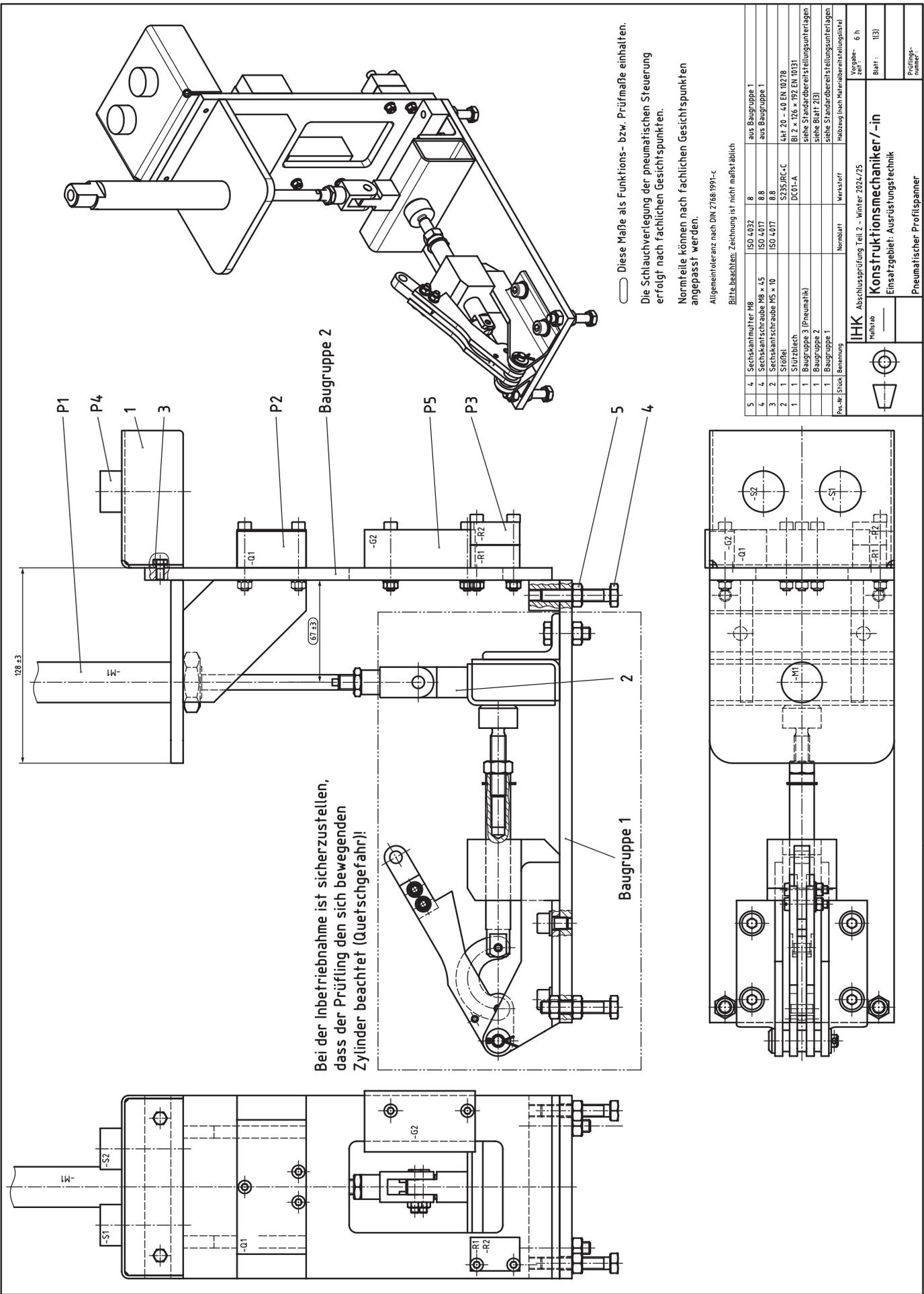


Maß muss ggf. an Baugruppe angepasst werden

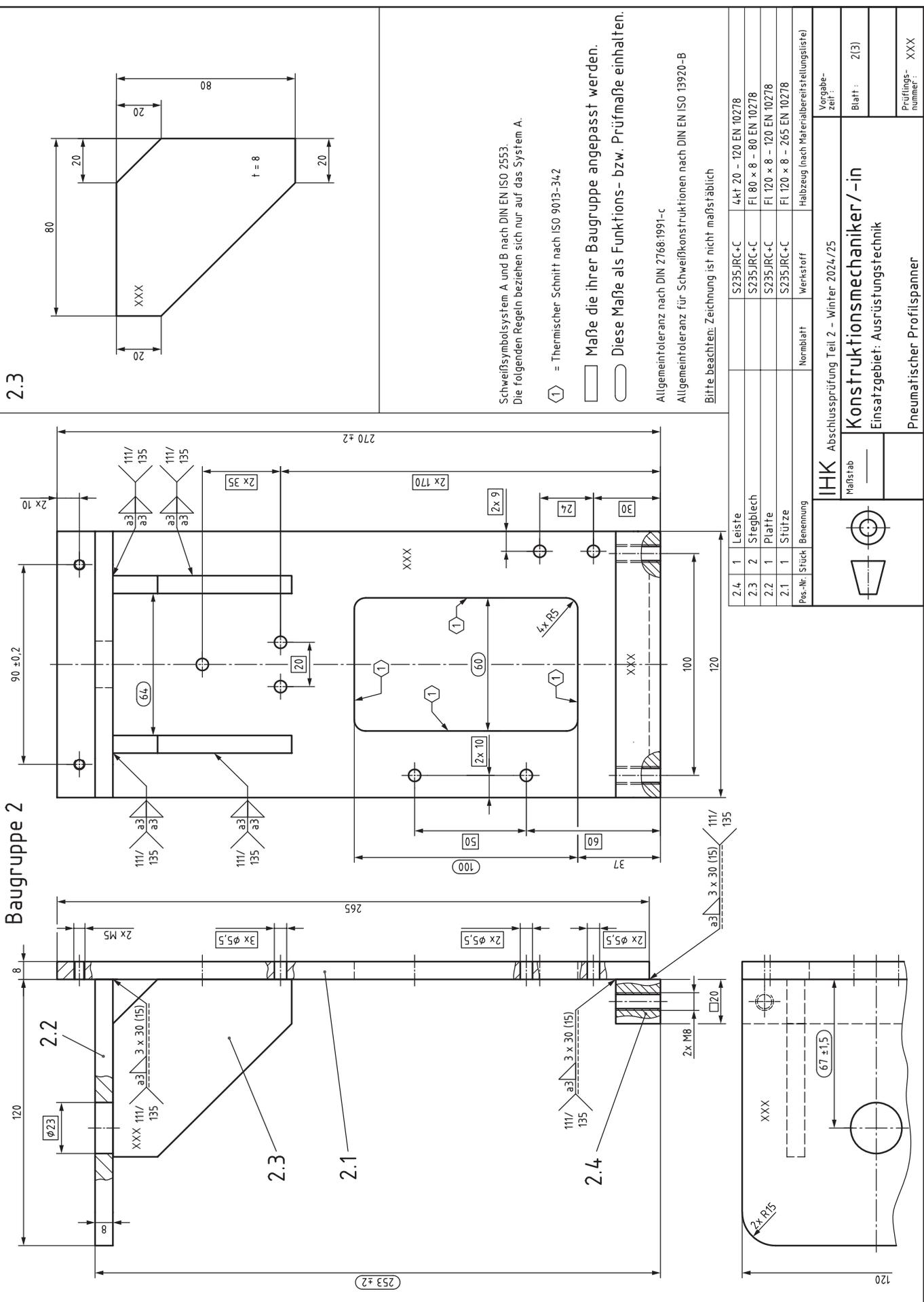
Skizze 2

Biegeklötz (Vorschlag)

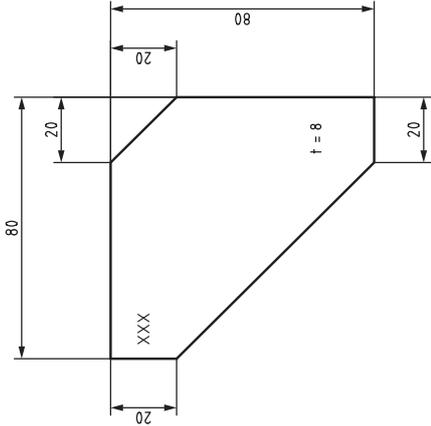




Baugruppe 2



2.3



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

- ⬡ = Thermischer Schnitt nach ISO 9013-342
- Maße die ihrer Baugruppe angepasst werden.
- Diese Maße als Funktions- bzw. Prüfmaße einhalten.

Allgemeintoleranz nach DIN 2768:1991-c
Allgemeintoleranz für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920-B

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

2.4	1	Leiste	S235JRC+C	4kt 20 - 120 EN 10278
2.3	2	Stegblech	S235JRC+C	Fl 80 x 8 - 80 EN 10278
2.2	1	Platte	S235JRC+C	Fl 120 x 8 - 120 EN 10278
2.1	1	Stütze	S235JRC+C	Fl 120 x 8 - 265 EN 10278
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellung)
IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2024/25				
Maßstab		Konstruktionsmechaniker/-in		
Vorgabe-zert.		Einsatzgebiet: Ausrüstungstechnik		
Blatt:		2(3)		
Prüfungs-nummer:		XXX		
Pneumatischer Profilspanner				

1

Blechzuschnitt

2

Normteile können nach fachlichen Gesichtspunkten angepasst werden.

Allgemeintoleranz nach DIN 2768:1991-c

Allgemeintoleranz für: Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920-B

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

Schweißsymbolsystem A und B nach DIN EN ISO 2553.

Die folgenden Regeln beziehen sich nur auf das System A.

werkstattliche Verfahren verwenden

Diese Maße als Funktionsmaße einhalten.

Maße die ihrer Baugruppe angepasst werden.

IHK Maßstab

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2024/25

Konstruktionsmechaniker/-in

Einsatzgebiet: Ausrüstungstechnik

Pneumatischer Profilspanner

Vergabezeit:

Blatt: 3(3)

Prüfungsnummer: XXX