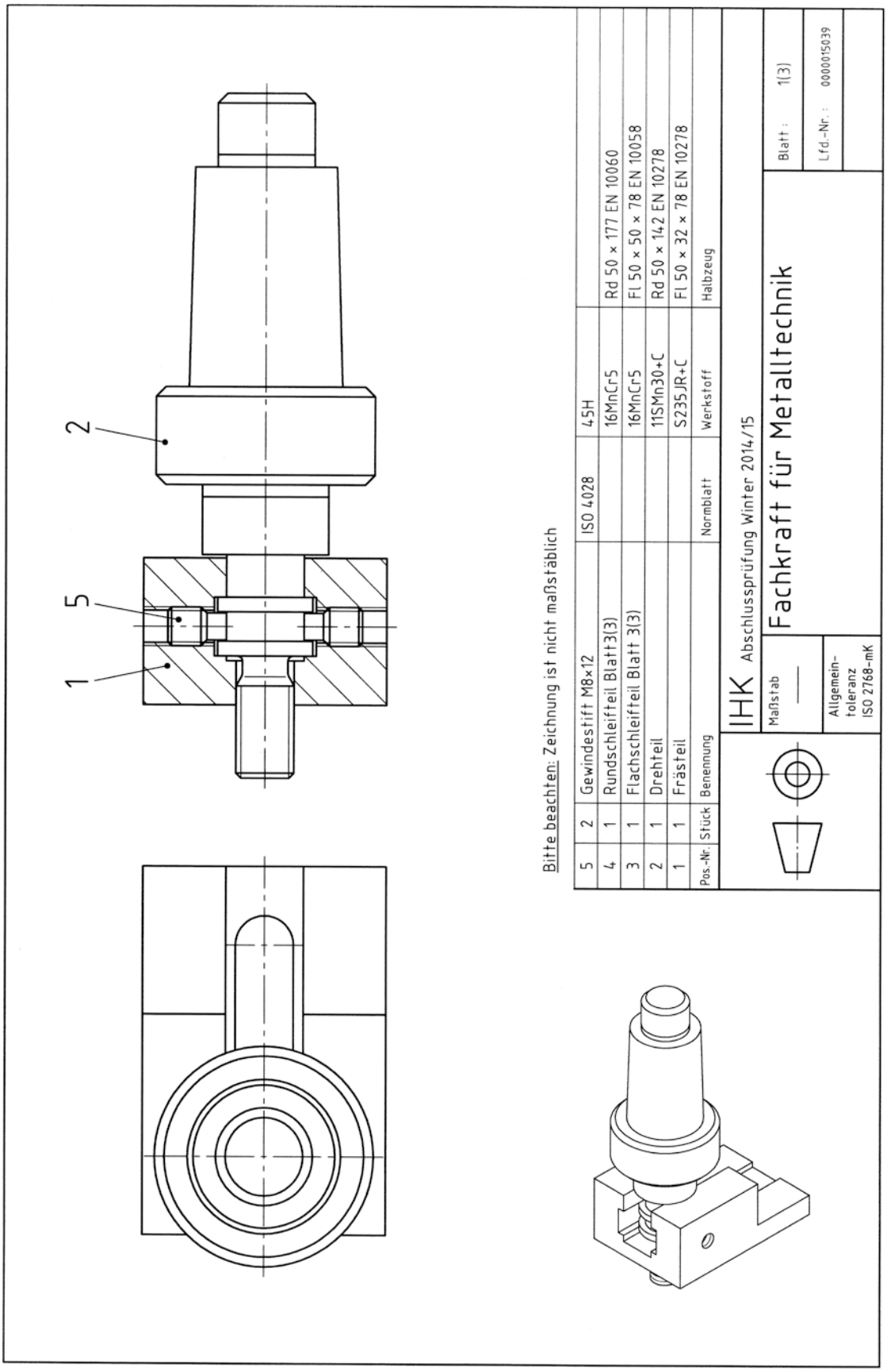
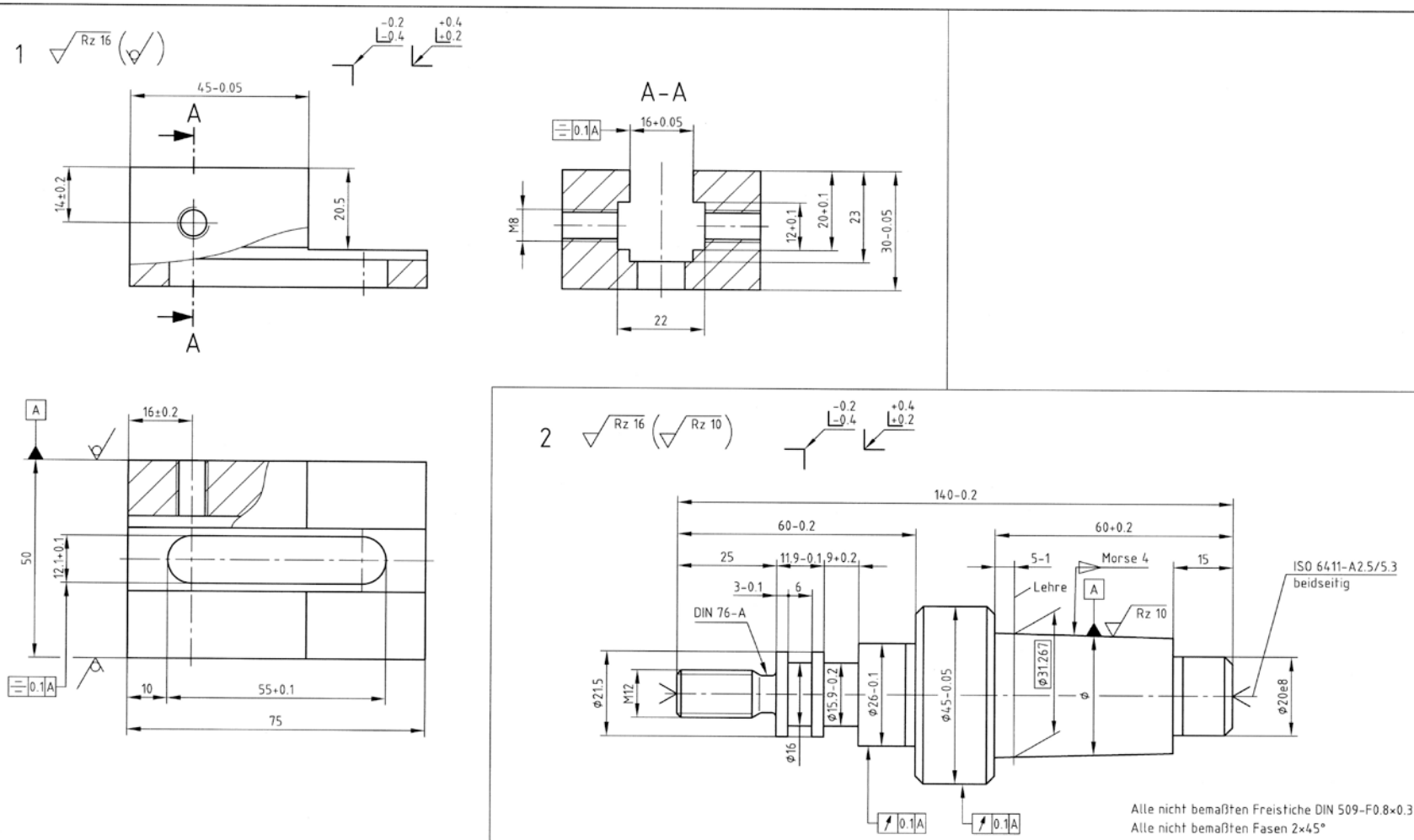
Bezeichnung: W14_Thekla_K1 || Bezieht sich auf: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, Zielposition im Archivplan: ||

Anlage 1 A4, Anlagen 2+3 A3





Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

IHK Abschlussprüfung Winter 2014/15

Maßstab

Allgemeintoleranz ISO 2768-mK

Fachkraft für Metalltechnik

Blatt: 2(3)

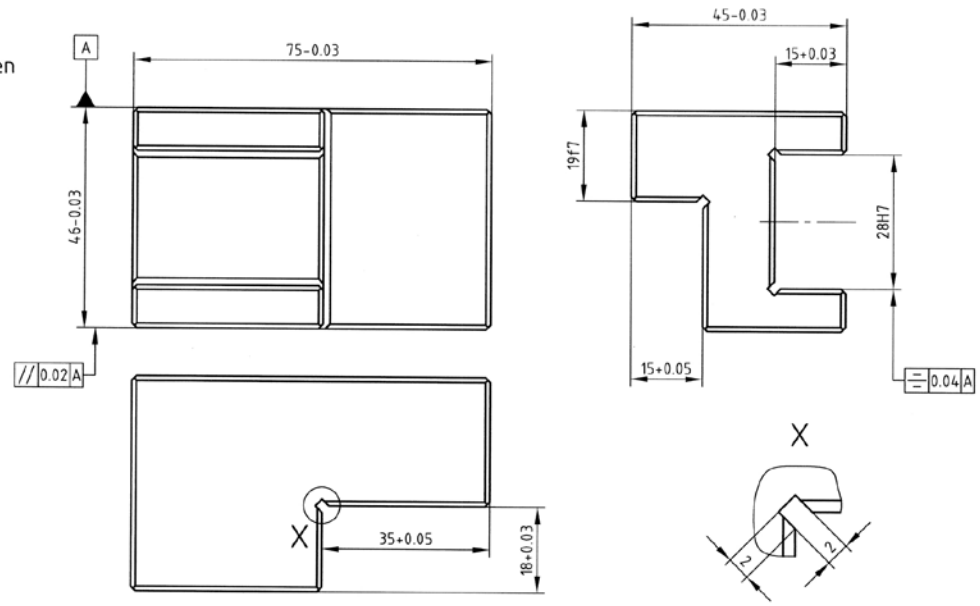
Lfd.-Nr.: 0000015040

© 2014, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten

W14 0718 K1-ho-weiß-180214-re

3 Rz 6.3

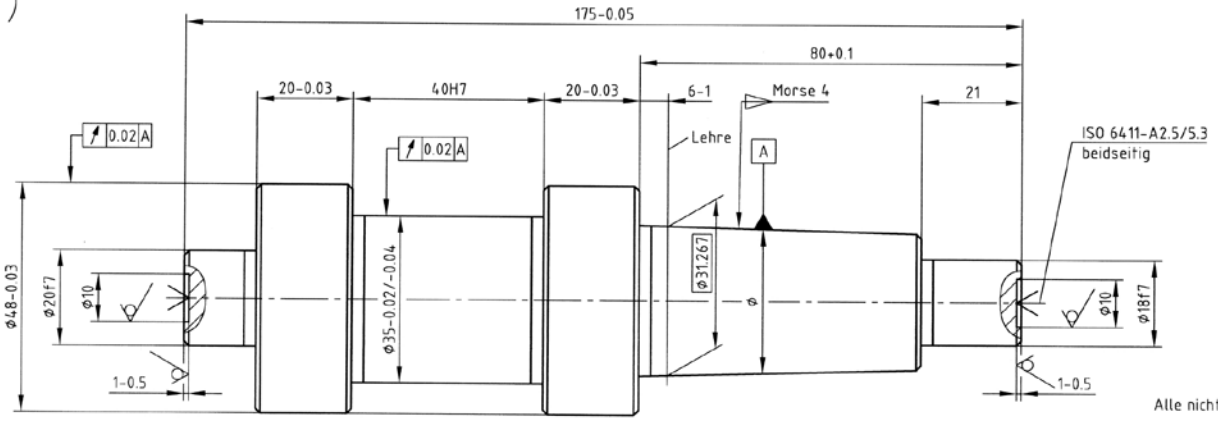
Flachschleifen



Alle nicht bemaßten Fasen und Sägeschlitze verbleiben im Anlieferungszustand

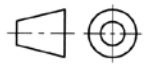
4 Rz 6.3 (▽)

Rundschleifen



Alle nicht bemaßten Fasen verbleiben im Anlieferungszustand

Alle nicht bemaßten Freistiche DIN 509-F0.8×0.3



Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

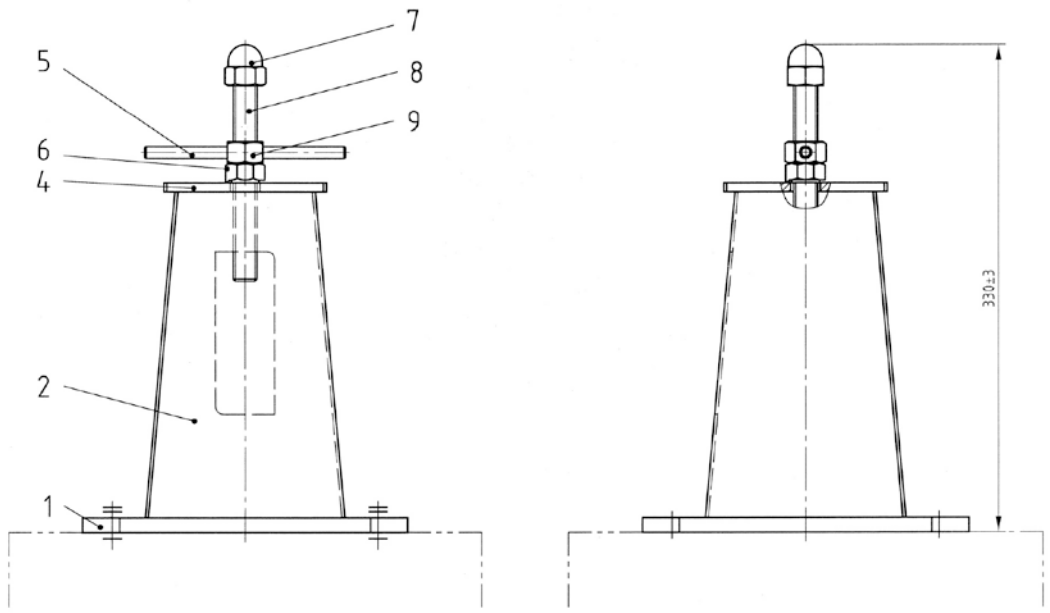
IHK Abschlussprüfung Winter 2014/15			
Maßstab	Fachkraft für Metalltechnik	Blatt:	3(3)
Allgemeintoleranz ISO 2768-mK		Lfd.-Nr.:	0000015041

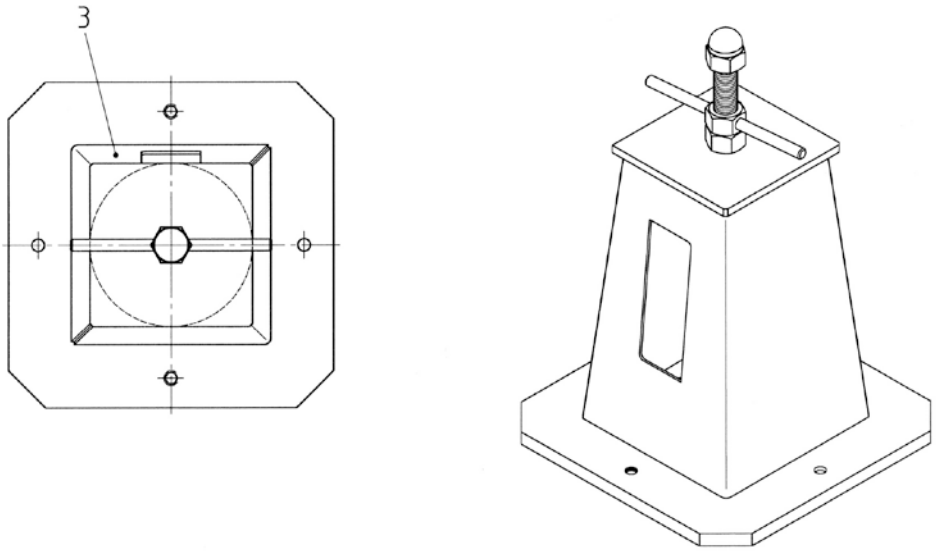
© 2014, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W14 0718 K1-ho-weiß-180214-re

Bezeichnung: W14_Auflagerbock_K1_K2 || Bezieht sich auf: 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, Zielposition im Archivplan: ||

3 Anlagen A3

© 2014, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W14 0717 K1/K2-rin-weiß-220514-fs





Allgemeintoleranz für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920

Toleranzklasse	Grenzabmaße für Nennmaßbereiche (in mm)			für Winkelmaße
	2 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	bis 400
B	±1	±2	±2	±45'

Allgemeintoleranz 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	über 400 bis 1000
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)
9	1	Sechskantmutter M16	ISO 4032	8	nachgearbeitet
8	1	Sechskantschraube M16 × 145	ISO 4017	4.6	nachgearbeitet
7	1	Hutmutter M16	DIN 1587	6	
6	1	Sechskant-Schweißmutter M16	DIN 929	St	
5	2	Verlängerungen		11SMn30+C	Rd 8 – 60 EN 10278
4	1	Deckel		S235JR	6A × 110 × 110 EN 10029
3	1	Seitenteil 2		DC01-A	Bl 2 × 250 ×270 EN 10130
2	1	Seitenteil 1		DC01-A	Bl 2 × 250 ×270 EN 10130
1	1	Grundplatte		.....	10A × 220 × 220 EN 10029

IHK Abschlussprüfung Winter 2014/15

Vorgabezeit:

Maßstab:

Fachkraft für Metalltechnik

Konstruktionstechnik

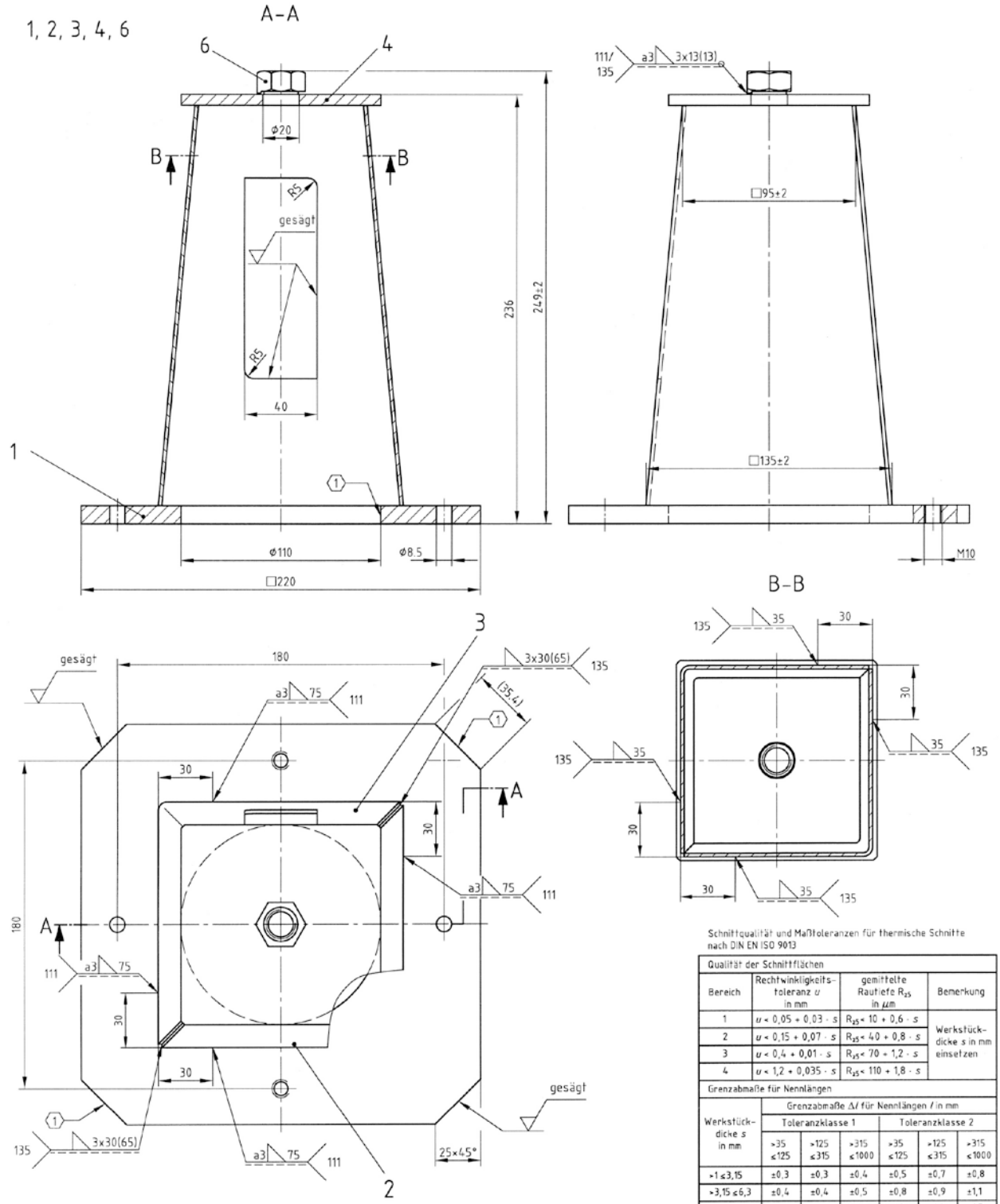
Auflagerbock

Blatt: 1[3]

Lfd.-Nr.: 0000014352

Prüflingsnummer:

© 2014, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W14 0717 K1/K2-rin-weiß-220514-fs

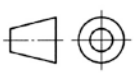


Allgemeintoleranz für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920

Toleranzklasse	Grenzabmaße für Nennmaßbereiche (in mm)				
	2 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000
B	±1	±2	±2	±3	±4

Allgemeintoleranz 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
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2



(1) = Thermischer Schnitt nach ISO 9013-342

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

Schnittqualität und Maßtoleranzen für thermische Schnitte nach DIN EN ISO 9013

Qualität der Schnittflächen			
Bereich	Rechtwinkligkeitstoleranz u in mm	gemittelte Rautiefe R_{z5} in μm	Bemerkung
1	$u < 0{,}05 + 0{,}03 \cdot s$	$R_{z5} < 10 + 0{,}6 \cdot s$	Werkstückdicke s in mm einsetzen
2	$u < 0{,}15 + 0{,}07 \cdot s$	$R_{z5} < 40 + 0{,}8 \cdot s$	
3	$u < 0{,}4 + 0{,}01 \cdot s$	$R_{z5} < 70 + 1{,}2 \cdot s$	
4	$u < 1{,}2 + 0{,}035 \cdot s$	$R_{z5} < 110 + 1{,}8 \cdot s$	

Grenzabmaße für Nennlängen						
Werkstückdicke s in mm	Grenzabmaße Δl für Nennlängen l in mm					
	Toleranzklasse 1			Toleranzklasse 2		
	>35 ≤125	>125 ≤315	>315 ≤1000	>35 ≤125	>125 ≤315	>315 ≤1000
>1 ≤3,15	±0,3	±0,3	±0,4	±0,5	±0,7	±0,8
>3,15 ≤6,3	±0,4	±0,4	±0,5	±0,8	±0,9	±1,1
>6,3 ≤10	±0,6	±0,7	±0,7	±1,3	±1,4	±1,5
>10 ≤50	±0,7	±0,7	±0,8	±1,8	±1,9	±2,3
>50 ≤100	±1,3	±1,4	±1,7	±2,5	±2,6	±3,0
>100 ≤150	±1,9	±2,0	±2,1	±3,3	±3,4	±3,7

IHK Abschlussprüfung Winter 2014/15

Vorgabezeit:

Maßstab: ——

Fachkraft für Metalltechnik

Konstruktionstechnik

Auflagerbock

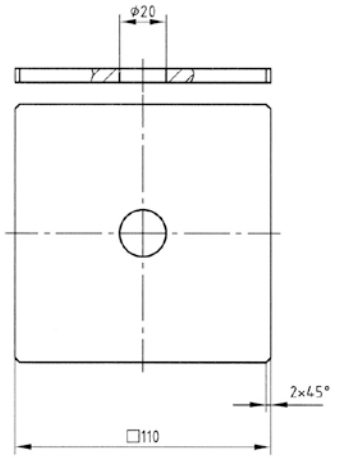
Blatt: 2(3)

Lfd.-Nr.: 0000014412

Prüflingsnummer:

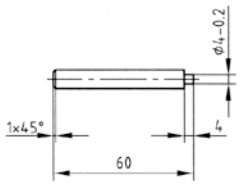
© 2014, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W14 0717 K1/K2-rin-weiß-220514-fs

4



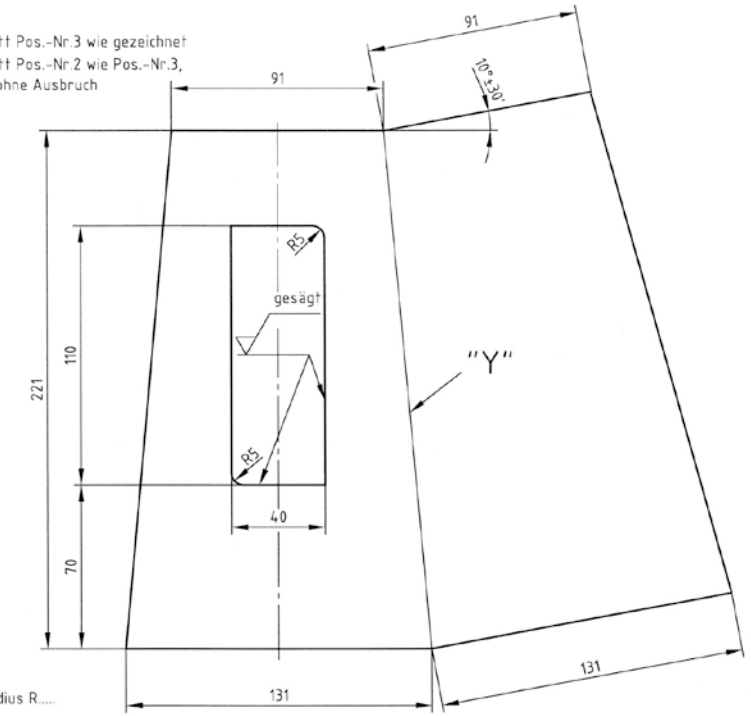
5

2 Stück



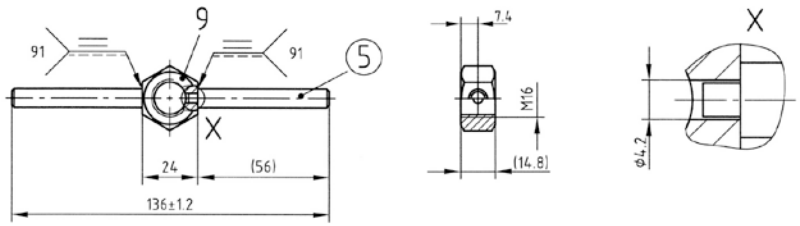
2, 3

Zuschnitt Pos.-Nr.3 wie gezeichnet
Zuschnitt Pos.-Nr.2 wie Pos.-Nr.3, jedoch ohne Ausbruch

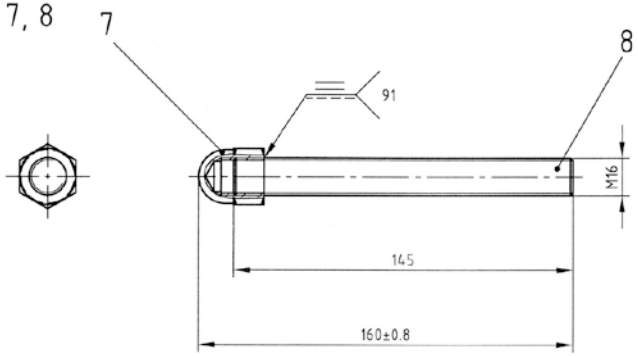


Biegeradius R.....

5, 9



7, 8



nicht bemaßte Fasen 1×45°

Schnittqualität und Maßtoleranzen für thermische Schnitte nach DIN EN ISO 9013-342

Qualität der Schnittflächen			
Bereich	Rechtwinkligkeitstoleranz u in mm	gemittelte Rautiefe R_{z5} in μm	Bemerkung
1	$u < 0{,}05 + 0{,}03 \cdot s$	$R_{z5} < 10 + 0{,}6 \cdot s$	Werkstückdicke s in mm einsetzen
2	$u < 0{,}15 + 0{,}07 \cdot s$	$R_{z5} < 40 + 0{,}8 \cdot s$	
3	$u < 0{,}4 + 0{,}01 \cdot s$	$R_{z5} < 70 + 1{,}2 \cdot s$	
4	$u < 1{,}2 + 0{,}035 \cdot s$	$R_{z5} < 110 + 1{,}8 \cdot s$	

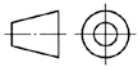
Grenzabmaße für Nennlängen						
Werkstückdicke s in mm	Grenzabmaße Δl für Nennlängen l in mm					
	Toleranzklasse 1			Toleranzklasse 2		
	>35 ≤125	>125 ≤315	>315 ≤1000	>35 ≤125	>125 ≤315	>315 ≤1000
>1 ≤3,15	±0,3	±0,3	±0,4	±0,5	±0,7	±0,8
>3,15 ≤6,3	±0,4	±0,4	±0,5	±0,8	±0,9	±1,1
>6,3 ≤10	±0,6	±0,7	±0,7	±1,3	±1,4	±1,5
>10 ≤50	±0,7	±0,7	±0,8	±1,8	±1,9	±2,3
>50 ≤100	±1,3	±1,4	±1,7	±2,5	±2,6	±3,0
>100 ≤150	±1,9	±2,0	±2,1	±3,3	±3,4	±3,7

Allgemeintoleranz für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920

Toleranzklasse	Grenzabmaße für Nennmaßbereiche (in mm)			für Winkelmaße
	2 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	bis 400
B	±1	±2	±2	±45'

Allgemeintoleranz 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
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2



Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

IHK Abschlussprüfung Winter 2014/15

Vorgabezeit

Maßstab

Fachkraft für Metalltechnik

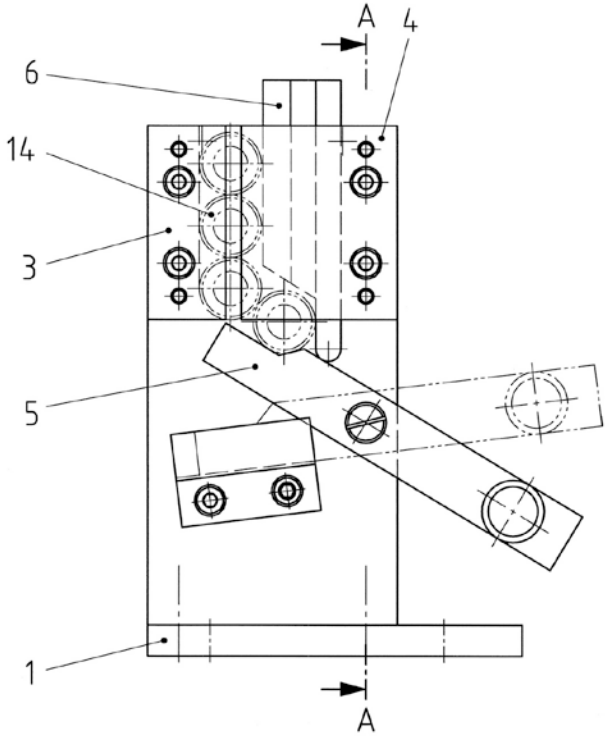
Konstruktionstechnik

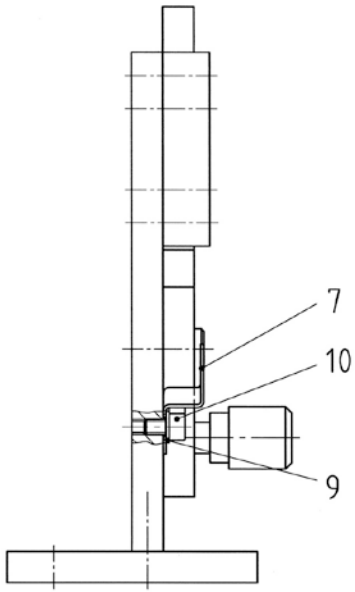
Auflagerbock

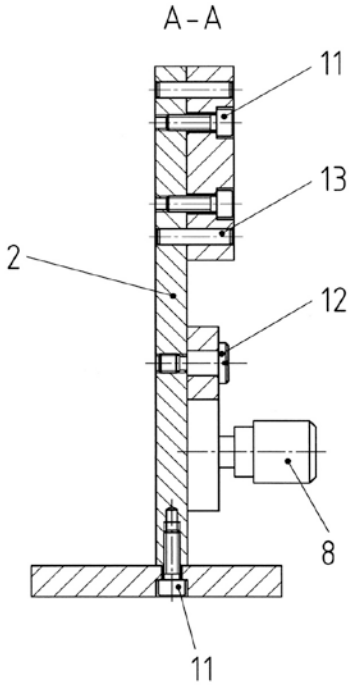
Blatt: 3(3)

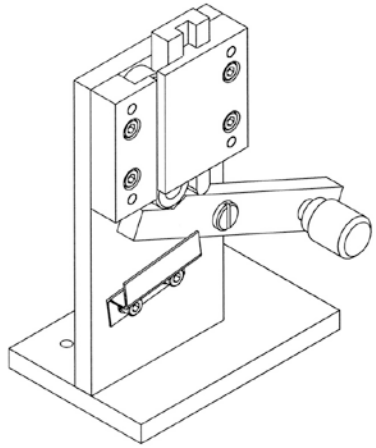
Lfd.-Nr.: 0030014413

Prüflingsnummer:

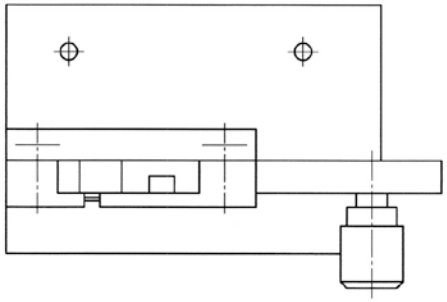








Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich



Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Pos.-Nr.	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)
4	Stellring A10	DIN 705	St	14	(Werkstück) alternativ B10
	Zylinderstift 5×24-A	ISO 8734	St	13	
1	Flachkopfschraube M6×10	DIN 923	5.8	12	
6	Zylinderschraube M5×16	ISO 4762		11	
2	Zylinderschraube M5×8	ISO 4762		10	
2	Scheibe 5	ISO 7090	200 HV	9	
1	Bolzen		11SMn30+C	8	Rd 20×42 EN 10278
1	Werkstückleitblech		DC01-A	7	Bl 1×45×50 EN 10131
1	Sperre		S235JRC+C	6	Fl 25×10×91 EN 10278
1	Hebel		S235JRC+C	5	Fl 20×10×130 EN 10278
1	Führungsleiste rechts		S235JRC+C	4	Fl 50×15×62 EN 10278
1	Führungsleiste links		S235JRC+C	3	Fl 25×15×62 EN 10278
1	Ständerplatte		S235JRC+C	2	Fl 80×10×160 EN 10278
1	Grundplatte		S235JRC+C	1	Fl 80×10×120 EN 10278

Prüflings-Nr.

Vor- und Familienname

IHK Abschlussprüfung Winter 2014/15

Vorgabe-zeit:

Maßstab

Fachkraft für Metalltechnik

Montagetechnik

Verordnung vom 2. April 2013

Mechanische Baugruppe

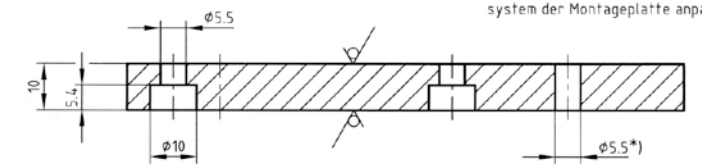
Blatt: 2(5)

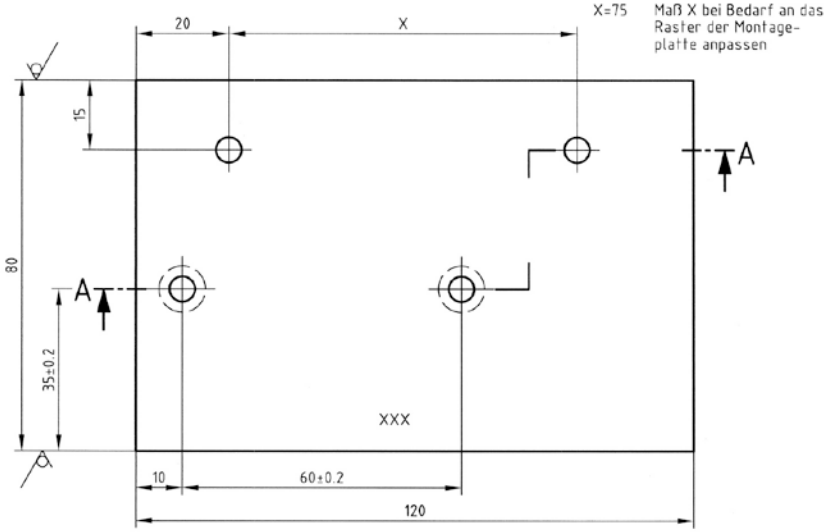
Lfd.-Nr.: 0000015613

Prüflings-nummer:

© 2014, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W14 0716 K1/K2-ar-weiß-050814-re

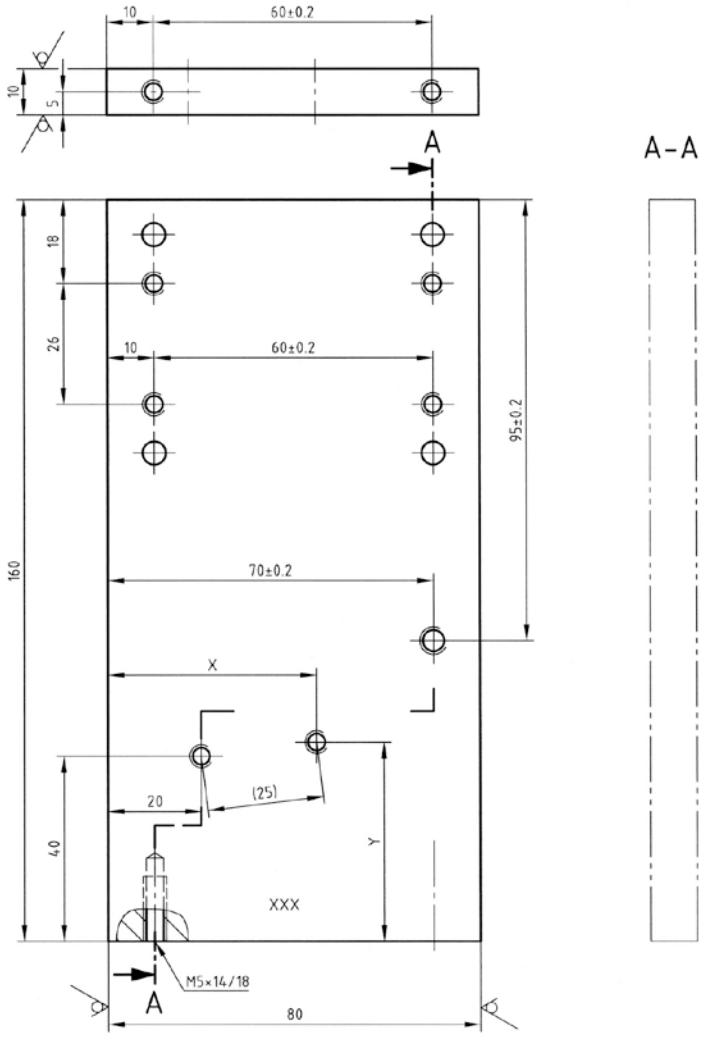
1 Rz 16





2 Rz 16

Ø5H7 mit Teil 3 und Teil 4 gebohrt und gerieben



Allgemeintoleranz nach ISO 2768-mK

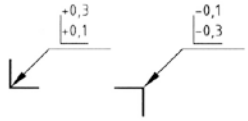
Toleranz-klasse	von 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5

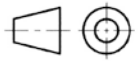
Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

Prüflings-Nr.

Vor- und Familienname





IHK Abschlussprüfung Winter 2014/15

Maßstab

Fachkraft für Metalltechnik

Montagetechnik

Verordnung vom 2. April 2013

Vorgabe-zeit:

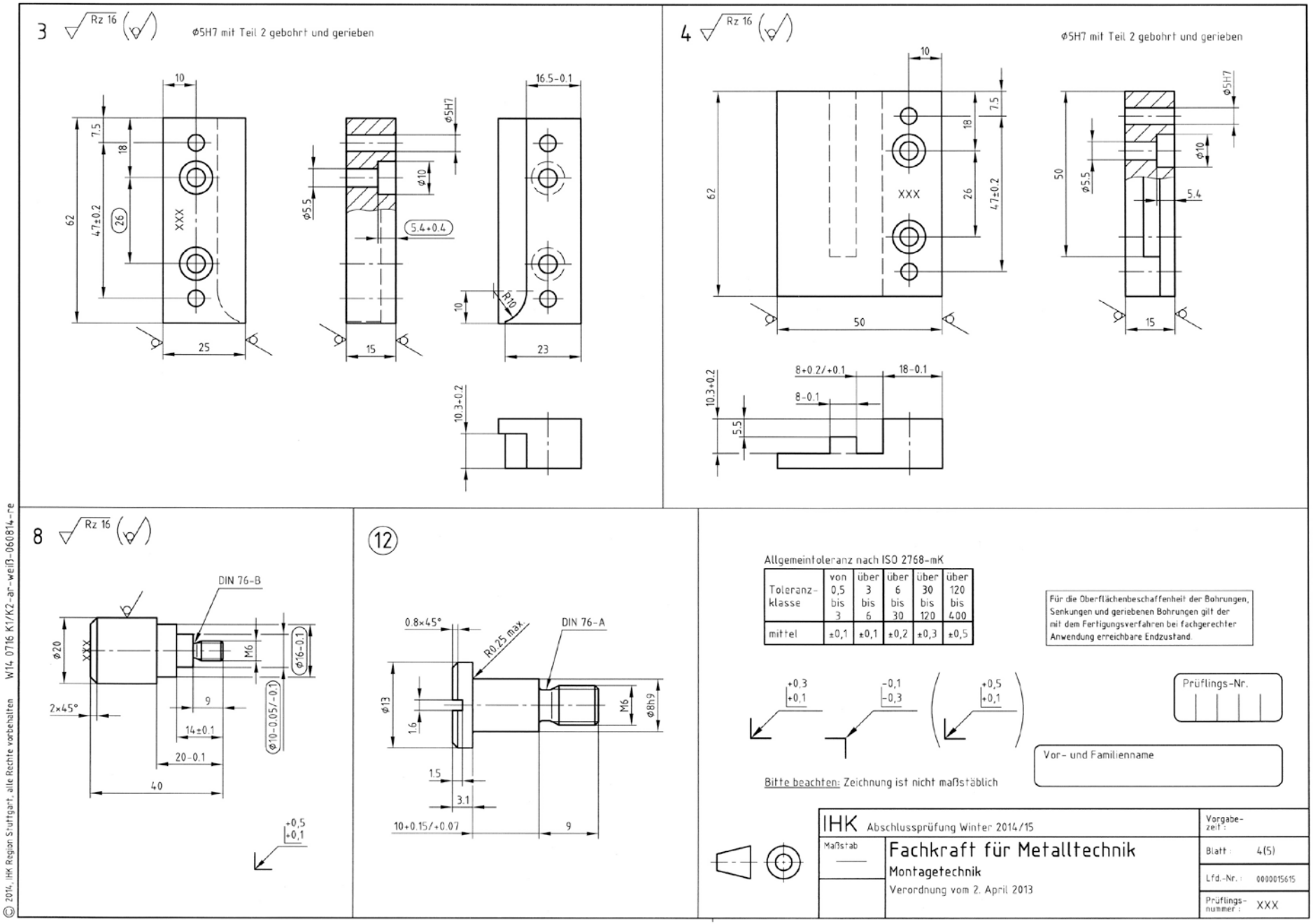
Blatt: 3(5)

Lfd.-Nr.: 0000015614

Prüflings-nummer: XXX

© 2014, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten

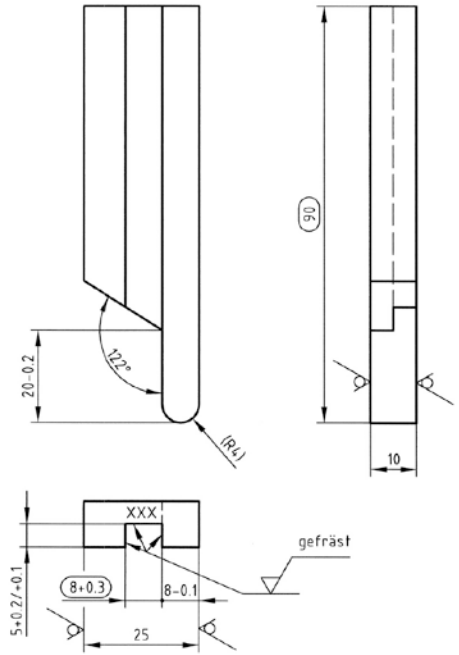
W14 0716 K1/K2-ar-weiß-060814-re



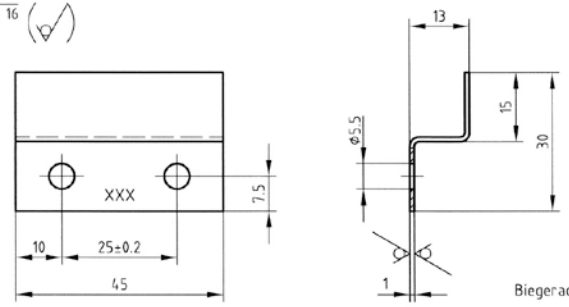
© 2014, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W14 0716 K1/K2-ar-weiß-060814-re

© 2014, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W14 0716 K1/K2-ar-weiß-060814-re

6 Rz 16

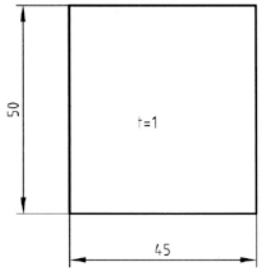


7 Rz 16



Biegeradien R1.6

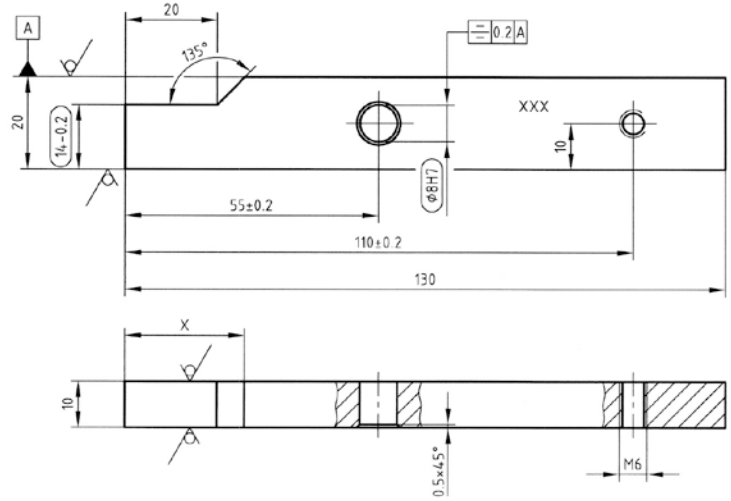
Zuschnitt



Allgemeintoleranz nach ISO 2768-cK

Toleranzklasse	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

5 Rz 16

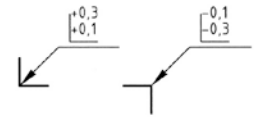


Prüflings-Nr.

Vor- und Familienname

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

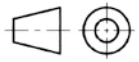
Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.



Allgemeintoleranz nach ISO 2768-m

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

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich



IHK Abschlussprüfung Winter 2014/15

Vorgabezeit:

Maßstab —

Fachkraft für Metalltechnik

Montagetechnik

Verordnung vom 2. April 2013

Blatt: 5(5)

Lfd.-Nr.: 0000015616

Prüflingsnummer: XXX