

1  $Rz\ 16$  ( $\nabla$ )

2  $Rz\ 16$  ( $\nabla$ )

3  $Rz\ 5$  ( $\nabla$ )  
2 Stück  
gefräst

4  $Rz\ 16$  ( $\nabla$ )

Nur die besonders gekennzeichneten Flächen dürfen während der Prüfung gefräst werden.

Algemeintoleranz nach ISO 2768

Toleranzklasse	von	über	über
mittel	±0.1	±0.1	±0.2
3	±0.1	±0.1	±0.2
5	±0.1	±0.1	±0.2
6	±0.1	±0.1	±0.2
7	±0.1	±0.1	±0.2
8	±0.1	±0.1	±0.2
9	±0.1	±0.1	±0.2
10	±0.1	±0.1	±0.2
11	±0.1	±0.1	±0.2
12	±0.1	±0.1	±0.2
13	±0.1	±0.1	±0.2
14	±0.1	±0.1	±0.2
15	±0.1	±0.1	±0.2
16	±0.1	±0.1	±0.2
17	±0.1	±0.1	±0.2
18	±0.1	±0.1	±0.2
19	±0.1	±0.1	±0.2
20	±0.1	±0.1	±0.2
21	±0.1	±0.1	±0.2
22	±0.1	±0.1	±0.2
23	±0.1	±0.1	±0.2
24	±0.1	±0.1	±0.2
25	±0.1	±0.1	±0.2
26	±0.1	±0.1	±0.2
27	±0.1	±0.1	±0.2
28	±0.1	±0.1	±0.2
29	±0.1	±0.1	±0.2
30	±0.1	±0.1	±0.2
31	±0.1	±0.1	±0.2
32	±0.1	±0.1	±0.2
33	±0.1	±0.1	±0.2
34	±0.1	±0.1	±0.2
35	±0.1	±0.1	±0.2
36	±0.1	±0.1	±0.2
37	±0.1	±0.1	±0.2
38	±0.1	±0.1	±0.2
39	±0.1	±0.1	±0.2
40	±0.1	±0.1	±0.2
41	±0.1	±0.1	±0.2
42	±0.1	±0.1	±0.2
43	±0.1	±0.1	±0.2
44	±0.1	±0.1	±0.2
45	±0.1	±0.1	±0.2
46	±0.1	±0.1	±0.2
47	±0.1	±0.1	±0.2
48	±0.1	±0.1	±0.2
49	±0.1	±0.1	±0.2
50	±0.1	±0.1	±0.2
51	±0.1	±0.1	±0.2
52	±0.1	±0.1	±0.2
53	±0.1	±0.1	±0.2
54	±0.1	±0.1	±0.2
55	±0.1	±0.1	±0.2
56	±0.1	±0.1	±0.2
57	±0.1	±0.1	±0.2
58	±0.1	±0.1	±0.2
59	±0.1	±0.1	±0.2
60	±0.1	±0.1	±0.2
61	±0.1	±0.1	±0.2
62	±0.1	±0.1	±0.2
63	±0.1	±0.1	±0.2
64	±0.1	±0.1	±0.2
65	±0.1	±0.1	±0.2
66	±0.1	±0.1	±0.2
67	±0.1	±0.1	±0.2
68	±0.1	±0.1	±0.2
69	±0.1	±0.1	±0.2
70	±0.1	±0.1	±0.2
71	±0.1	±0.1	±0.2
72	±0.1	±0.1	±0.2
73	±0.1	±0.1	±0.2
74	±0.1	±0.1	±0.2
75	±0.1	±0.1	±0.2
76	±0.1	±0.1	±0.2
77	±0.1	±0.1	±0.2
78	±0.1	±0.1	±0.2
79	±0.1	±0.1	±0.2
80	±0.1	±0.1	±0.2
81	±0.1	±0.1	±0.2
82	±0.1	±0.1	±0.2
83	±0.1	±0.1	±0.2
84	±0.1	±0.1	±0.2
85	±0.1	±0.1	±0.2
86	±0.1	±0.1	±0.2
87	±0.1	±0.1	±0.2
88	±0.1	±0.1	±0.2
89	±0.1	±0.1	±0.2
90	±0.1	±0.1	±0.2
91	±0.1	±0.1	±0.2
92	±0.1	±0.1	±0.2
93	±0.1	±0.1	±0.2
94	±0.1	±0.1	±0.2
95	±0.1	±0.1	±0.2
96	±0.1	±0.1	±0.2
97	±0.1	±0.1	±0.2
98	±0.1	±0.1	±0.2
99	±0.1	±0.1	±0.2
100	±0.1	±0.1	±0.2

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

Für die Oberflächeneigenschaften der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Einzustand.

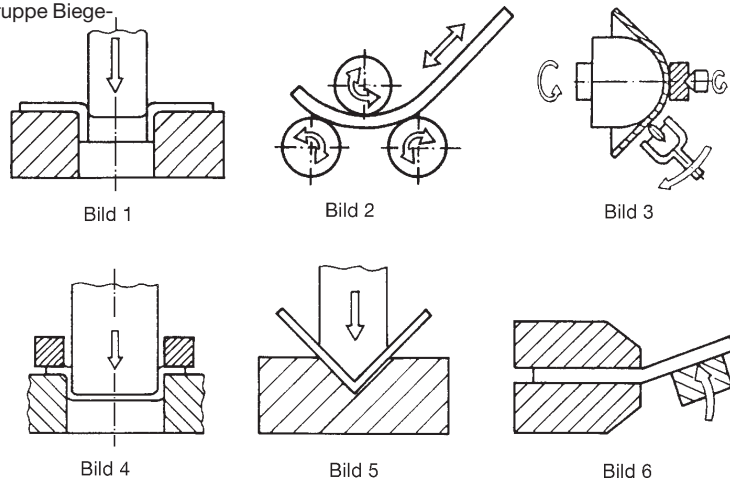
IHK Abschlussprüfung Teil 1 - Musterprüfung  
Maßstab: \_\_\_\_\_  
Blatt: 2 (3)  
Prüfungsnummer: \_\_\_\_\_

**Werkzeugmechaniker/-in**

**5**

Das Abdeckblech (Pos.-Nr. 9) wird durch Biegen umgeformt. Welche der in den Bildern schematisch dargestellten Verfahren gehören zur Gruppe Biegeumformen?

- ① Bild 2, 3, 4
- ② Bild 1, 3, 6
- ③ Bild 2, 3, 6
- ④ Bild 3, 4, 5
- ⑤ Bild 2, 5, 6



**6**

Beim Biegeumformen müssen folgende Arbeitsregeln beachtet werden. Eine der Auswahlantworten ist falsch.

- ① Das Blech soll quer zur Faser- und Walzrichtung gebogen werden.
- ② Das Blech soll längs zur Faser- und Walzrichtung gebogen werden.
- ③ Ausgeschnittene Teile sollen mit der Gratseite nach oben eingelegt werden.
- ④ Bohrungen dürfen nicht zu nahe an den Biegekanten angeordnet werden.
- ⑤ Für genaue Biegeteile sind Aufnahmen vorzusehen.

**7**

An einigen Bauteilen der Baugruppe werden Fräsarbeiten durchgeführt. Welche Behauptung über die Schnitttiefe beim Fräsen ist richtig?

- ① Beim Schruppen wird mit einer kleinen Schnitttiefe und großem Vorschub gearbeitet.
- ② Beim Schlichten wird mit großer Schnitttiefe und kleinem Vorschub gearbeitet.
- ③ Beim Schlichten wird mit kleinem Vorschub und kleiner Schnitttiefe gearbeitet.
- ④ Die Schnitttiefe ist nur vom Werkstoff des Fräasers abhängig.
- ⑤ Die Schnitttiefe ist in erster Linie von der Schnittgeschwindigkeit abhängig.

**8**

Welches Bild zeigt den Fräser, der am besten zum Fräsen der Nut an der Aufnahme (Pos.-Nr. 6) geeignet ist?

- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤



<p><b>IHK</b> Abschlussprüfung Teil 1 - Musterprüfung</p>	Vor- und Familienname:
	Prüfungsnummer:
<p><b>Teil B</b></p>	<p><b>Werkzeugmechaniker/-in</b></p>
<p><b>Vorgabezeit:</b> Insgesamt 120 min für Teil A und Teil B  <b>Hilfsmittel:</b> Tabellenbuch / Formelsammlung, nicht programmierbarer Taschenrechner, Zeichenwerkzeuge</p>	

Tragen Sie in den Kopf dieses Aufgabenhefts bitte Ihren Vor- und Familiennamen und Ihre Prüfungsnummer ein! Bearbeiten Sie dann die Aufgaben. Beantworten Sie diese, wo immer möglich, nur mit kurzen Sätzen. Übergeben Sie nach Ablauf der Vorgabezeit bitte sämtliche bearbeiteten Unterlagen der Prüfungsaufsicht.

Punkteschlüssel 10 - 0 Punkte

<p><b>U1</b></p> <p>Der Hub des Stößels (Pos.-Nr.4) soll um 2 mm vergrößert werden. Welche Konstruktionsänderung muss vorgenommen werden?</p>	<p><b>Aufgabenlösung U1:</b></p> <div style="border: 1px solid black; height: 200px; width: 100%;"></div>	Bewertung
		Ergebnis U1
		Punkte
<p><b>U2</b></p> <p>Geben Sie für die im Ständer (Pos.-Nr. 2) gefertigte Bohrung <math>\varnothing 12H7</math> das Höchstmaß, Mindestmaß und die Toleranz an.</p>	<p><b>Aufgabenlösung U2:</b></p> <p><b>Nennmaß:</b></p> <p><b>Höchstmaß:</b></p> <p><b>Mindestmaß:</b></p> <p><b>Toleranz:</b></p>	Ergebnis U2
		Punkte