



PAL – Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelentwicklungsstelle
IHK Region Stuttgart

Industrie- und Handelskammer
Handwerkskammer
Berufsbildung

Jägerstraße 30
70174 Stuttgart
www.ihk-pal.de

Telefon +49(0)711 2005-0

Stuttgart, 6. Oktober 2025

Änderungsmitteilung Für den Ausbildungsbetrieb

Abschlussprüfung – Teil 2, Winter 2025/26
4053 Werkzeugmechaniker/-in – Stanztechnik
Arbeitsaufgabe, Variable Bereitstellungsliste / Materialbereitstellungsliste für den
Ausbildungsbetrieb

Sehr geehrte Damen und Herren,

wir möchten Sie darauf hinweisen, dass in der (gelben) Materialbereitstellungsliste auf Seite 2 unter **II. Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen** folgende Position zu ergänzen sind:

11. 4 Zylinderschraube	M6 x 25	ISO 4762	8.8
12. 4 Zylinderschraube	M6 x 45	ISO 4762	8.8
13. 2 Zylinderstift	6 x 36 - A	ISO 8735	St
14. 2 Zylinderstift	6 x 40 - A	ISO 8735	St

Bitte verwenden Sie diese Normteile und informieren Sie Ihre Ausbildungsbetriebe.

Mit freundlichen Grüßen

Ihre
IHK Region Stuttgart
PAL – Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelentwicklungsstelle

Variable Bereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb

Werkzeugmechaniker/-in Stanztechnik

Nur die angekreuzten Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel werden für die oben genannte Prüfung zusätzlich benötigt!

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel verwendet werden.

I Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | |
|----------------------------------|----|--|--------------------|---------|
| ☐ | 1. | 1 Maschinenreibahle F7 | 4 5 6 8 10 12 mm | DIN 212 |
| ☐ | 2. | 1 Kegelsenker 60° für Bohrungsdurchmesser | 1–8 8–16 mm | |
| ☐ | 3. | 1 Maulschlüssel | SW 7 8 10 13 17 mm | |
| ☒ | 4. | 1 Stiftauszieher für Zylinderstifte ISO 8735 | M3 | |
| ☐ | 5. | 1 Spiralbohrer | Ø 11,75 15,75 mm | |
| ☐ | 6. | 1 Flachsenker | 8 × 4,5 | DIN 373 |
| ☐ | 7. | 1 Maschinenreibahle H7 | 12 16 mm | DIN 212 |
| ☒ | 8. | 1 Präzisionslehrenband | 0,02 bis 0,05 mm | |
| ☐ | 9. | 1 Satz Gewindebohrer | M4 | |
| | | wahlweise Maschinengewindebohrer | | |

II Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | |
|----------------------------------|----|---|---|--|
| ☐ | 1. | 1 Grenzlehrdorn H7 | 4 10 12 16 mm | |
| ☐ | 2. | 1 Grenzlehrdorn F7 | 4 5 6 8 10 12 mm | |
| ☐ | 3. | 1 Grenzflachlehre H7
(Messfläche planparallel, max. Breite 8 mm) | 10 12 14 16 18 20 22 24 mm
(wahlweise Endmaße oder Innenmessschraube mit
Messschnäbeln) | |
| ☐ | 4. | 1 Universalwinkelmesser | | |
| ☐ | 5. | 1 Bügelmessschraube | 75–100 mm | |
| ☒ | 6. | 1 Endmaßkasten | | |
| ☐ | 7. | 1 Messuhr mit Tiefenmessbrücke | | |

Die auf Seite 2 aufgeführten Einzelteile sowie die Einzelteile aus dem Standardbauteilesatz werden zur Durchführung dieses Arbeitsauftrags benötigt.

Das Heft „Standardbereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb“ für die Abschlussprüfung Werkzeugmechaniker/-in Stanztechnik Teil 2 kann unter www.ihk-pal.de heruntergeladen oder in Papierform bei der für den Ausbildungsbetrieb zuständigen Industrie- und Handelskammer angefordert werden.

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 Produktanforderung beziehungsweise zum Verständnis der jeweiligen Prüfungsaufgabe. Diese Hinweise haben keinen bindenden Produktcharakter.

Materialbereitstellungliste

Werkzeugmechaniker/-in Stanztechnik

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Werkstoffe für Halbzeuge bzw. Normteile mit für die Anwendung ausreichenden Eigenschaften verwendet werden.

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen $\sqrt{Rz\ 16}$). 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 DIN 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
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

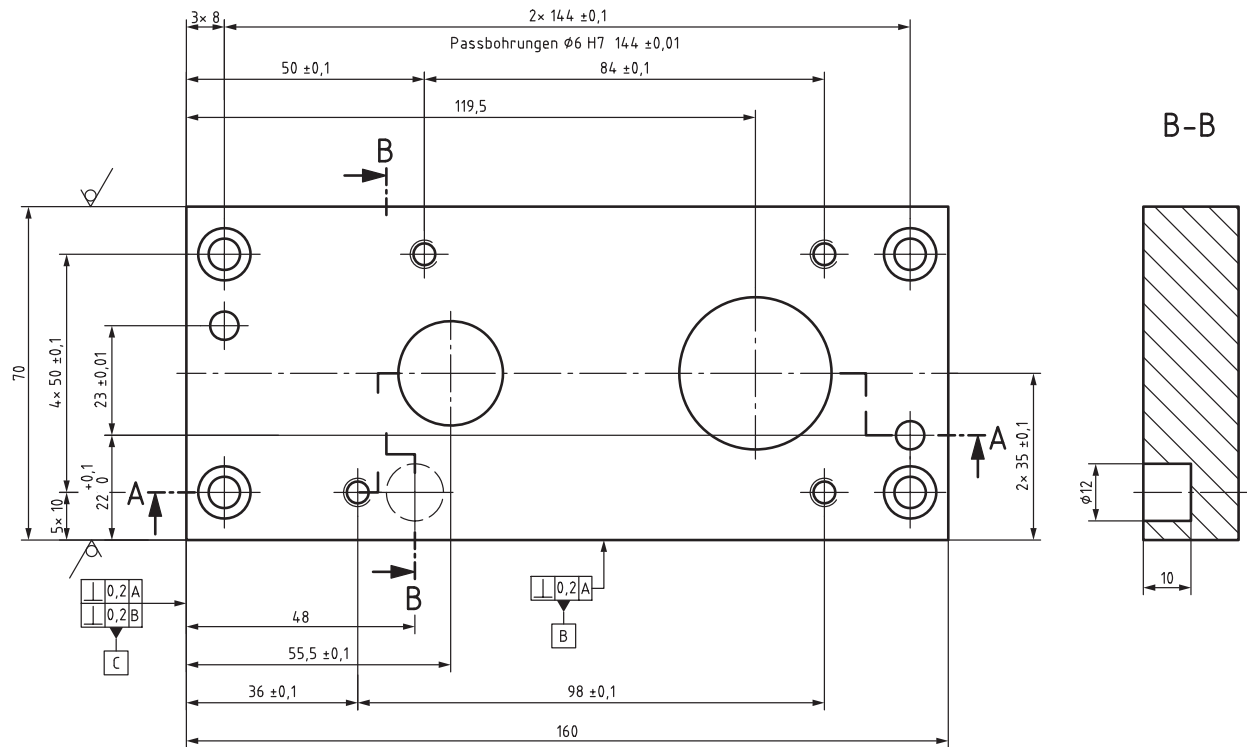
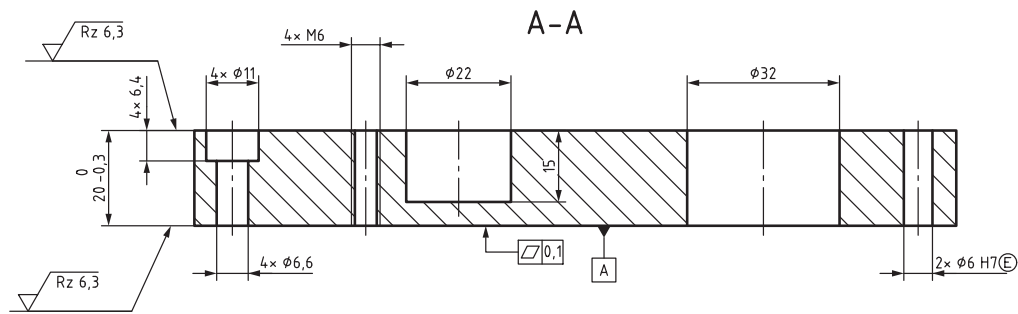
1. 1 Flachstahl	70* × 20 0/−0,3 × 160	EN 10278	S235JR+C	geglüht, vorgefertigt nach Skizze 1
2. 1 Flachstahl	70* × <u>16</u> 0/−0,3 × 160	EN 10278	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 2
3. 1 Flachstahl	19,5 × 6* × 200	EN 10278	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 3
4. 1 Flachstahl	19,5 × 6* × 200	EN 10278	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 4
5. 1 Flachstahl	70* × 16 × 160	EN 10278	S235JR+C	geglüht, vorgefertigt nach Skizze 5
6. 1 Flachstahl	70* × 15 0/−0,3 × 160	EN 10278	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 6
7. 1 Flachstahl	70* × 16 0/−0,3 × 160	EN 10278	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 7
8. 1 Blech	2* × 20 × 70	DIN 10131	DC01-A	vorgefertigt nach Skizze 8
9. 1 Rundstahl	18 h9* × 55 0/−0,3	EN 17350	115CrV3	vorgefertigt nach Skizze 9
10. 1 Rundstahl	30 h9* × 55 0/−0,3	EN 17350	115CrV3	
11. 1 Rundstahl	<u>22</u> × <u>30</u>	EN 10278	11SMn30+C	
12. 1 Rundstahl	25 × <u>66,5</u> ± 0,2	EN 10278	11SMn30+C	vorgefertigt nach Skizze 10
13. 3 Blech	1* × 31 0/−0,1 × 250	EN 1172	DC01-A	wahlweise CuZn

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

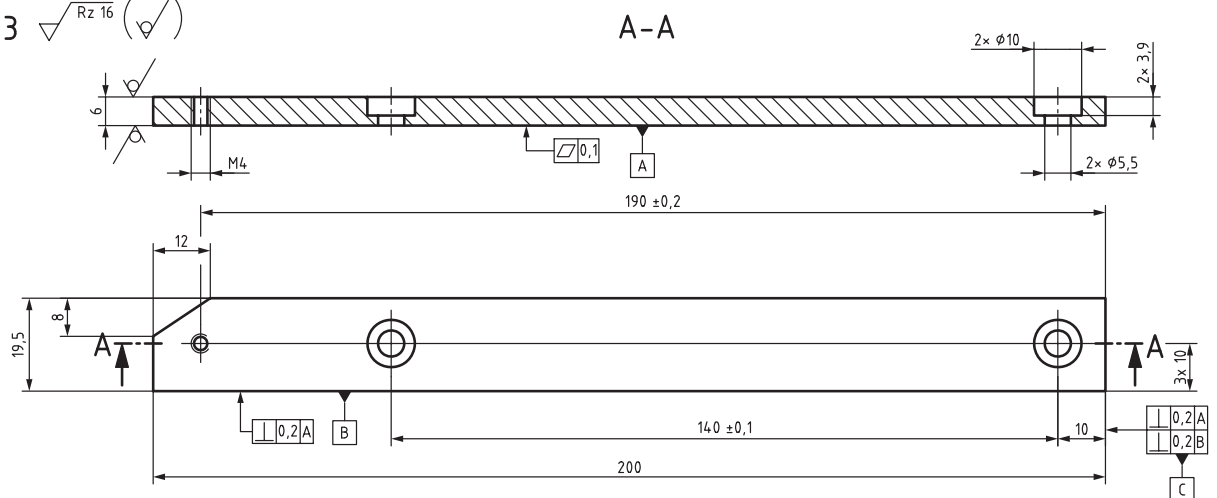
II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1. 1 Druckfeder	1,6 × 9,6 × 18	DIN 2099	Federstahl	$i_f = 5,5$
2. 6 Druckfeder	2,5 × 15 × 27	DIN 2099	Federstahl	$i_f = 5,5$
3. 2 Zylinderschraube	M4 × 8	ISO 4762	8.8	wahlweise ISO 1207 – 4.8
4. 4 Zylinderschraube	M5 × 12	ISO 7984	08.8	wahlweise ISO 1207 – 4.8
5. 4 Zylinderschraube	M6 × 16	ISO 4762	8.8	
6. 2 Zylinderschraube	M6 × 20	ISO 4762	8.8	
7. 1 Zylinderschraube	M6 × 45	ISO 4762	8.8	
8. 6 Ansatzschraube	B8 × 40	DIN 9841	8.8	wahlweise gefertigt aus M8 ISO 4762 nach Skizze 11
9. 4 Zylinderstift	5 × 20-A	ISO 8735	St	
10. 3 Zylinderstift	6 × 20-A	ISO 8735	St	

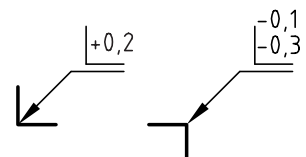
Skizze 1 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\sqrt{\quad}$ $\sqrt{Rz\ 6,3}$)
geglüht



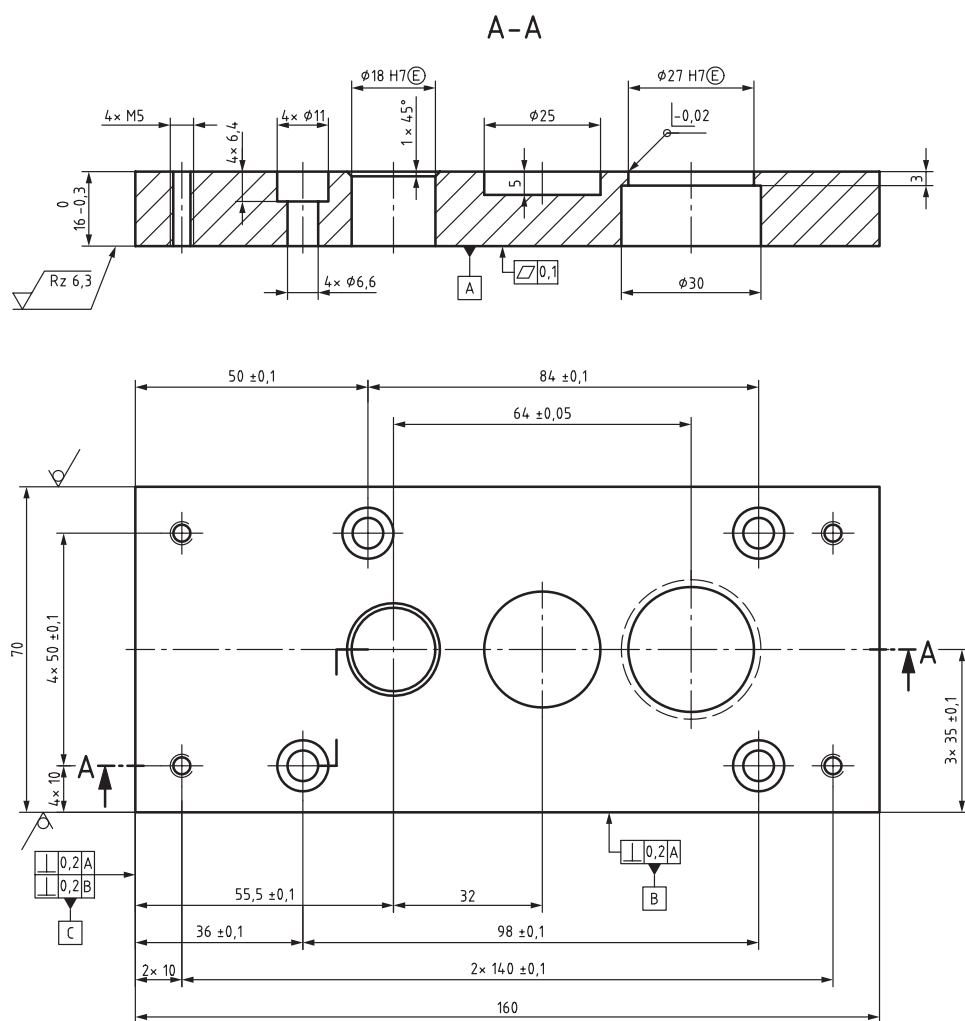
Skizze 3 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\sqrt{\quad}$)



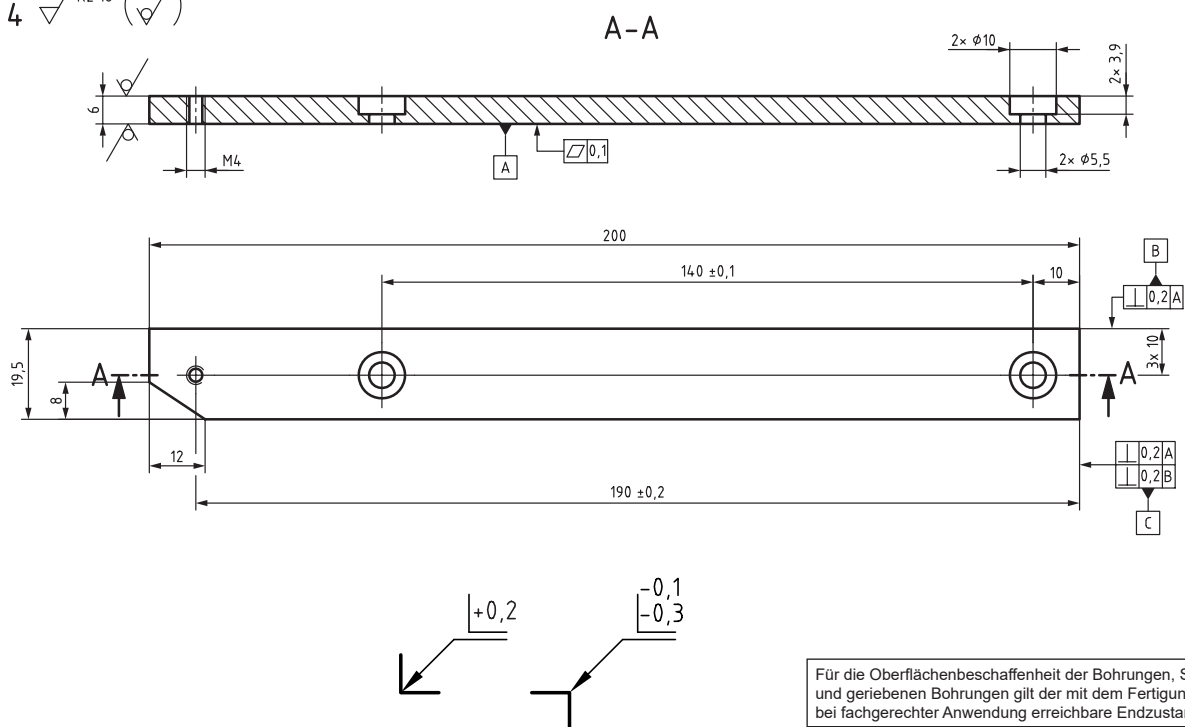
Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.



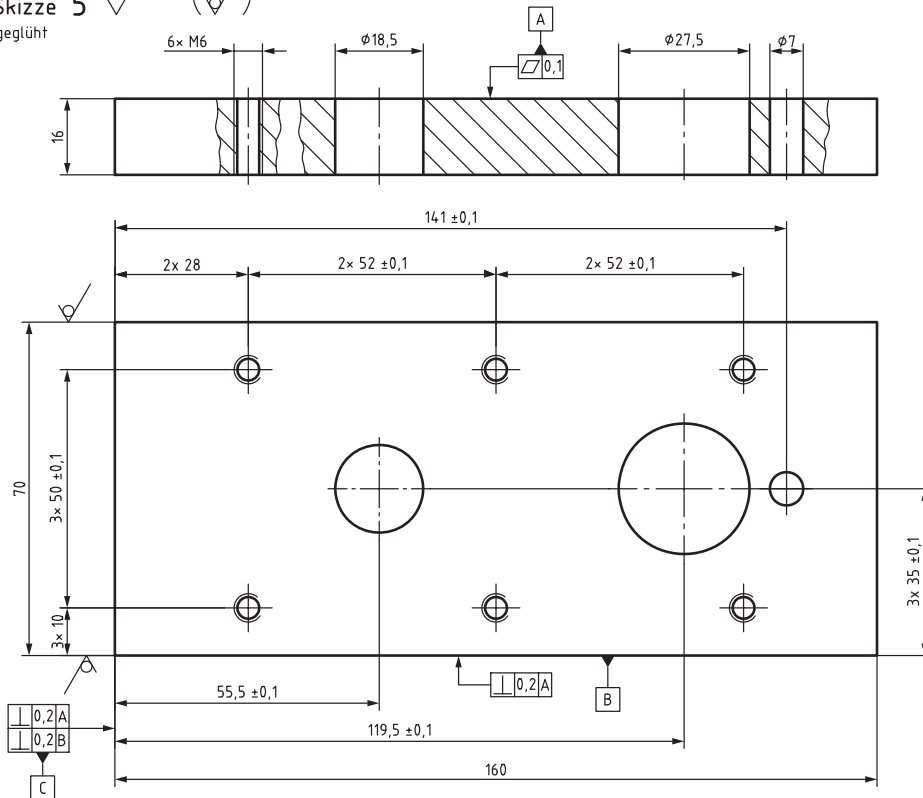
Skizze 2 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\sqrt{\sqrt{Rz\ 6,3}}$)



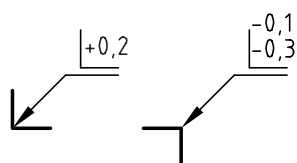
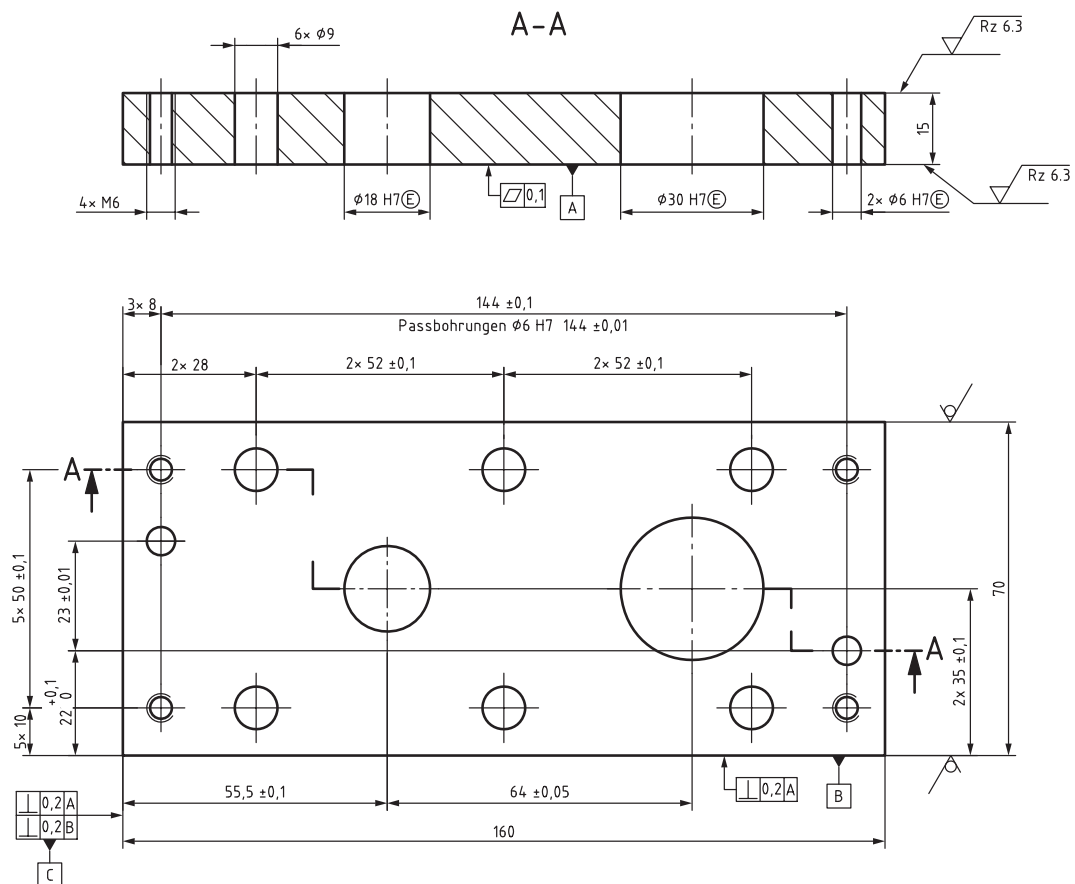
Skizze 4 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\sqrt{\sqrt{Rz\ 6,3}}$)



Skizze 5 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\checkmark$)
geglüht

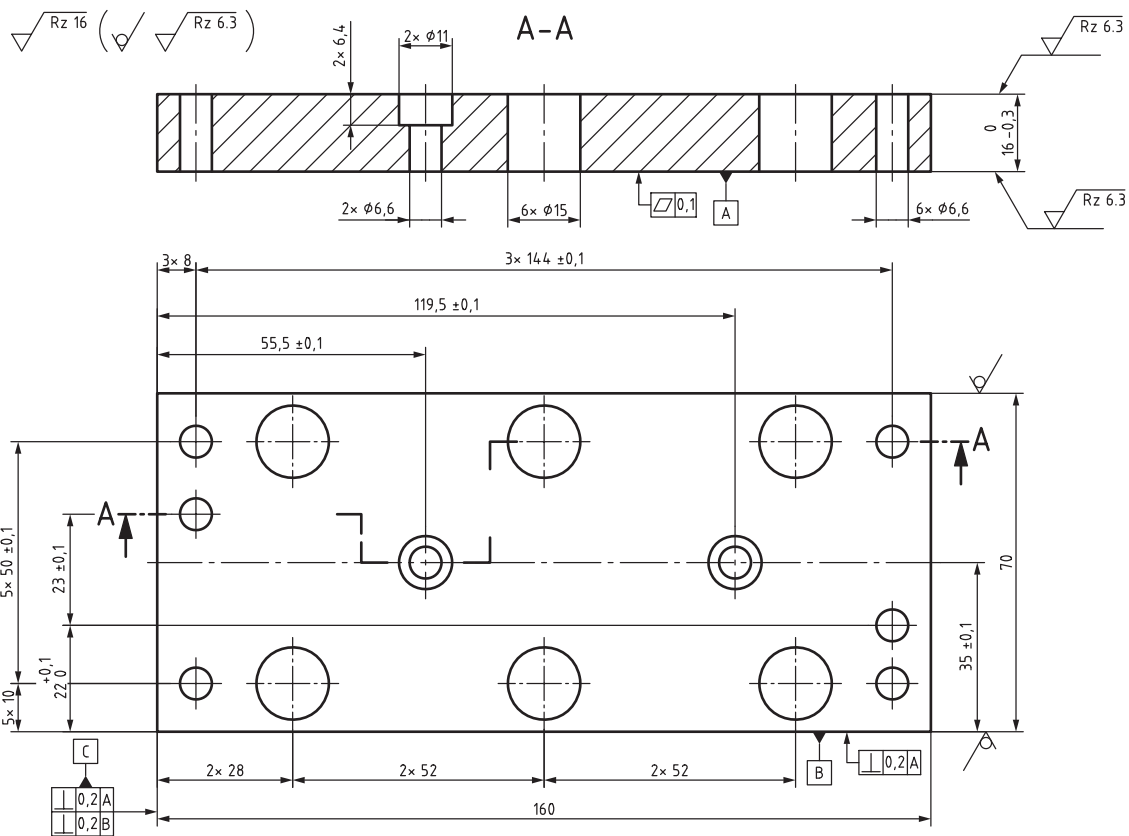


Skizze 6 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\checkmark$ $\sqrt{Rz\ 6.3}$)

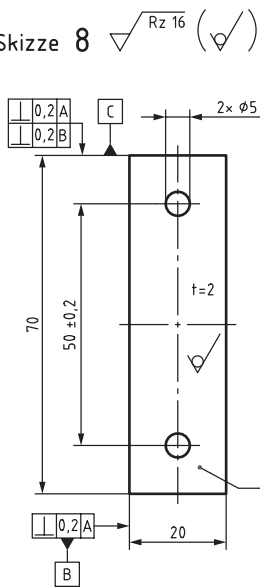


Für die Oberflächenbeschaffenheit der Bohrungen, Senkungen und geriebenen Bohrungen gilt der mit dem Fertigungsverfahren bei fachgerechter Anwendung erreichbare Endzustand.

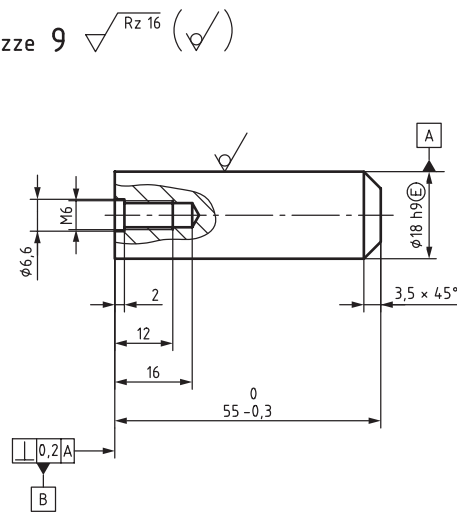
Skizze



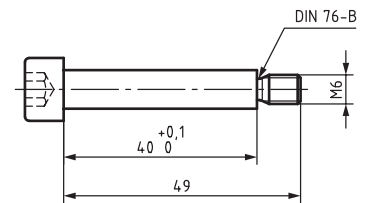
Skizze 8 



Skizze 9 

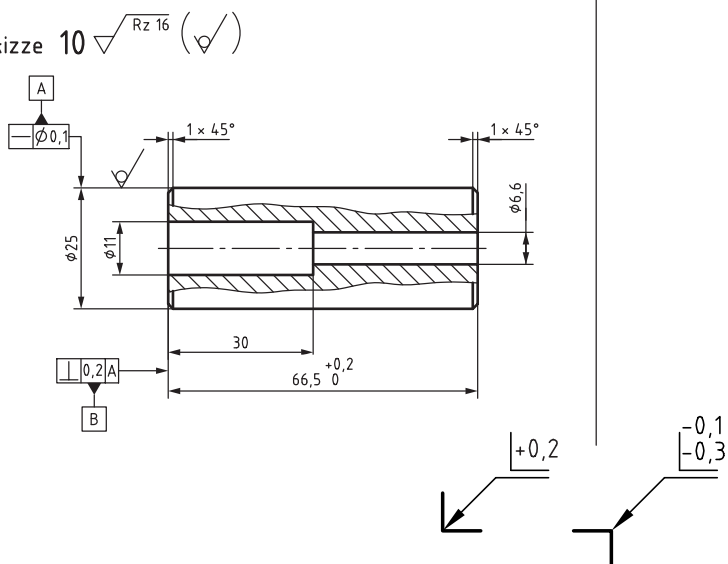


Skizze 11 
4 Stück



wahlweise hergestellt aus
Zylinderschraube M8 ISO 4762

Skizze 10 



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