

**Variable Bereitstellungsliste für
den Ausbildungsbetrieb****Konstruktionsmechaniker/-in**

Verordnung vom 23. Juli 2007

Änderungsverordnung vom 7. Juni 2018

Für die mechanische Baugruppe sind die in diesem Heft aufgeführten Positionen erforderlich. Darüber hinaus sind im Heft „Standard-Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ weitere Positionen aufgeführt.

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 12 16

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

- ☐ 1. 1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen, M4 M5 M6 M8 M10 M12 M16
wahlweise Maschinengewindebohrer
mit Kernlochbohrer
- ☐ 2. 1 Schneideisen mit Schneideisenhalter M5 M6 M8 M10 M12
- ☒ 3. 1 Spiralbohrer ~~Ø 3,4 3,8 4,2 4,8 5,1 5,8 6,0 6,6 6,8 7,1~~
~~Ø 7,8 8,2 8,4 8,6 8,8 9,0 9,8 10,1 10,2 10,3~~
~~Ø 10,5 11 11,75 12 12,2 13 14,25 14,5 15~~
~~Ø 15,75 16 20 27~~
- ☐ 4. 1 Flachsenker 6,5 × 3,4 8 × 4,5 10 × 5,5 11 × 6,6 DIN 373
15 × 9
- ☐ 5. 1 Reibahle H7 Ø 6 8 10 12 14 16
- ☐ 6. 1 Schälbohrer Ø 20
- ☐ 7. 1 Stufenbohrer Ø 15

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.

Hier finden Sie die Standardbereitstellungsunterlagen:
Klicken Sie hier!

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 (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	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Blech	6A* $\times$ 80 $\times$ 190	EN 10029	S235JR	
2.	2 Flachstahl	40 $\times$ 10 – 35	EN 10278	S235JRC+C	
3.	1 Winkelstahl	30* $\times$ 30* $\times$ 3* – 250	EN 10056-1	S235JR	vorgefertigt nach Skizze 1
4.	1 Winkelstahl	30* $\times$ 30* $\times$ 3* – 190	EN 10056-1	S235JR	vorgefertigt nach Skizze 2
5.	1 Winkelstahl	30* $\times$ 30* $\times$ 3* – 250	EN 10056-1	S235JR	vorgefertigt nach Skizze 1
6.	1 Blech	6A* $\times$ 190 $\times$ 250	EN 10029	S235JR	
7.	2 Blech	2* $\times$ 20 $\times$ 52	EN 10131	DC01-A	vorgefertigt nach Skizze 3
8.	1 Blech	2* $\times$ 162 $\times$ 222	EN 10131	DC01-A	vorgefertigt nach Skizze 4
9.	1 Winkelstahl	30* $\times$ 30* $\times$ 3* – 50	EN 10056-1	S235JR	
10.	2 Flachstahl	28 $\times$ 8 – 58	EN 10278	S235JRC+C	vorgefertigt nach Skizze 5
11.	1 Winkelstahl	25* $\times$ 25* $\times$ 3* – 25	EN 10056-1	S235JR	
12.	1 Winkelstahl	25* $\times$ 25* $\times$ 3* – 25	EN 10056-1	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.	2 Bolzen	B 8 $\times$ 22	ISO 2341	St	
2.	1 Bolzen	B 8 $\times$ 35	ISO 2340	St	
3.	1 Augenschraube	B M8 $\times$ 40	DIN 444	4.6	auf 30 mm angepasst
4.	4 Zylinderschraube	M5 $\times$ 20	ISO 1207	5.8	
5.	6 Senkschraube	M6 $\times$ 16	ISO 2009	5.8	
6.	2 Sechskantschraube	M6 $\times$ 12	ISO 4017	8.8	
7.	4 Sechskantmutter	M5	ISO 4032	8	
8.	6 Sechskantmutter	M6	ISO 4032	8	
9.	1 Flügelmutter	M8	DIN 315	8	
10.	5 Scheibe	8	ISO 7090	200 HV	
11.	4 Splint	2 $\times$ 14	ISO 1234	St	

III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Flachstahl	30 $\times$ 20 – 107	EN 10278	S235JRC+C	nach Skizze 6 (Pos.-Nr. 8) ***
----	--------------	----------------------	----------	-----------	--------------------------------

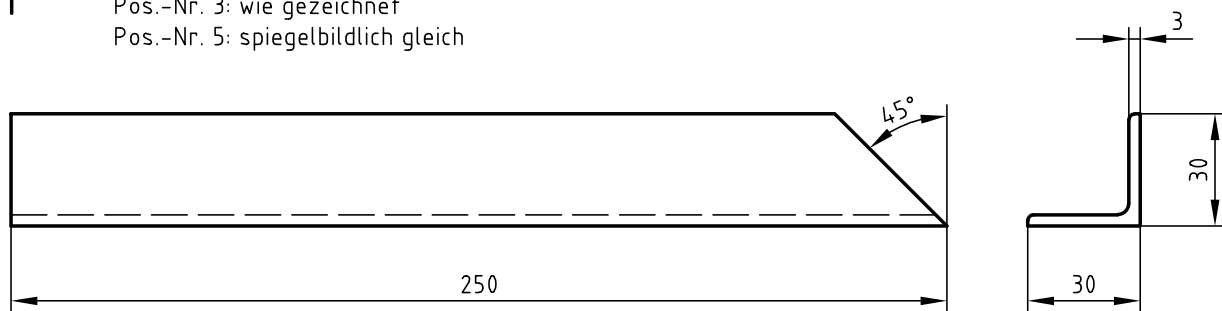
*** Alternative Biegehilfe für die Pos.-Nr. 8 ist möglich und erwünscht!

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

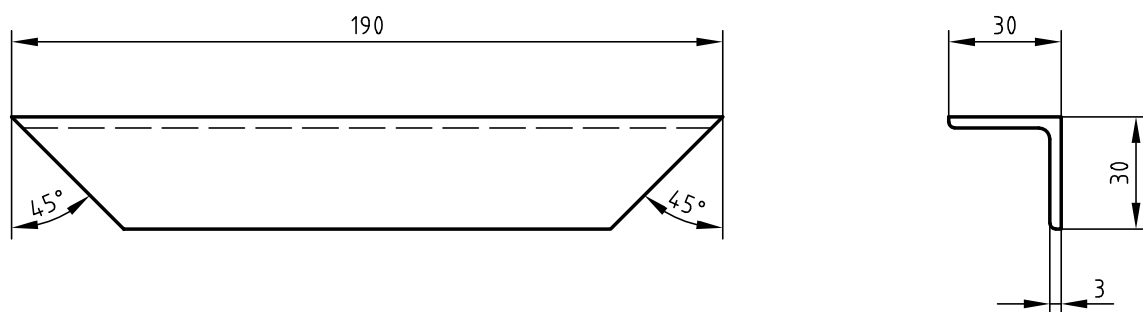
Skizze 1

2 Stück

Pos.-Nr. 3: wie gezeichnet
Pos.-Nr. 5: spiegelbildlich gleich

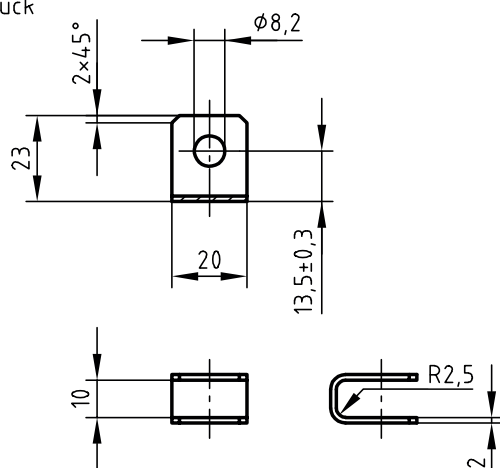


Skizze 2



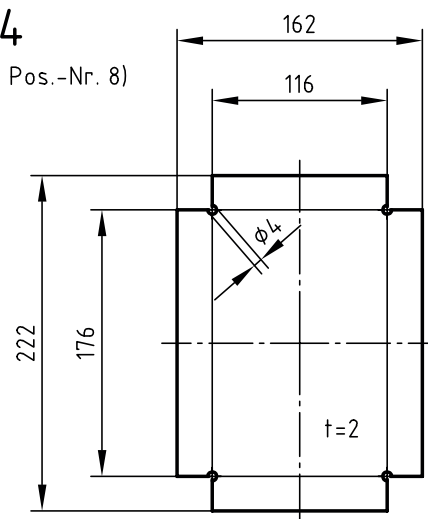
Skizze 3

2 Stück



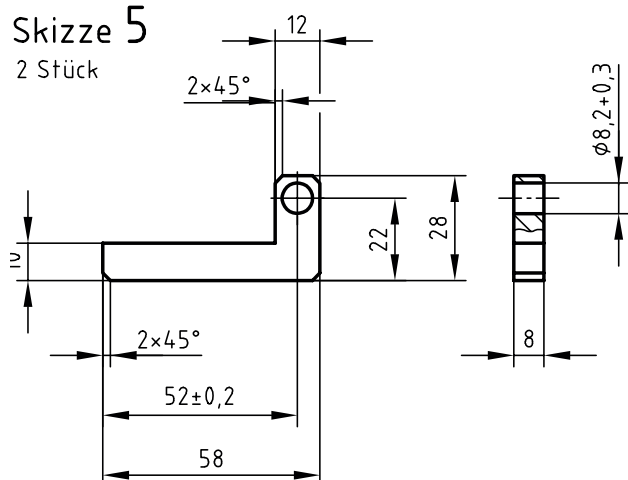
Skizze 4

(Zuschnitt Pos.-Nr. 8)



Skizze 5

2 Stück



Skizze 6

Biegeklotz

