



Industrie- und Handelskammer
Handwerkskammer
Berufsbildung

Jägerstraße 30
70174 Stuttgart
www.ihk-pal.de

Telefon +49(0)711 2005-0
Telefax +49(0)711 2005-1830

Stuttgart, 28. November 2022

Information Für den Ausbildungsbetrieb

Abschlussprüfung -Teil 2, Winter 2022/23 4023 Industriemechaniker/-in – Maschinen- und Anlagenbau Arbeitsauftrag, Bereitstellungsunterlagen

Sehr geehrte Damen und Herren,

wir möchten Sie darauf hinweisen, dass wir in den Bereitstellungsunterlagen Korrekturen eingearbeitet haben.

Es werden anstatt von 4 Profilen mit der Länge 320 mm, insgesamt 7 Profile mit der Länge 320 mm benötigt. (gilt nur für W22/23)

Bitte beachten:

Alle Korrekturen sind im Heft auf den Seiten 4, 5 und 7 in roter Schriftfarbe ausgeführt.

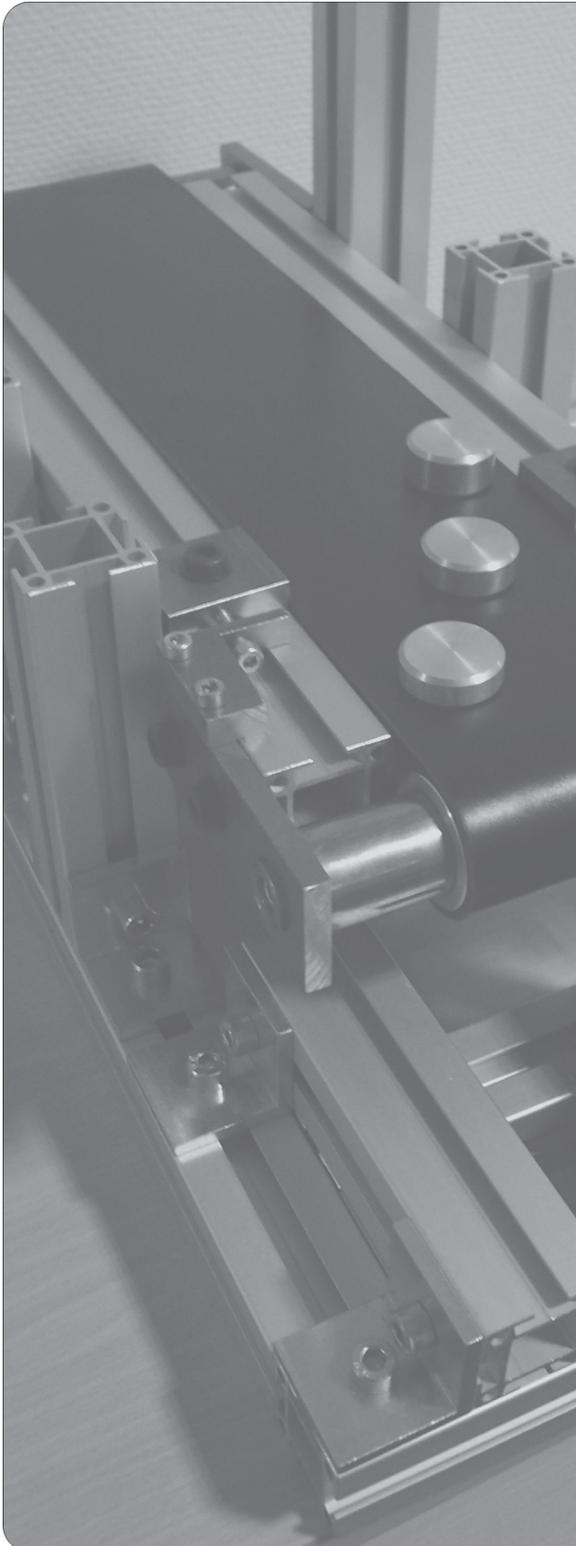
Neue Info 28.11.2022 auf Seite 5:

	6.	2	Zylinderschraube	M8 × (20)
28.11.2022	7.	2	Zylinderschraube	M5 × 35
	8.	1	Senkschraube	M5 × 12

Bitte informieren Sie Ihre Ausbildungsbetriebe.

Mit freundlichen Grüßen

Ihre
IHK Region Stuttgart
PAL – Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelentwicklungsstelle



Abschlussprüfung Teil 2

Industriemechaniker/-in Maschinen- und Anlagenbau

Berufs-Nr.

4|0|2|3

Arbeitsauftrag

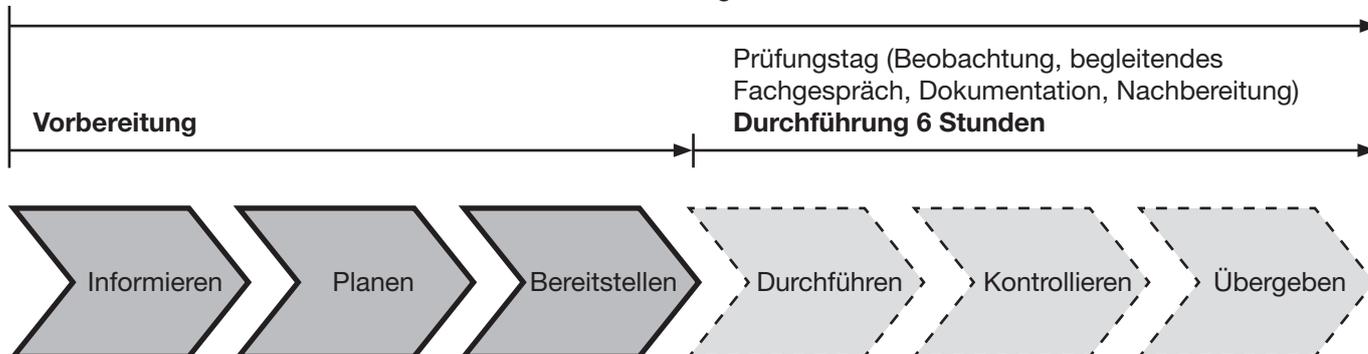
Bereitstellungsunterlagen für
den Ausbildungsbetrieb

Prüfungsunterlagen für den Prüfling

Winter 2022/23

W22 4023 B

Praktische Arbeitsaufgabe 14 Stunden



Alle Informationen in diesem Heft erhalten die Prüflinge, Ausbildungs- und Prüfungsbetriebe zur **Vorbereitung** (Informieren, Planen, Bereitstellen) der praktischen Arbeitsaufgabe.

Zur ganzheitlichen und an die Arbeitsaufgabe eigenständig angepassten Bereitstellung sind folgend aufgeführte Unterlagen in diesem Heft enthalten.

- Materialbereitstellungsliste (ggf. mit Skizzen, Zeichnungen zur Vorfertigung von Einzelteilen etc.)
- Bereitstellung des Ausbildungsbetriebs (Notizen zur Bereitstellung)
- Vorschlag zur Bereitstellung im Prüfungsbetrieb (Standardliste)

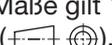
sowie

- Information zur Durchführung (Prüfungstag) der praktischen Arbeitsaufgabe
- Beschreibung des Arbeitsauftrags zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe^{*)}
- Zeichnungen zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe^{*)}

^{*)} Anhand dieser Unterlagen muss die praktische Arbeitsaufgabe **am Prüfungstag** durchgeführt werden.

Bitte beachten Sie, dass hierfür eine am Arbeitsauftrag anteilige Vorfertigung über die Materialbereitstellungsliste und/oder Zeichnungen ausgewiesen sein kann.

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen ∇R_z16). 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

Toleranzklasse	von 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5

- ¹⁾ EN 10278 zulässige Breiten- und Dickenabweichungen für Flachstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;
 EN 10278 zulässige Breiten- und Dickenabweichungen für Vierkantstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;
 EN 10278 zulässige Nenndurchmesserabweichungen für Rundstähle nach ISO-Toleranzfeld h11

Profile und Materialien werden dem Baukasten entnommen. Die Profile, Halbzeuge, Normteile und Einzelteile sind unmontiert zur Prüfung mitzubringen. Einzelteile mit eingekreister Positionsnummer auf den Zeichnungen zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe werden vorgefertigt zur Prüfung mitgebracht.

I Profil- und Materialbaukasten, welcher für jeden Prüfling bereitgestellt werden muss:

1.	6	Profil	40 × 40 × 400±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
2.	4	Profil	40 × 40 × 320±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
3.	6	Profil	40 × 40 × 250±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
4.	4	Profil	40 × 40 × 200±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
5.	4	Profil	40 × 40 × 150±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
6.	6	Profil	40 × 40 × 100±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
7.	50	Winkel	40 × 40 × 5		bzw. passend zum Profilsystem	
8.	120	Gewindeplatte	M8		bzw. passend zum Profilsystem	
9.	120	Zylinderschraube	M8 × (12)		bzw. passend zum Profilsystem	
10.	4	Fuß	M8		passend zum Profilsystem	
11.	1	Band	1050 mm × 100–3 mm		z.B. Fördergurt, endlos, glatt, $t \approx 1$ bis 2 mm	
12.	1	Kennzeichn.-schild	ca. 40 × 60		z.B. Klebeetikett oder Kunststoff oder Al, selbstklebend	
13.	1	Rundstange	100* × 37	EN 754	EN AW-Al MgSiPb	vorgef. nach Pos. 2.20
14.	1	Rundstahl	30* × 40	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos. 2.17

II Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

Einige Halbzeuge und Normteile entsprechen dem letzten Prüfungsausgangszustand und können in der Regel wiederverwendet werden.

Zusammenbau

1.	6	Rundstange	30 × 10	EN 754	EN AW-Al MgSi	vorgef. nach Pos. 6
----	---	------------	---------	--------	---------------	---------------------

Baugruppe 2

1.	1	Flachstahl	40* × 10* × 100	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 2.5
2.	1	Flachstahl	40* × 10* × 100	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 2.6
3.	1	Flachstahl	40* × 10* × 100	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 2.7
4.	1	Flachstahl	40* × 10* × 100	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 2.8
5.	2	Flachstahl	75* × 8* × 95	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 2.9
6.	1	Flachstahl	25* × 6* × 178	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 2.10
7.	2	Flachstahl	40* × 10* × 35	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 2.11
8.	1	Flachstahl	40* × 10* × 35	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 2.12
9.	1	Flachstahl	40* × 10* × 35	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 2.13

Baugruppe 2

10.	2	Flachstahl	25* × 15* × 38	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 2.14
11.	1	Flachstahl	40* × 8* × 85	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 2.15
12.	2	Blech	1,5* × 15 × 88,5	EN 10130	DC01-A	vorgef. nach Pos. 2.16
13.	1	Rundstahl	40* × 202-0,2	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos. 2.18
14.	1	Rundstahl	40* × 202-0,2	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos. 2.19
15.	1	Rundstahl	20* × 198	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos. 2.21
16.	1	Rundstahl	40* × 202-0,2	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos. 2.22
17.	1	Rundstahl	16* × 42	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos. 2.23

Baugruppe 3

1.	3	Profil	40 × 40 × 320±0,1	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	(wird zusätzlich benötigt)
2.	1	Flachstahl	50* × 8* × 80	EN 10278	S235JRC+C	
3.	1	Flachstahl	50* × 10* × 128	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Skizze 1
4.	1	Flachstahl	50* × 10* × 87	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Skizze 2
5.	1	Flachstahl	40* × 8* × 100	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 3.4
6.	1	Flachstahl	25* × 6* × 57	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos. 3.5
7.	1	Blech	1,5* × 127,5 × 149	EN 10131	DC01 -A	vorgef. nach Skizze 3
8.	1	Rundstahl	20* × 259	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos. 3.7
9.	1	Rohr	35* × 3* × 122	EN 10305	E235	vorgef. nach Pos. 3.8
10.	1	Rundstahl	20* × 149	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos. 3.9

III Norm- und Bauteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

Baugruppe 2

1.	1	Kegelrad	90°; m 2; z 16		11SMnPb30	siehe Pos. 2.24 (Kaufteil)
2.	2	Rillenkugellager	F63800		d = 10; D = 19; B = 7	siehe Skizze 4
3.	6	Rillenkugellager	61804	DIN 625	d = 20; D = 32; B = 7	
4.	16	Zylinderschraube	M4 × 8	ISO 4762	8.8	
5.	4	Zylinderschraube	M5 × 16	ISO 4762	8.8	
6.	2	Zylinderschraube	M5 × 30	ISO 4762	8.8	
7.	1	Zylinderschraube	M6 × 55	ISO 4762	8.8	
8.	6	Zylinderschraube	M8 × (20)	ISO 4762	8.8	Befestigung t = 8 mm
9.	8	Zylinderschraube	M8 × (20)	ISO 4762	8.8	Befestigung t = 8,5 mm
10.	2	Zylinderschraube	M8 × (20)	ISO 4762	8.8	Befestigung t = 10 mm
11.	2	Zylinderschraube	M8 × (30)	ISO 4762	8.8	Befestigung t = 16 mm
12.	2	Sechskantmutter	M5	ISO 4032	8	
13.	12	Scheibe	4	ISO 7089	200 HV	
14.	1	Gewindestift	M4 × 8	ISO 4026	45H	

Baugruppe 3

1.	2 Sync.-riemenscheibe	21 T5/18-2	ähnl. DIN 7721	Al	siehe Pos. 3.10 (Kaufteil)
2.	1 Zahnriemen	10 T5 × 455	DIN 7721-1		
3.	1 Kegelrad	90°; m 2; z 16		11SMnPb30	siehe Pos. 3.12 (Kaufteil)
4.	4 Rillenkugellager	F63800		$d = 10$; $D = 19$; $B = 7$	siehe Skizze 4
5.	4 Zylinderschraube	M8 × (20)	ISO 4762	8.8	Befestigung $t = 8$ mm
6.	2 Zylinderschraube	M8 × (20)	ISO 4762	8.8	Befestigung $t = 10$ mm
28.11.2022 7.	2 Zylinderschraube	M5 × 35	ISO 4762	8.8	
8.	1 Senkschraube	M5 × 12	ISO 10642	8.8	
9.	1 Gewindestift	M4 × 8	ISO 4026	45H	
10.	2 Gewindestift	M4 × 5	ISO 4026	45H	
11.	2 Scheibe	8	ISO 7090	200 HV	

IV Hilfsmittel für 1 bis 5 Prüflinge

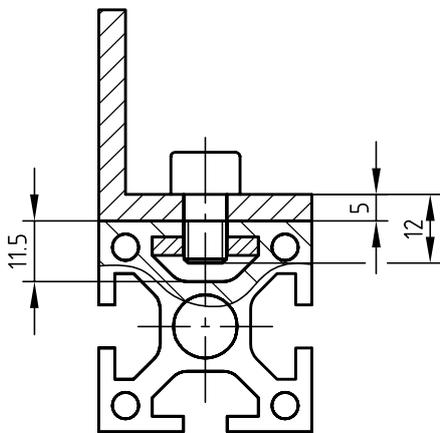
1.	1 Rundstahl	30* × 50	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Skizze 5 (Einpresshilfe)
----	-------------	----------	----------	-----------	--

Drehteile können in der Prüfung alternativ von der Stange gefertigt werden. Anstelle der aufgeführten Positionen können vergleichbare Werkstoffe für Halbzeuge bzw. Normteile mit für die Anwendung ausreichenden Eigenschaften verwendet werden.

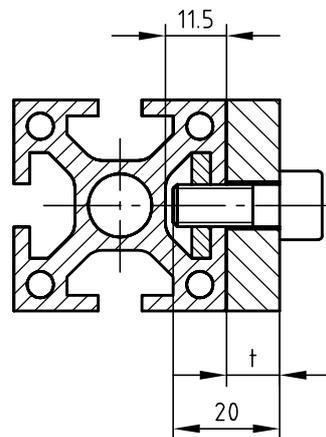
Hinweis:

Die in der Materialbereitstellung in Klammern gesetzte Schraubenlänge, z. B. M8 × (20), ist abhängig vom verwendeten Profilsystem sowie von den Befestigungselementen und muss gegebenenfalls angepasst werden. Die Verwendung einer Scheibe, z. B. ISO 7089, ist zur weiteren Anpassung zulässig.

Beispiel einer Profilverbindung:

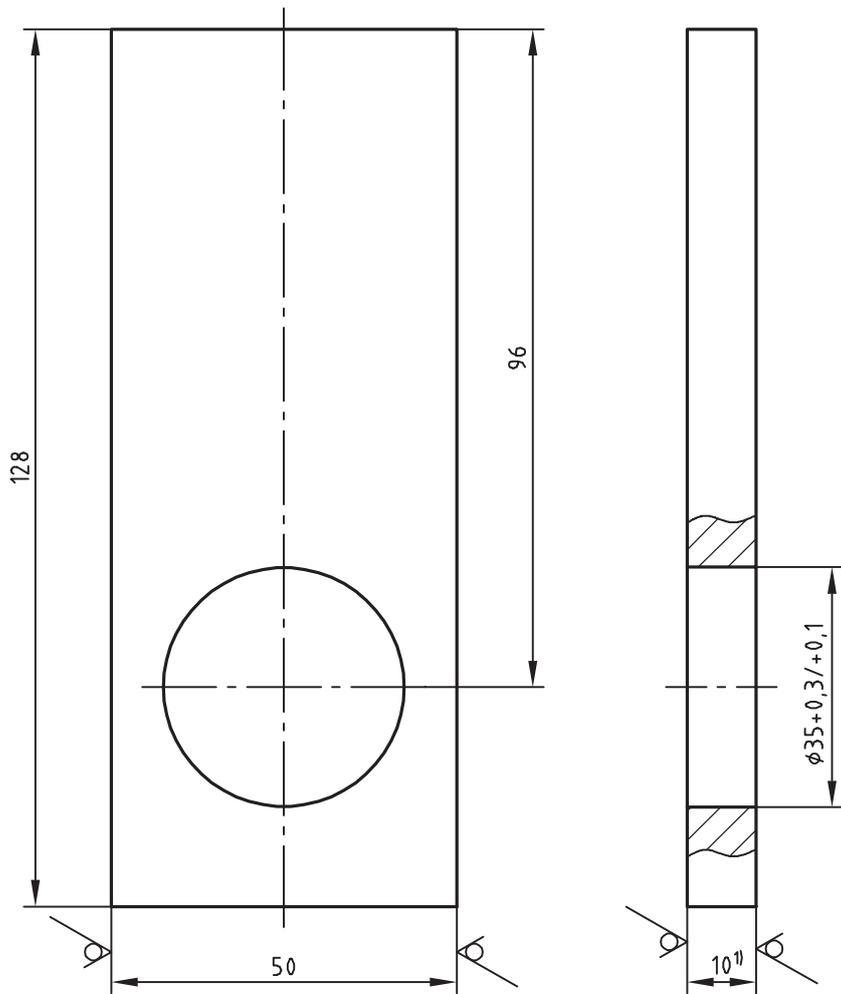


Beispiel einer Befestigung am Profil:



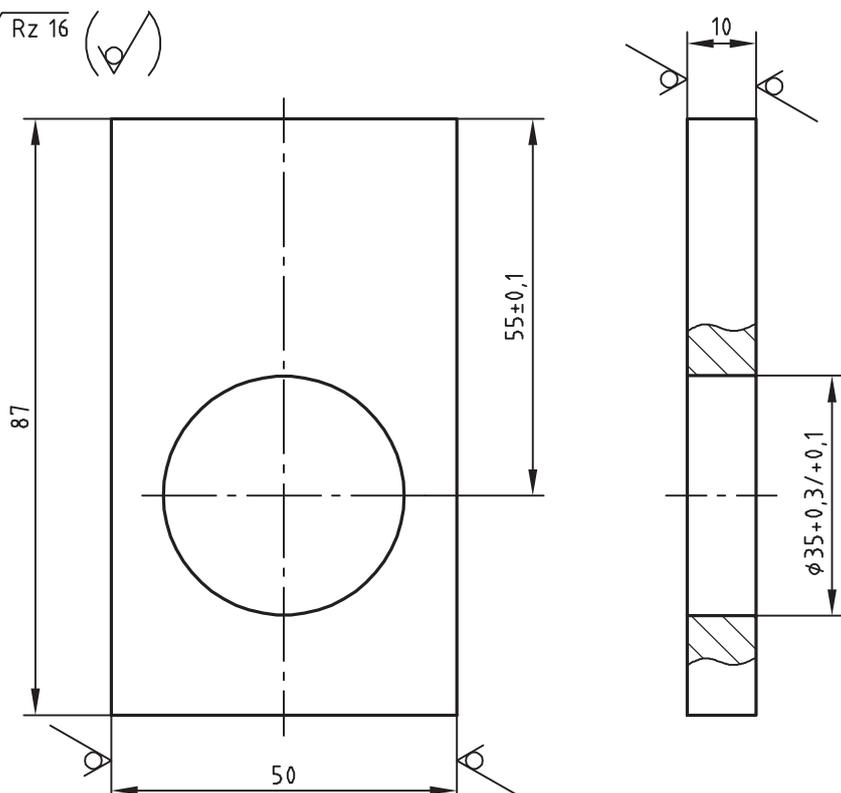
Befestigung $t = 10$ mm

Skizze 1 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)

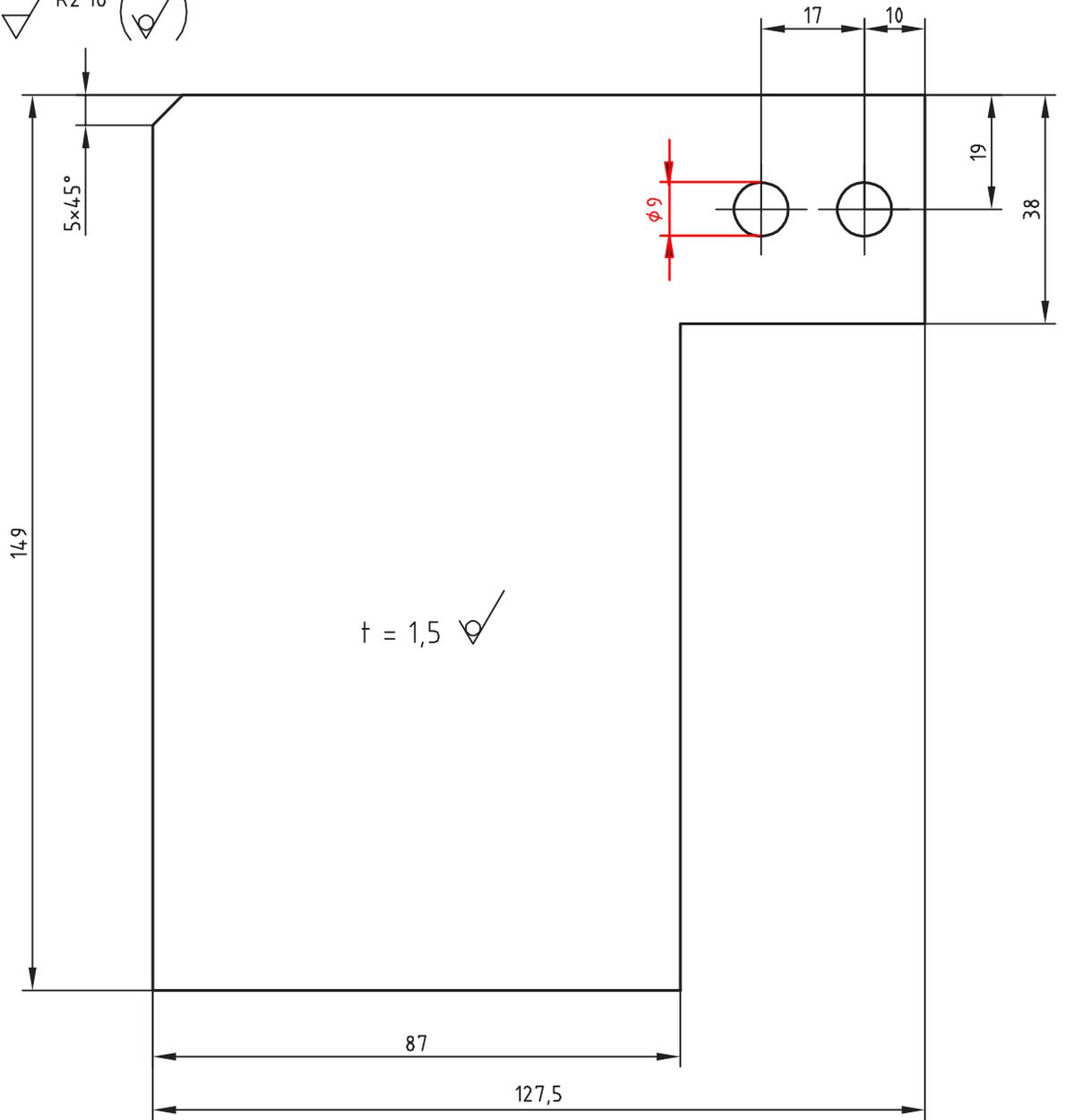


¹⁾ ggf. an Führungstiefe anpassen

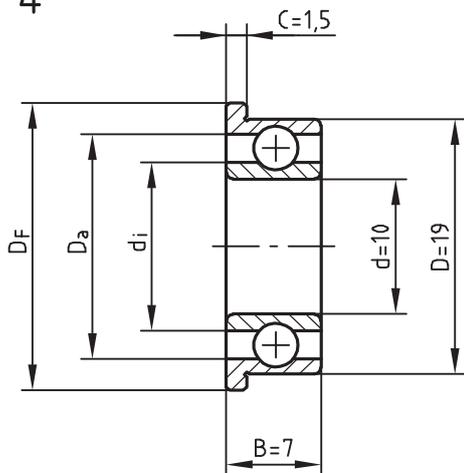
Skizze 2 $\sqrt{Rz\ 16}$ (∇)



Skizze 3 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)

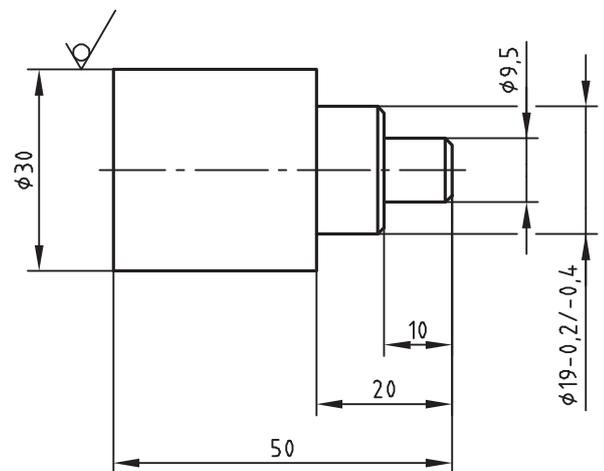


Skizze 4



Toleranzen und restliche Maße
sind vom Hersteller abhängig

Skizze 5 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)



nicht bemaßte Fasen 1x45°

Die aufgeführten Betriebs- und Arbeitsmittel sind für die Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe auszuwählen bzw. zu ergänzen und können an die betriebsübliche Ausstattung angepasst werden.

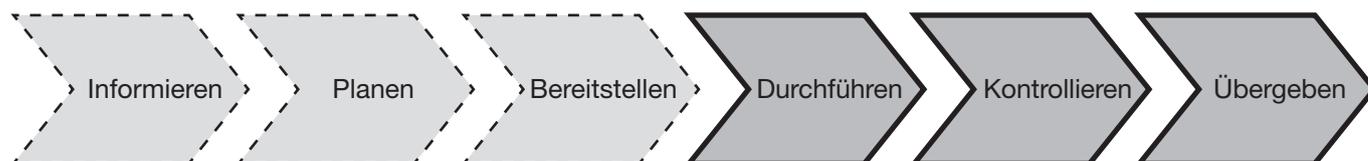
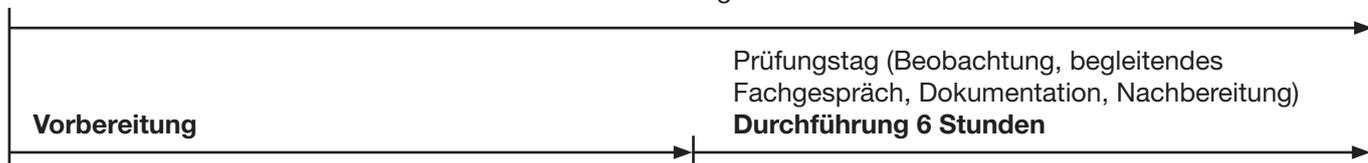
I Betriebs- und Arbeitsmittel je Prüfling:

1. 1 Arbeitsplatz mit Parallelschraubstock (100 bis 150 mm Backenbreite mit Schutzbacken oder geschliffenen Backen)

II Betriebs- und Arbeitsmittel für 1 bis 3 Prüflinge:

1. 1 Anreißplatz
 - 1.1 1 Höhenreißer
 - 1.2 1 Anreißwinkel
 - 1.3 1 Anreißprisma
 - 1.4 Anreißlack oder Vergleichbares
2. 1 Tischbohrmaschine oder
1 Säulenbohrmaschine, zum Reiben geeignet
 - 2.1 1 Bohrfutter, ggf. Reduzierhülsen
 - 2.2 1 Maschinenschraubstock mit Parallelunterlagen
3. 1 Drehmaschine
 - 3.1 1 Dreibackenfutter (ggf. weiche ausgedrehte Backen, Vierbackenfutter)
 - 3.2 Spannzangen
 - 3.3 1 Mitlaufende Zentrierspitze
 - 3.4 1 Bohrfutter (ggf. Reduzierhülsen)
 - 3.5 Drehwerkzeuge
4. 1 Fräsmaschine
 - 4.1 Maschinenschraubstock
 - 4.2 Teilapparat mit Dreibackenfutter und/oder Spannzange(n)
 - 4.3 Spannzangen
 - 4.4 Unterlagen
 - 4.5 Fräswerkzeuge

Praktische Arbeitsaufgabe 14 Stunden



Die folgenden Seiten in diesem Heft enthalten Unterlagen zur **Durchführung** der praktischen Arbeitsaufgabe, welche dem Prüfling erneut am Prüfungstag bzw. Prüfungsort übergeben werden.

Wie bereits im vorderen Teil des Hefts beschrieben, dienen diese zur ganzheitlichen Vorbereitung, um eine an die Arbeitsaufgabe eigenständig angepasste Bereitstellung ermöglichen zu können.

Anhand folgender Unterlagen muss die praktische Arbeitsaufgabe **am Prüfungstag** durchgeführt werden.

- Beschreibung des Arbeitsauftrags zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe
- Zeichnungen zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe

Zusätzlich erhält der Prüfling am Prüfungstag folgende Arbeitsblätter (nicht in diesem Heft enthalten).

- Information und Planung
- Kontrolle

Beschreibung des Arbeitsauftrags zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe

Industriemechaniker/-in
Maschinen- und Anlagenbau

1 Allgemein

In der Abschlussprüfung Teil 2 haben Sie in der Durchführung eine praktische Arbeitsaufgabe zu bearbeiten, mit aufgabenspezifischen Unterlagen zu dokumentieren und darüber ein begleitendes Fachgespräch von höchstens 20 Minuten zu führen.

2 Vorgabezeit: 6 h

Richtzeit für die Aufgaben zur „Information und Planung“ 0,5 h
Richtzeit für die „Durchführung und Kontrolle“ 5,5 h

Die Vorgabezeit von 6 h beinhaltet das begleitende Fachgespräch von höchstens 20 Minuten.

3 Prüfungsunterlagen, die Sie zusätzlich für die praktische Arbeitsaufgabe erhalten:

- Arbeitsblatt „Information und Planung“
- Zeichnungen zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe
- Arbeitsblatt „Kontrolle“

4 Kennzeichnung der Prüfungsunterlagen

Tragen Sie, wo vorgesehen, in den Kopf der jeweiligen Prüfungsunterlage Ihren Vor- und Familiennamen und Ihre Prüfungsnummer ein.

5 Beobachtung, begleitendes Fachgespräch

Durch Beobachtungen während der Durchführung und das begleitende Fachgespräch werden die prozess-relevanten Qualifikationen in Bezug auf die Durchführung der Arbeitsaufgabe bewertet.

6 Funktionsbeschreibung der Baugruppe

Die Spannung des Bands (Pos.-Nr. 2.25) wird über die Zylinderschrauben (Pos.-Nr. 2.30) eingestellt. Durch Drehen des Handrads (Pos.-Nr. 2.20) in Laufrichtung überträgt die Antriebswelle (Pos.-Nr. 2.18) eine Drehbewegung über das Band (Pos.-Nr. 2.25) auf die Abtriebswelle (Pos.-Nr. 2.22). Hierdurch werden die Kegelräder (Pos.-Nr. 2.24 und 3.12) angetrieben. Das Kegelrad (Pos.-Nr. 3.12) überträgt seine Drehbewegung auf die Kegelradwelle (Pos.-Nr. 3.7). Im weiteren Verlauf wird die Mitnehmerwelle (Pos.-Nr. 3.9) durch den Zahnriemen (Pos.-Nr. 3.11) und den Synchronriemenscheiben (Pos.-Nr. 3.10) angetrieben. Je Umdrehung der Mitnehmerwelle (Pos.-Nr. 3.9) vereinzelt der Mitnehmer (Pos.-Nr. 3.5) ein Werkstück (Pos.-Nr. 6) aus dem Magazin (Pos.-Nr. 3.8), welches dadurch über der Rutsche (Pos.-Nr. 3.6) auf das Band (Pos.-Nr. 2.25) gleitet. Durch die gleichzeitige Bewegung des Bands (Pos.-Nr. 2.25) in Transportrichtung wird das Werkstück (Pos.-Nr. 6) befördert. Der Begrenzer (Pos.-Nr. 2.10) und die Leitbleche (Pos.-Nr. 2.16) sorgen für einen liegenden Abtransport der Werkstücke in der Bandmitte.

7 Arbeitsauftrag

Sie haben den Auftrag, das Bandsystem funktionsfähig und nach Zeichnung herzustellen. Fertigen Sie dazu Einzelteile fachgerecht und maßhaltig an. Mögliche Drehmomentwerte entnehmen Sie technischen Unterlagen (z. B. Herstellerangaben zum Profilsystem).

Der Arbeitsauftrag umfasst mit Ausnahme der Baugruppe 1 die vollständige und fachgerechte Montage aller Teile.

7.1 Arbeitsblatt „Information und Planung“

Richtzeit: 0,5 h

Arbeiten Sie sich in die Arbeitsunterlagen ein und bearbeiten Sie das Arbeitsblatt „Information und Planung“.

7.2 Durchführung und Kontrolle

Richtzeit: 5,5 h

Die Einzelteile und die Baugruppe(n) sind nach den auf den Zeichnungen angegebenen Normen und Hinweisen herzustellen. Während der Prüfung haben Sie die Vorschriften der DGUV einzuhalten.

Alle Arbeitsschritte müssen unter Berücksichtigung der vom Kunden geforderten Merkmale und des Arbeitsauftrags durchgeführt werden. Merkmale sind wie folgt auf der Zeichnung gekennzeichnet:



Überprüfen Sie mithilfe des Arbeitsblatts „Kontrolle“ Ihren Arbeitsauftrag. Entscheiden Sie selbst und anhand der Merkmale, zu welchem Zeitpunkt Sie eine Kontrolle durchführen. Beurteilen Sie, ob die vorgegebenen Merkmale erfüllt sind. Dokumentieren Sie dabei Ihre Istmaße und Entscheidung in der Tabelle.

8 Abgabe der Unterlagen

Vergewissern Sie sich, dass alle von Ihnen bearbeiteten Unterlagen, auch Ihre eigenen Dokumentationen, Skizzen und Notizen, mit Ihrem Vor- und Familiennamen sowie Ihrer Prüfungsnummer versehen sind.

Werkstück
6 Stück

$\varnothing 28,5$

10

nicht bemalte Fasen $0,5 \times 45^\circ$

Baugruppe 3

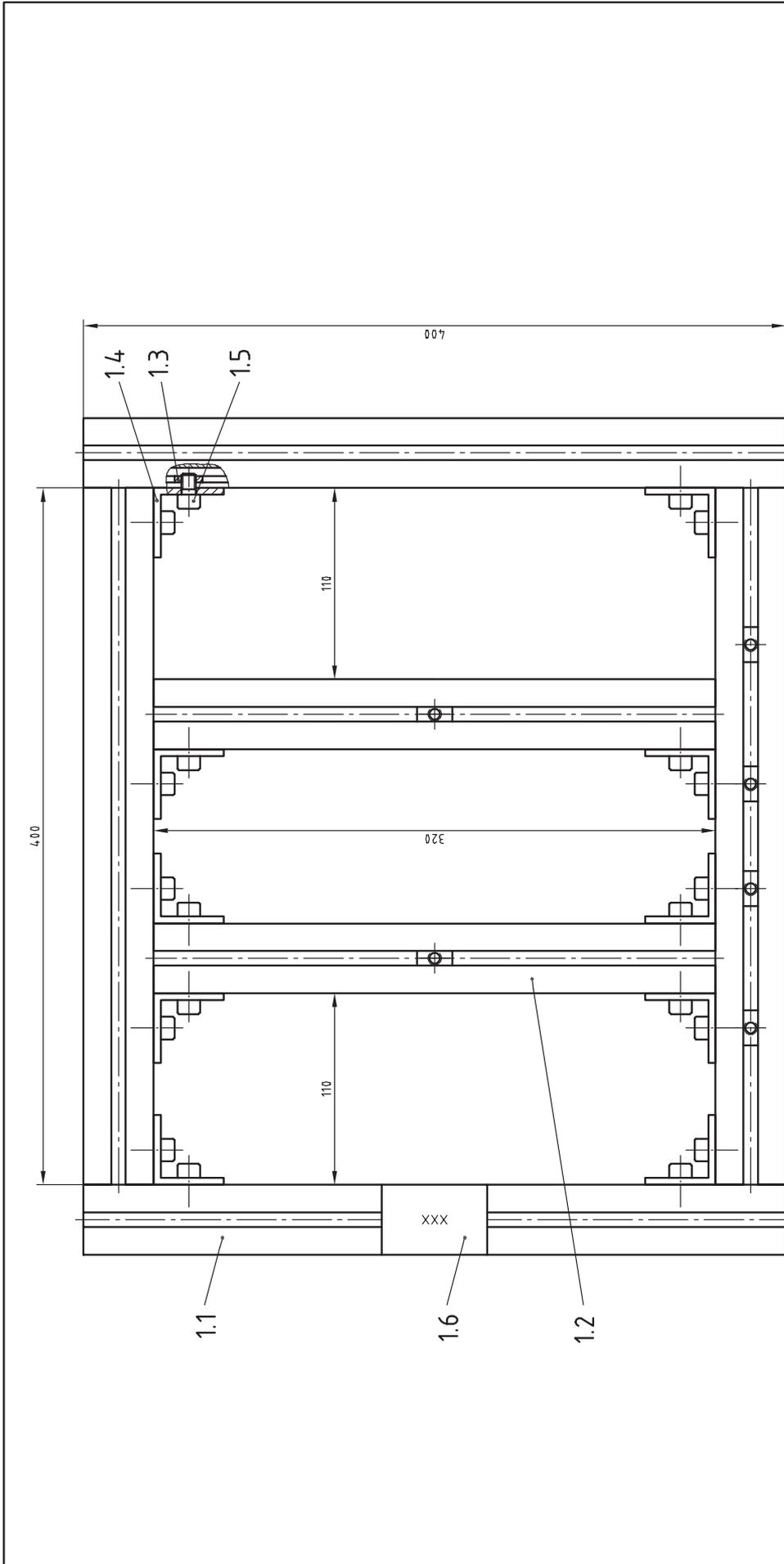
Baugruppe 2

Baugruppe 1

1
2
3
4
5
6

Blüte beachten, Zeichnung ist nicht maßstäblich

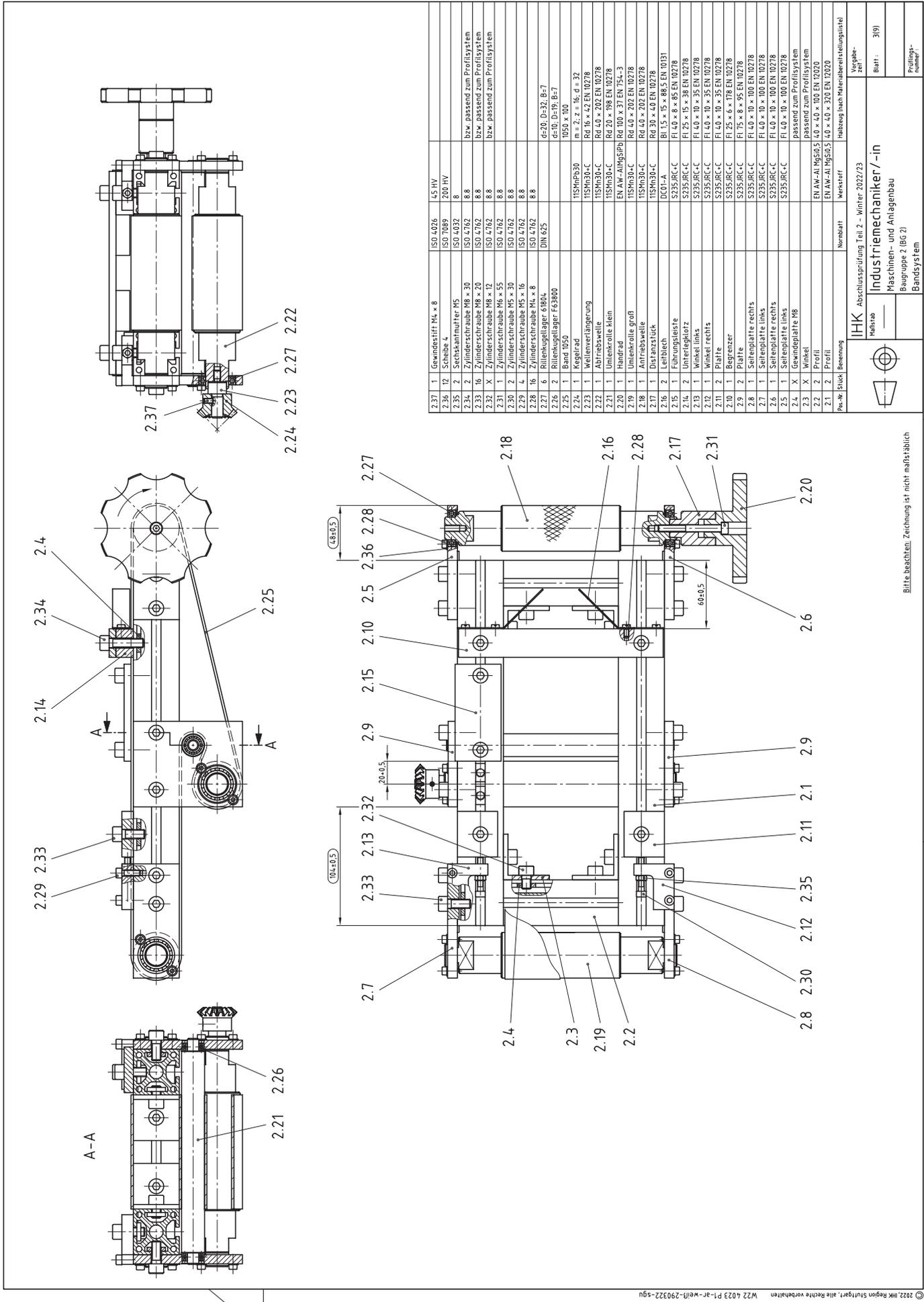
6	Werkstück	EN AW-6063Al	Rd 30 x 10 EN 754-3
5	X Zylinderschraube M8 x 12	ISO 4762	8.8
4	4 Fuß M8		passend zum Profilsystem
3	X Gewindeplatte		passend zum Profilsystem
2	X Winkel		passend zum Profilsystem
1	1 Profil	EN AW-6063Al	40 x 40 x 200 EN 12020
	1 Baugruppe 3		
	1 Baugruppe 2		
	1 Baugruppe 1		
Pos.-Nr./Stück	Benennung	Normblatt	Verstärker
IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2022/23		Hubzug nach Normbereichsteilungstafel	
Mehrlab		Vorgebe- zeit: 6 h	
Maschinen- und Anlagenbau		Blatt: 19)	
Zusammenbau (ZSB)		Profiling- nummer: XXX	
Bandsystem			



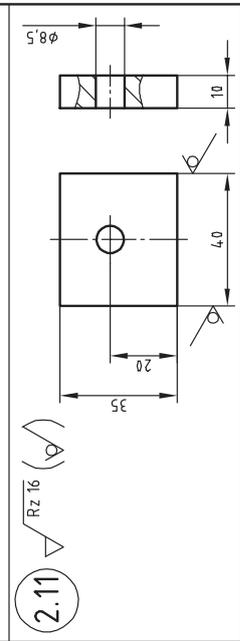
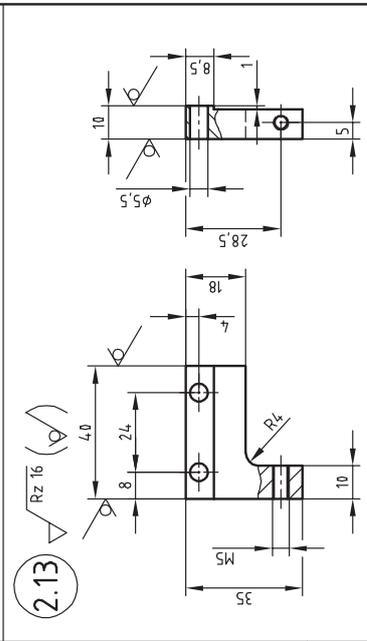
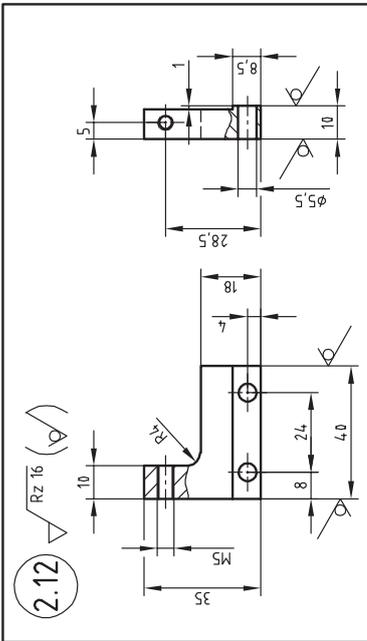
Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

1.6	1	Kennzeichnungsschild			ca. 4,0 x 60
1.5	X	Zylinderschraube M8 x 12	ISO 4762	8.8	bzw. passend zum Profilsystem
1.4	X	Winkel			passend zum Profilsystem
1.3	X	Gewindeplatte M8			passend zum Profilsystem
1.2	2	Profil			EN AW-ALMgSi0,5 4,0 x 4,0 x 320 EN 12020
1.1	4	Profil			EN AW-ALMgSi0,5 4,0 x 4,0 x 400 EN 12020
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)
		IHK	Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2022/23		
		Maßstab			
		Industriemechaniker/-in			
		Maschinen- und Anlagenbau			
		Baugruppe 1 (BG 1)			
		Bandsystem			
		Vorgabe-Zell:	Blatt: 2(9)		
		Prüfungsnummer:	XXX		

(Baugruppe 1 vormontiert)



Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich



Teile mit eingekreister Positionsnummer werden fertig mitgebracht.
 Spitze beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

Allgemeintoleranz nach ISO 2768

Toleranzklasse	von	über	über
mittel	± 0.1	± 0.1	± 0.2
3	bis 3	bis 6	bis 30
6	bis 6	bis 30	bis 120
12	bis 12	bis 30	bis 120
18	bis 18	bis 30	bis 120
24	bis 24	bis 30	bis 120
30	bis 30	bis 30	bis 120
48	bis 48	bis 30	bis 120
63	bis 63	bis 30	bis 120
90	bis 90	bis 30	bis 120
120	bis 120	bis 30	bis 120
180	bis 180	bis 30	bis 120
250	bis 250	bis 30	bis 120
315	bis 315	bis 30	bis 120
400	bis 400	bis 30	bis 120
500	bis 500	bis 30	bis 120
630	bis 630	bis 30	bis 120
800	bis 800	bis 30	bis 120
1000	bis 1000	bis 30	bis 120

Vorgabezeit: _____

Blatt: 4(9)

Prüfungsnummer: _____

IHK Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2022/23

Industriemechaniker/-in

Maschinen- und Anlagenbau

Baugruppe 2 (BG 2)

Bandsystem

