

Industrie- und Handelskammer  
Handwerkskammer  
Berufsbildung

Jägerstraße 30  
70174 Stuttgart  
[www.ihk-pal.de](http://www.ihk-pal.de)

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

Stuttgart, 24. November 2025

**Information  
Für den Ausbildungsbetrieb**

**Abschlussprüfung Teil 2, Winter 2025  
4023 Industriemechaniker/-in – Maschinen- und Anlagenbau  
Arbeitsaufgabe, Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb**

Sehr geehrte Damen und Herren,

wir möchten Sie darauf hinweisen, dass die Maßangaben auf der Skizze 3 sowie am Bauteil (Pos.-Nr. 3.3) für Alu-Profil mit Nut 8 ausgelegt sind.

Bei Verwendung von Alu-Profil mit Nut 10 oder abweichend von Nut 8, müssen Anpassungen in der Vorbereitung oder in der Durchführung (Prüfung) berücksichtigt werden.

Wenn Sie z. B. Profil mit Nut 10 verwenden und bereits nach Skizze 3 vorgefertigt haben:

Die Bohrungen Ø 9 sind mittig zur Führungs feder (Maß X) anzufertigen und z. B. bei Nut 10 auf Abstand 14 mm zu ändern. Eine funktionsgerechte Montage ist trotzdem gewährleistet.

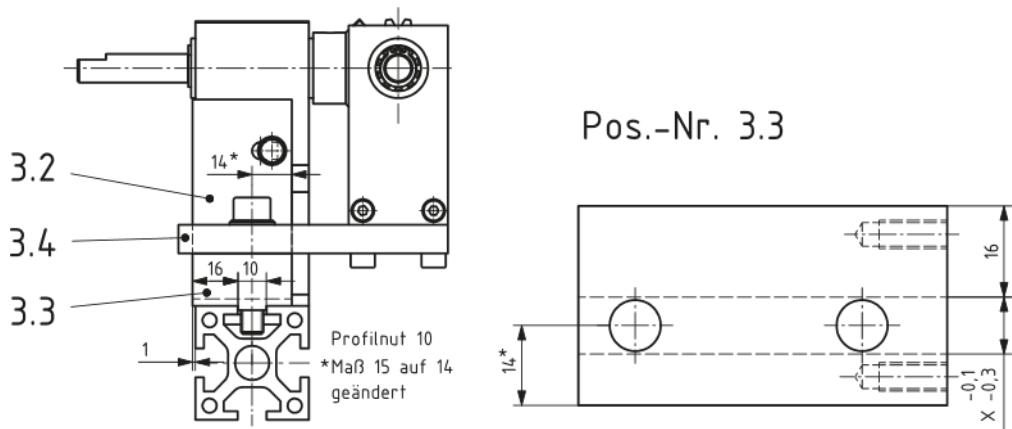
Beispiel, siehe Anhang nächste Seite.

Bitte informieren Sie Ihre Ausbildungsbetriebe.

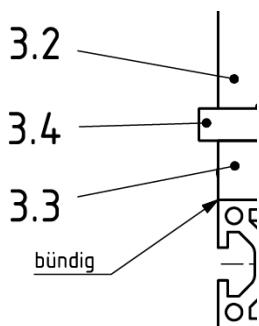
Mit freundlichen Grüßen

Ihre  
IHK Region Stuttgart  
PAL – Prüfungsaufgaben- und  
Lehrmittelentwicklungsstelle

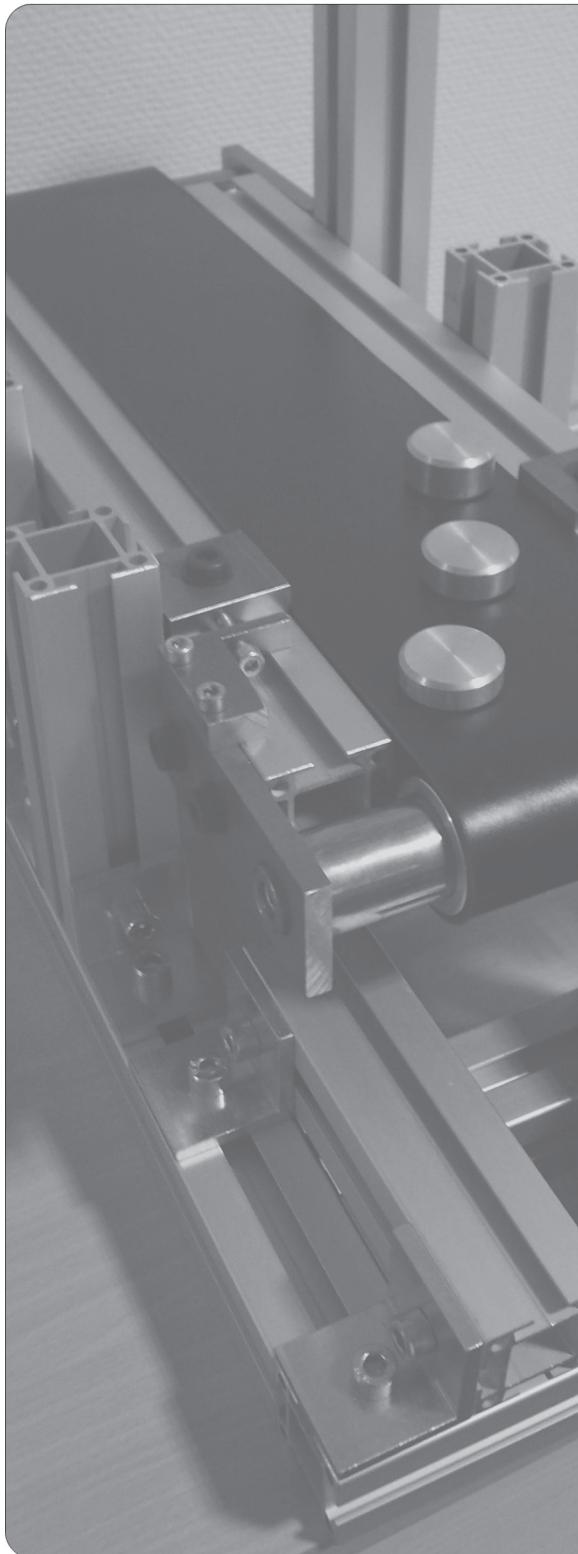
Beispiel Nut 10: Bauteil Pos.-Nr. 3.3 wurde nach Skizze 3 mit Abstand 16 für die Führungs feder vorgefertigt. Hier muss der Bohrungsabstand in der Durchführung mit dem Maß 14 bzw. mittig zur Führungsfeder hergestellt werden.



Sofern das Bauteil Pos.-Nr. 3.3 noch nicht nach Skizze 3 vorgefertigt wurde, kann alternativ eine Anpassung des Abstands der Führungsfeder (Maß 16) vorgenommen werden (siehe Hinweis <sup>2)</sup> auf Skizze 3 und Bauteil Pos.-Nr. 3.3). Hierdurch bleibt eine außenbündige Montage des Bauteils Pos.-Nr. 3.3 am Profil erhalten.



# Industrie- und Handelskammer



**Abschlussprüfung Teil 2**

**Industriemechaniker/-in  
Maschinen- und Anlagenbau**

Berufs-Nr.

**4|0|2|3**

**Arbeitsauftrag**

**Bereitstellungsunterlagen für  
den Ausbildungsbetrieb  
Prüfungsunterlagen für  
den Prüfling**

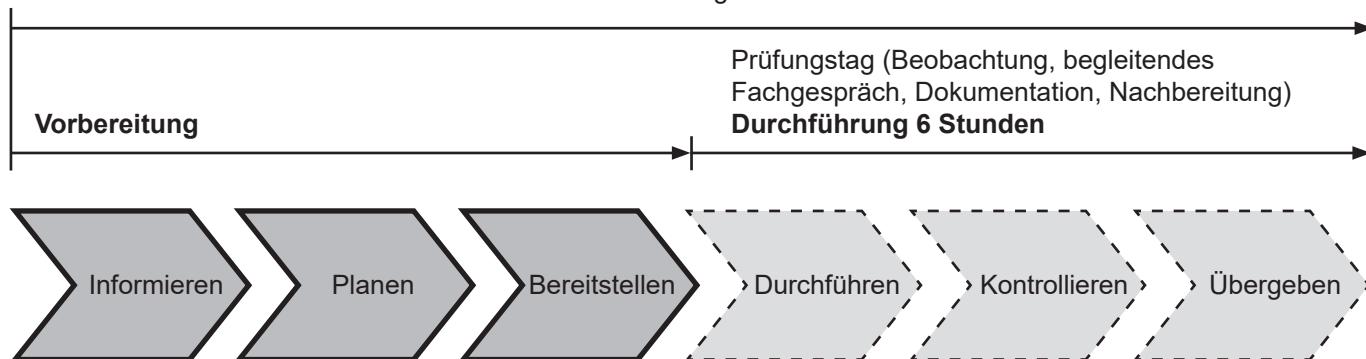
**Winter 2025/26**

W25 4023 B



PAL - Prüfungsaufgaben- und  
Lehrmittelentwicklungsstelle  
IHK Region Stuttgart

© 2025, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten

**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<sup>\*)</sup>
- Zeichnungen zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe<sup>\*)</sup>

<sup>\*)</sup> 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.

## Materialbereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb

## Industriemechaniker/-in Maschinen- und Anlagenbau

### Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen<sup>1)</sup>** entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen  $\nabla Rz 16$ ). Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern \* gekennzeichneten Maße gilt  $\vee$ . Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ().

Allgemeintoleranz nach DIN 2768:1991

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

- <sup>1)</sup> 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	$40 \times 40 \times 400 \pm 0,1$	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
2. 4 Profil	$40 \times 40 \times 320 \pm 0,1$	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
3. 6 Profil	$40 \times 40 \times 250 \pm 0,1$	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
4. 4 Profil	$40 \times 40 \times 200 \pm 0,1$	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
5. 4 Profil	$40 \times 40 \times 150 \pm 0,1$	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
6. 6 Profil	$40 \times 40 \times 100 \pm 0,1$	EN 12020	EN AW-Al MgSi0,5	
7. 50 Winkel	$40 \times 40 \times 5$		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	$100^* \times 37$	EN 754	EN AW-Al MgSiPb	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.13
14. 1 Rundstahl	$30^* \times 40$	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.10

### 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. 5 Flachstahl	$15^* \times 8^* \times 12$	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 9
-----------------	-----------------------------	----------	-----------	-------------------------

### Baugruppe 2

1. 1 Flachstahl	$40^* \times 10^* \times 100$	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.3
2. 1 Flachstahl	$40^* \times 10^* \times 100$	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.4
3. 2 Flachstahl	$30^* \times 12^* \times 60$	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.5
4. 4 Vierkantstahl	$10^* \times 140$	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.6
5. 2 Flachstahl	$50^* \times 15^* \times 14$	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.7
6. 2 Flachstange	$40^* \times 15^* \times 35-0,2$	EN 12167	CuZn40	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.8
7. 2 Rundstahl	$20^* \times 30$	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.9
8. 1 Rundstahl	$40^* \times 158-0,2$	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.11
9. 1 Rundstahl	$40 \times 233,5-0,3$	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Skizze 1
10. 1 Rundstange	$100^* \times 72$	EN 754	EN AW-Al MgSiPb	vorgef. nach Skizze 2

### Baugruppe 3

1.	1	Flachstahl	35* × 8* × 70	EN 10278	S235JRC+C	
2.	1	Flachstahl	35* × 20* × 65	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Skizze 3
3.	1	Flachstahl	65* × 10* × 95	EN 10278	S235JRC+C	
4.	1	Flachstahl	30* × 12* × 55	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 3.5
5.	1	Flachstahl	35* × 20* × 100	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Skizze 4
6.	1	Flachstahl	35* × 15* × 50	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Skizze 5
7.	1	Flachstahl	35* × 8* × 70	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Skizze 6
8.	1	Flachstahl	50* × 40* × 40	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 3.9
9.	1	Rundstahl	10* × 100	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 3.10
10.	1	Gewindestange	M16 × <u>134</u>	DIN 976	St	

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

#### Zusammenbau

1.	2	Synchr.-Riemen-scheibe	21 T5/18-2	ähnl. DIN 7721	Al, siehe Pos.-Nr. 5
2.	1	Zahnriemen	10 T5 × 455	DIN 7721-1	
3.	2	Gewindestift	M4 × 5	ISO 4026	45H

### Baugruppe 2

1.	2	Rillenkugellager	F63800		$d = 10; D = 19; B = 7$ siehe Skizze 7
2.	2	Rillenkugellager	61804	DIN 625	$d = 20; D = 32; B = 7$
3.	4	Zylinderschraube	M4 × 8	ISO 4762	8.8
4.	8	Zylinderschraube	M5 × 16	ISO 4762	8.8
5.	4	Zylinderschraube	M6 × 25	ISO 4762	8.8
6.	1	Spannstift	4 × 20	ISO 13337	St oder vergleichbar
7.	2	Sechskantschraube	M6 × 80	ISO 4017	8.8
8.	8	Zylinderschraube	M8 × (20)	ISO 4762	8.8 Befestigung $t = 8,5$ mm
9.	4	Scheibe	4	ISO 7089	200 HV
10.	2	Scheibe	6	ISO 7090	200 HV
11.	2	Sechskantmutter	M6	ISO 4032	8
12.	2	Gewindestift	M4 × 6	ISO 4026	45H

### Baugruppe 3

1.	2	Kegelrad	$90^\circ; m = 2; z = 16$	11SMn30Pb	siehe Pos.-Nr. 3.12
2.	4	Rillenkugellager	F63800		$d = 10; D = 19; B = 7$ siehe Skizze 7
3.	2	Zylinderschraube	M4 × 10	ISO 4762	8.8
4.	2	Zylinderschraube	M4 × 25	ISO 4762	8.8
5.	4	Zylinderschraube	M5 × 16	ISO 4762	8.8
6.	1	Zylinderschraube	M8 × (35)	ISO 4762	8.8 Befestigung $t = 25,5$ mm
7.	2	Zylinderschraube	M8 × (40)	ISO 4762	Befestigung $t = 28,5$ mm
8.	1	Sechskantschraube	M5 × 35	ISO 4017	8.8
9.	1	Sechskantmutter	M5	ISO 4032	8
10.	2	Scheibe	5	ISO 7090	200 HV
11.	2	Scheibe	8	ISO 7090	200 HV
12.	2	Gewindestift	M4 × 6	ISO 4026	45H
13.	2	Sicherungsring	10 × 1	ISO 471	St

### IV Hilfsmittel für 1 bis 5 Prüflinge:

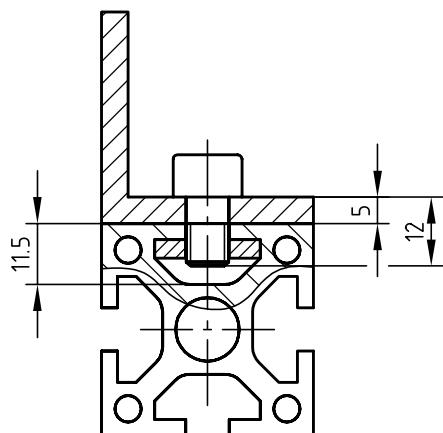
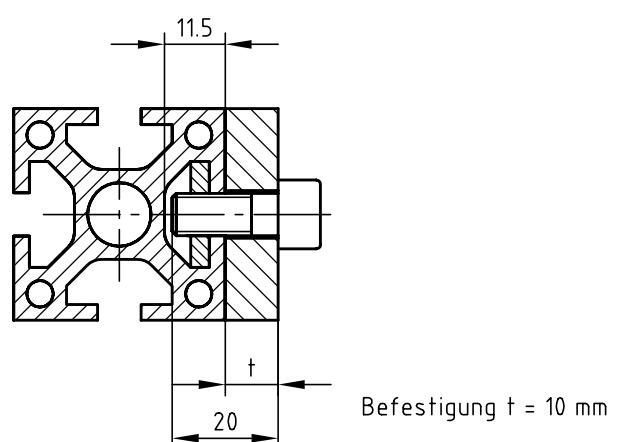
1.	1	Rundstahl	30* × 50	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Skizze 8 (EInpresshilfe)
----	---	-----------	----------	----------	-----------	--

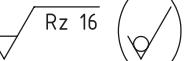
Drehteile können in der Prüfung alternativ von der Stange gefertigt werden. Anstelle der aufgeführten Positionen können vergleichbare Werkstoffe für Halbzeuge bzw. Normteile mit für die Anwendung ausreichenden Eigenschaften verwendet werden.

**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.

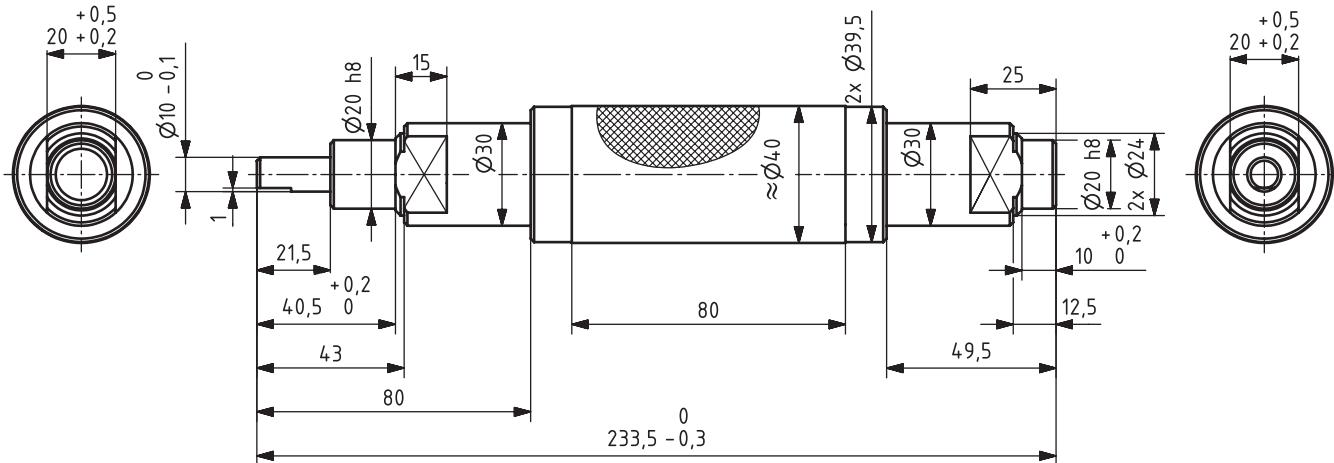
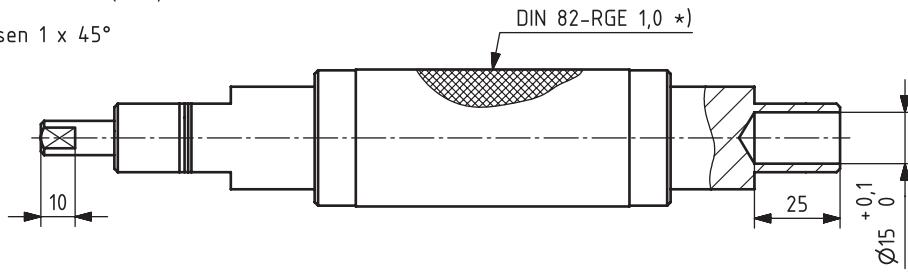
Die Verwendung einer Scheibe, z.B. ISO 7089, ist zur weiteren Anpassung zulässig.

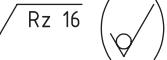
**Beispiel einer Profilverbindung:****Beispiel einer Befestigung am Profil:**

Skizze 1  Rz 16

nicht bemaßte Fasen 1 x 45°

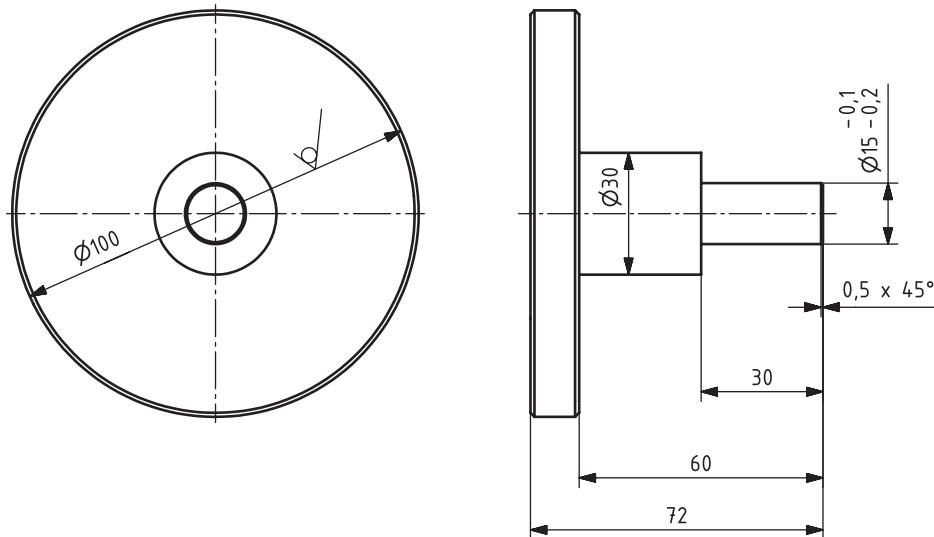
\*) oder ähnlich

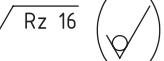


Skizze 2  Rz 16

Bitte beachten: Neues Handrad für diese Arbeitsaufgabe

nicht bemaßte Fasen 1 x 45°

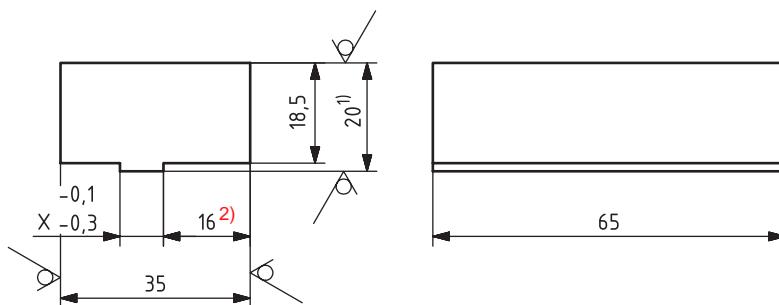


Skizze 3  Rz 16

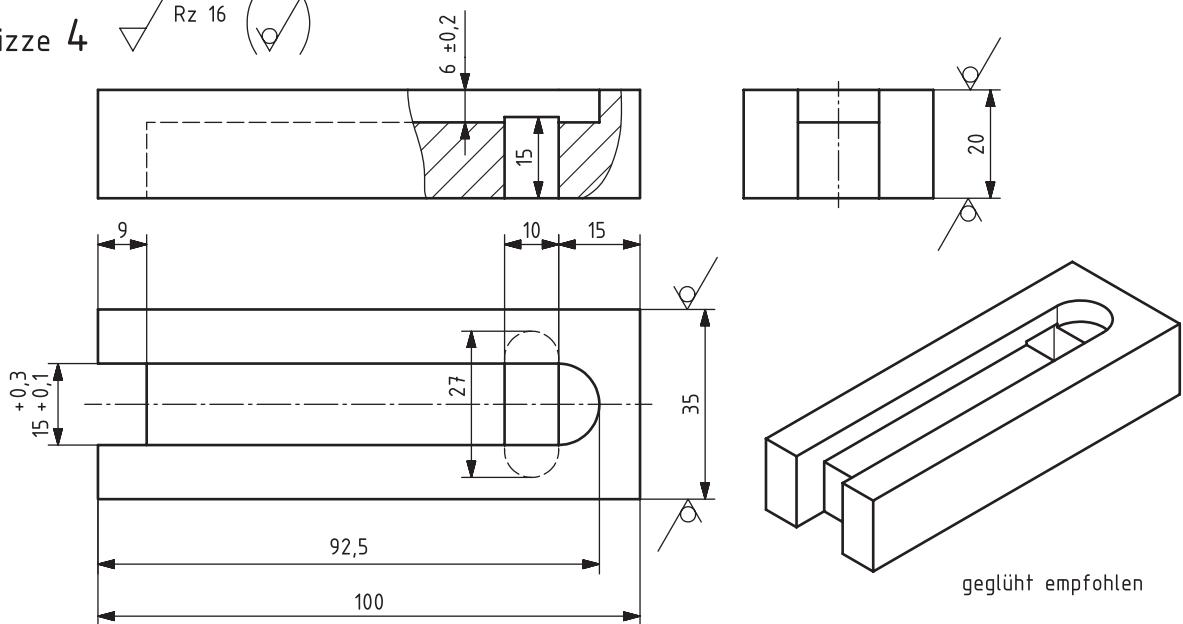
1) ggf. an Führungstiefe anpassen  
X= Istmaßbreite der Führungsnu

21.11.2025

2) ggf. an Nutbreite anpassen,  
Maß 16 gilt für Profil mit Nut 8

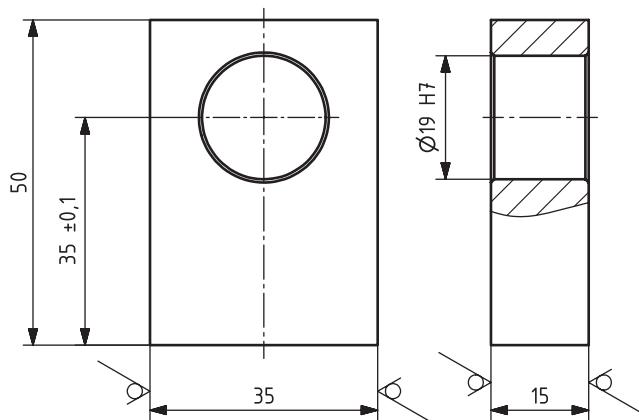


Skizze 4 Rz 16



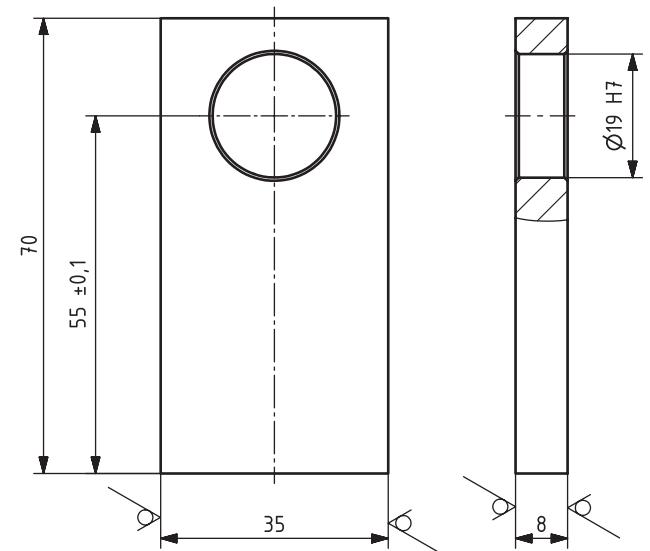
Skizze 5 Rz 16

nicht bemaßte Fasen 0,5 x 45°

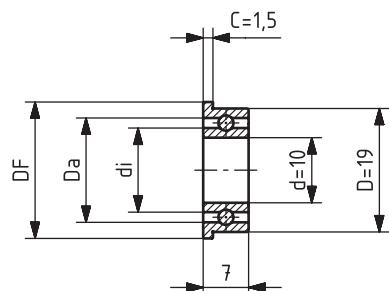


Skizze 6 Rz 16

nicht bemaßte Fasen 0,5 x 45°



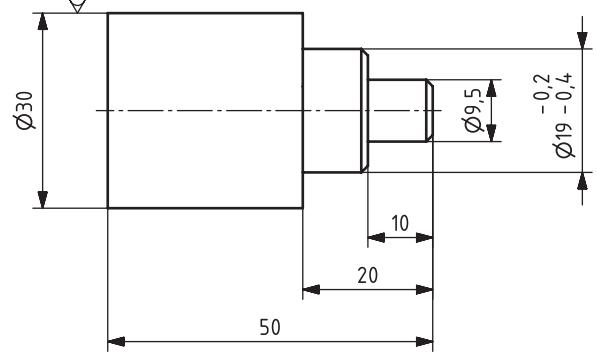
Skizze 7 Rz 16



Toleranzen und restliche Maße  
sind vom Hersteller abhängig.

Skizze 8 Rz 16

nicht bemaßte Fasen 1 x 45°



**Bereitstellung  
des Ausbildungsbetriebs****Industriemechaniker/-in  
Maschinen- und Anlagenbau**

**Notizen zur Bereitstellung, benötigte Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe am Prüfungstag:**

A large grid of squares, approximately 20 columns by 25 rows, intended for the student to write down notes related to the practical examination task.

Dieser Arbeitsauftrag (vorliegendes Heft, ggf. mit Notizen) kann gerne als Hilfestellung zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe mitgebracht werden.

Der Prüfling ist darauf hinzuweisen, dass die Arbeitskleidung den Vorschriften der DGUV entsprechen muss. Entspricht die Arbeitskleidung nicht den Vorschriften, dann ist eine Teilnahme an der Prüfung nicht zulässig.

**Vorschlag zur Bereitstellung  
im Prüfungsbetrieb****Industriemechaniker/-in  
Maschinen- und Anlagenbau**

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)

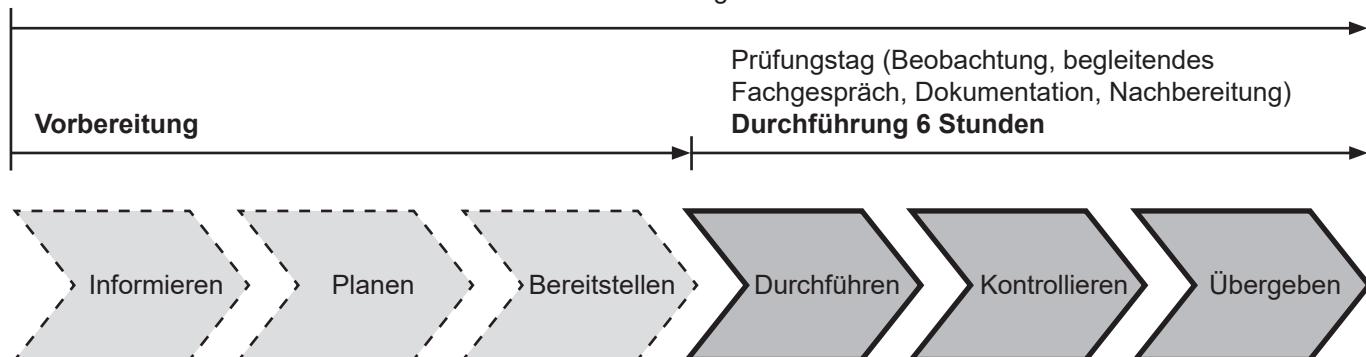
**II Betriebs- und Arbeitsmittel für 1 bis 3 Prüflinge:**

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)  
Spannzangen
- 3.2 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

## Information zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe

**Industriemechaniker/-in**  
Maschinen- und Anlagenbau

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 Prüflingsnummer 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**

Durch Drehen des Handrads (Pos.-Nr. 2.13) in eine Drehrichtung wird das Band (Pos.-Nr. 2.16) angetrieben. Die Drehbewegung des Handrads (Pos.-Nr. 2.13) wird über die Antriebswelle (Pos.-Nr. 2.12), die Synchronriemenscheiben (Pos.-Nr. 5) und den Zahnriemen (Pos.-Nr. 6) auf die Welle (Pos.-Nr. 3.10) übertragen. Hierdurch werden die Kegelräder (Pos.-Nr. 3.12) angetrieben. Das Kegelrad (Pos.-Nr. 3.12) überträgt seine Drehbewegung auf die Gewindestange M16 (Pos.-Nr. 3.11). Die Drehbewegung wird über den Schieber (Pos.-Nr. 3.5) in eine lineare Bewegung umgewandelt und dieser bewegt sich im Magazin (Pos.-Nr. 3.6) je nach Drehrichtung des Handrads (Pos.-Nr. 2.13) nach links oder rechts. Die auf einer Seite des Schiebers positionierten Werkstücke (Pos.-Nr. 9) werden nacheinander aus dem Magazin (Pos.-Nr. 3.6) geschoben und fallen auf das sich bewegende Band (Pos.-Nr. 2.16). Nach dem Ausschieben der Werkstücke (Pos.-Nr. 9) können diese auf der anderen Seite des Schiebers (Pos.-Nr. 3.5) in das Magazin (Pos.-Nr. 3.6) eingesetzt werden. Durch Umkehr der Drehrichtung des Handrads (Pos.-Nr. 2.13) werden die Werkstücke (Pos.-Nr. 9) erneut vereinzelt und in die entgegengesetzte Richtung durch das Band abtransportiert.

## **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.

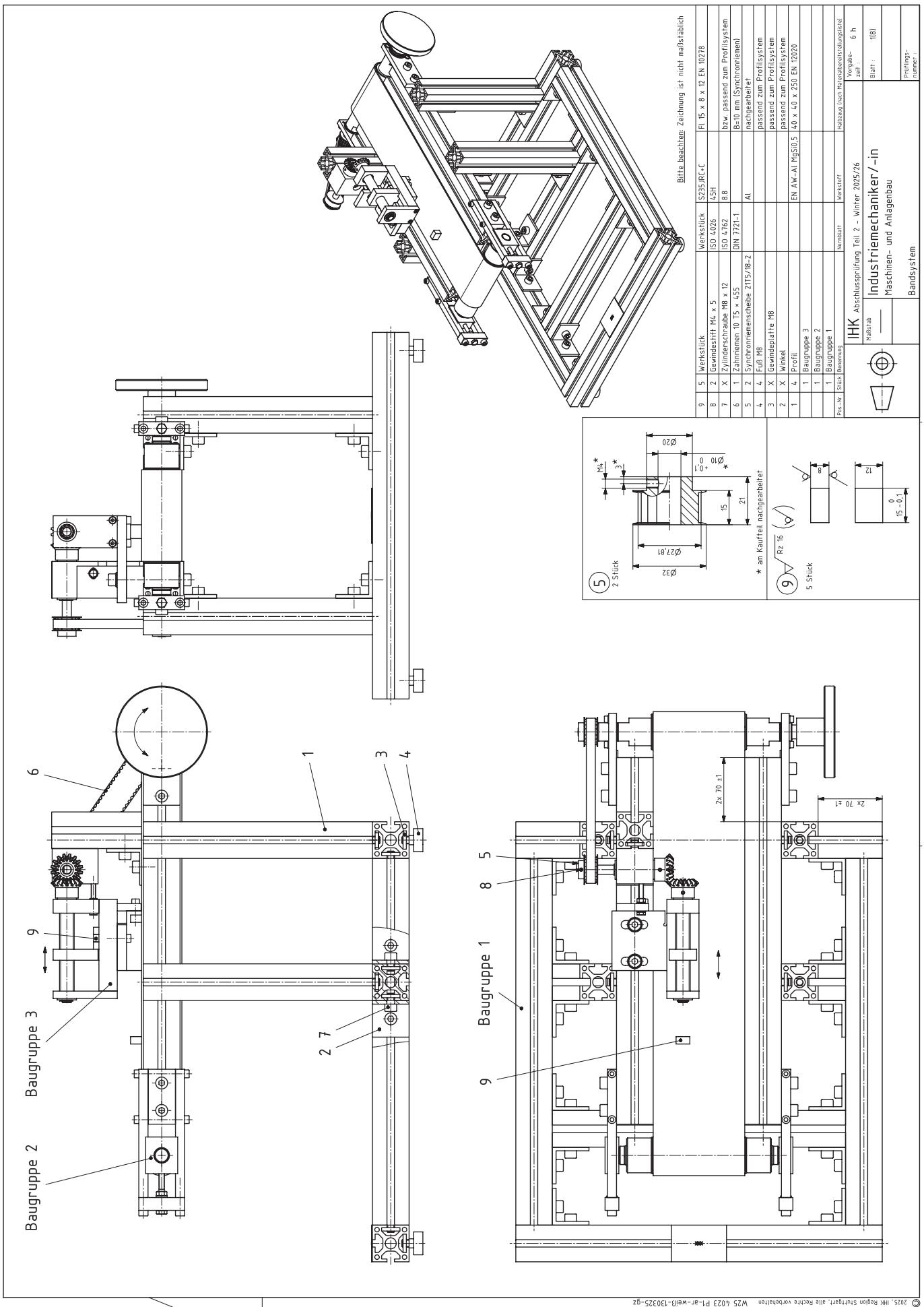
Alle Arbeitsschritte müssen unter Berücksichtigung der vom Kunden geforderten Merkmale und des Arbeitsauftrags durchgeführt werden. Merkmale sind wie folgt auf der Zeichnung gekennzeichnet:

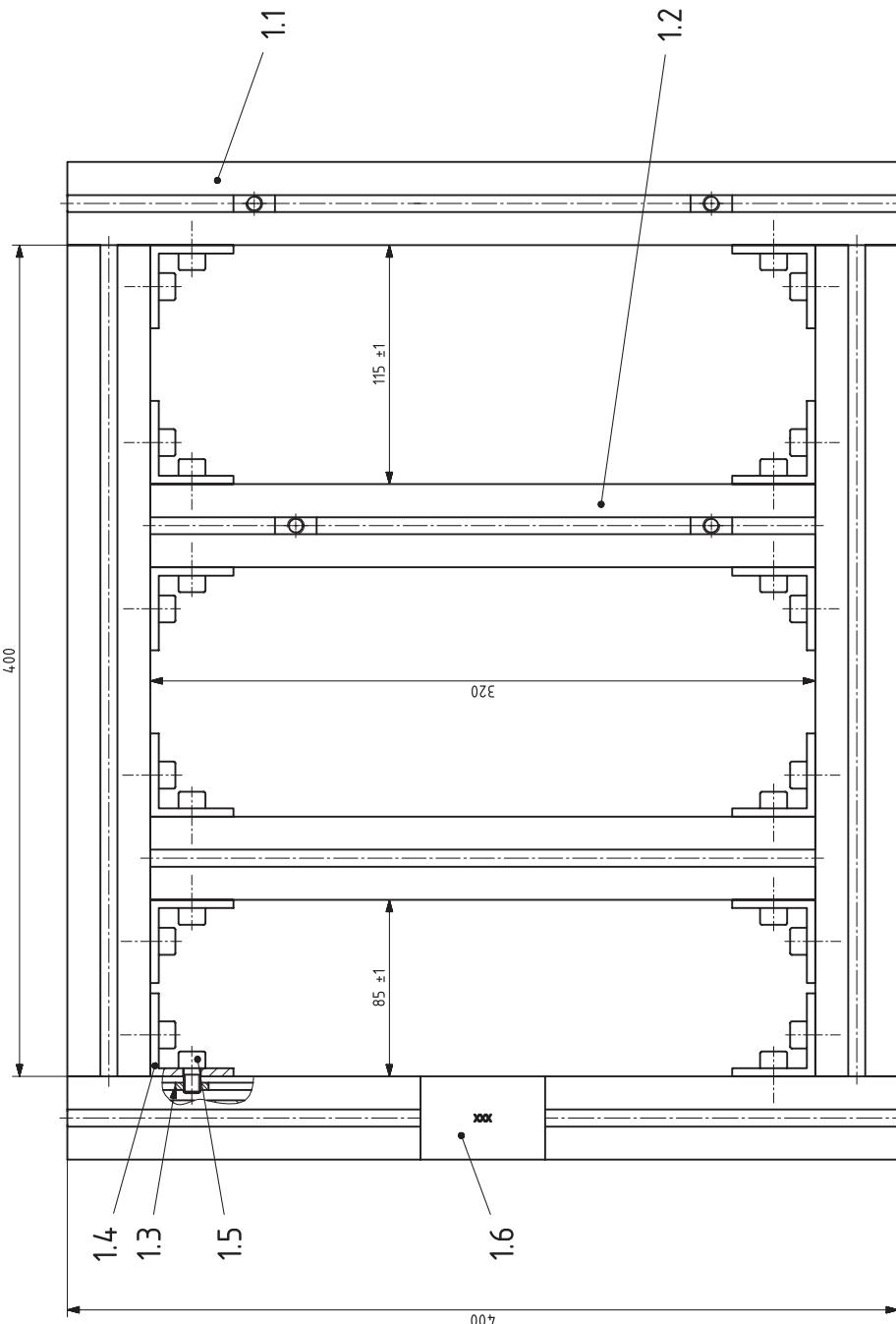


Überprüfen Sie mithilfe des Arbeitsblatts „Kontrolle“ Ihren Arbeitsauftrag. Entscheiden Sie selbst und anhand der Merkmale, zu welchem Zeitpunkt Sie eine Kontrolle durchführen. Beurteilen Sie, ob die vorgegebenen Merkmale erfüllt sind. Dokumentieren Sie dabei Ihre Istmaße und Entscheidung in der Tabelle.

## **8 Abgabe der Unterlagen**

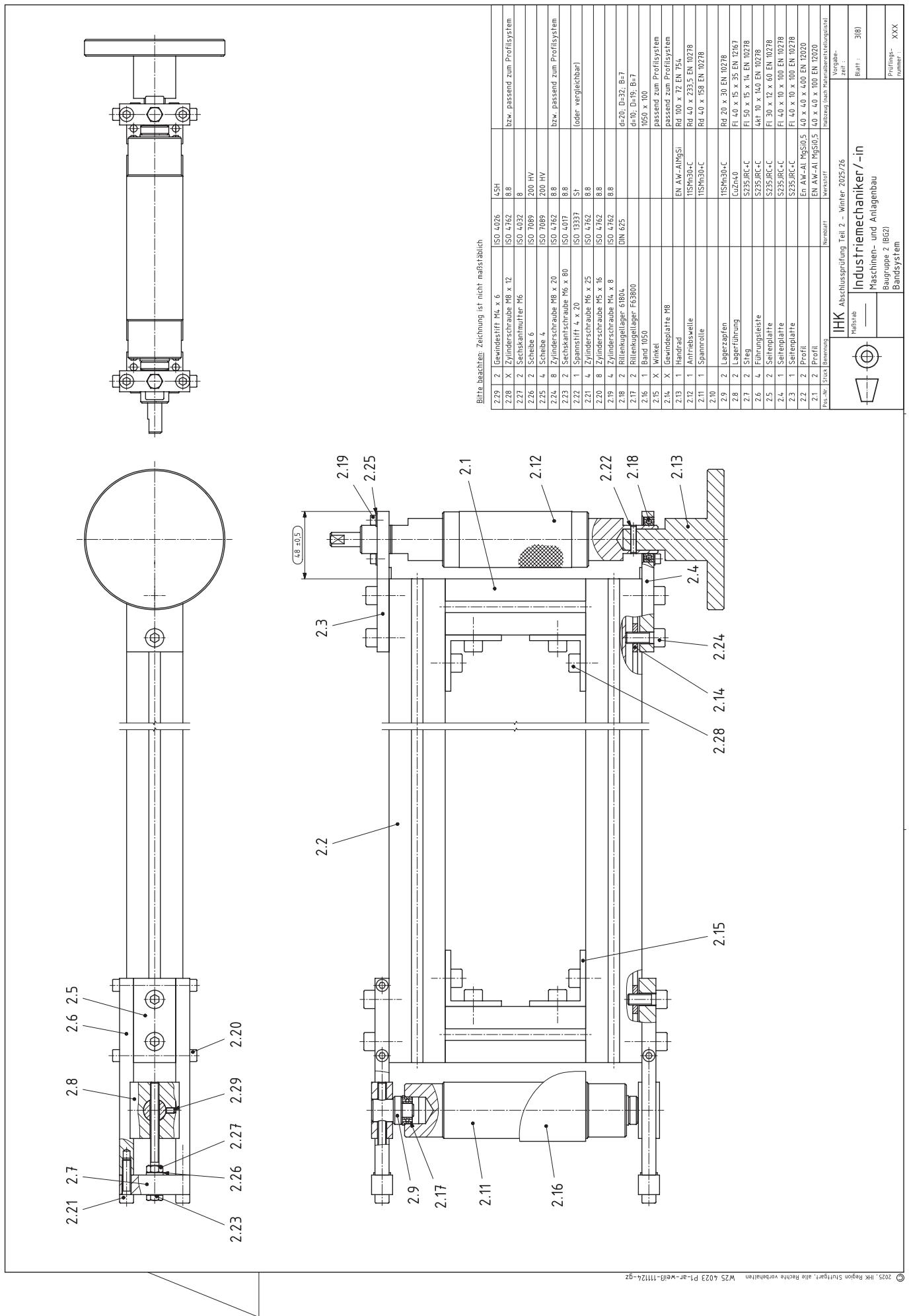
Vergewissern Sie sich, dass alle von Ihnen bearbeiteten Unterlagen, auch Ihre eigenen Dokumentationen, Skizzen und Notizen, mit Ihrem Vor- und Familiennamen sowie Ihrer Prüflingsnummer versehen sind.

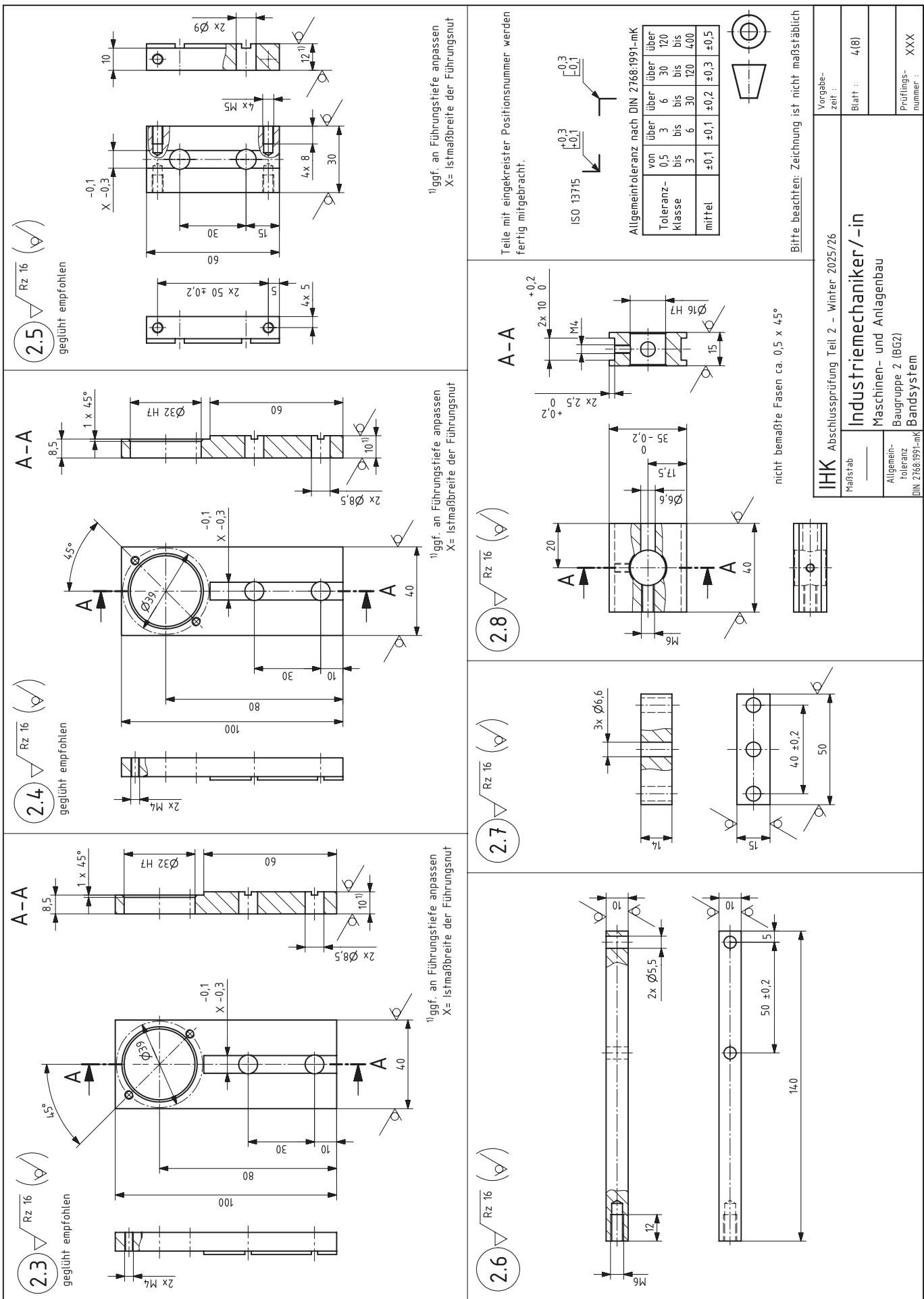


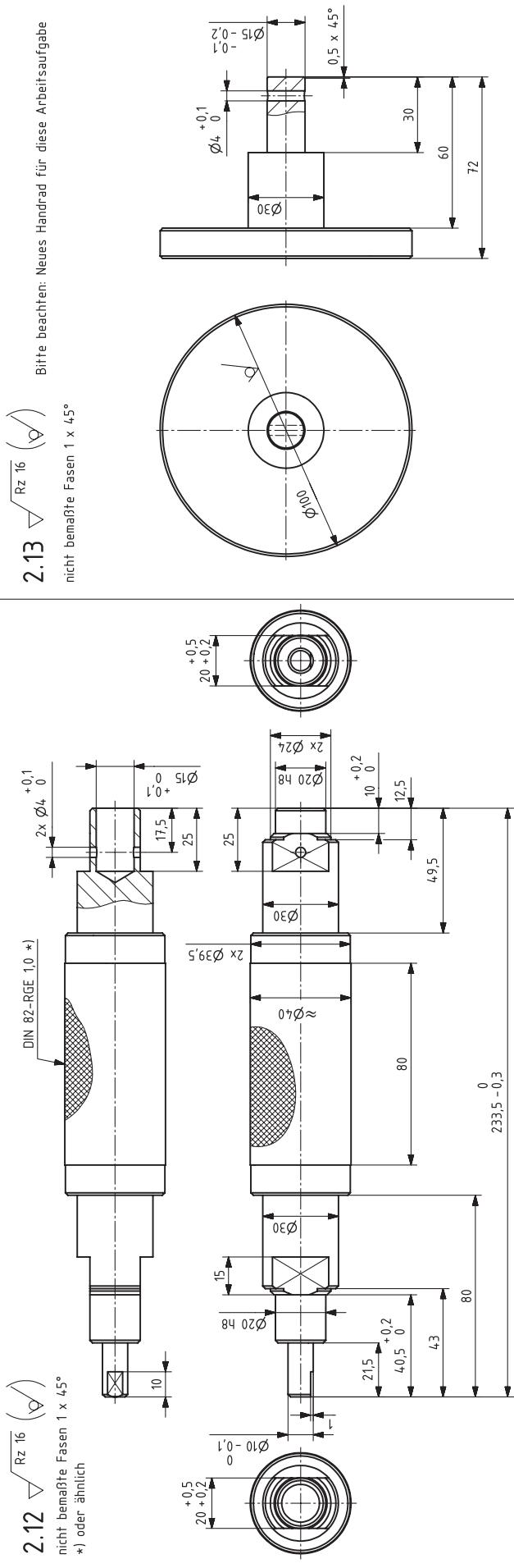
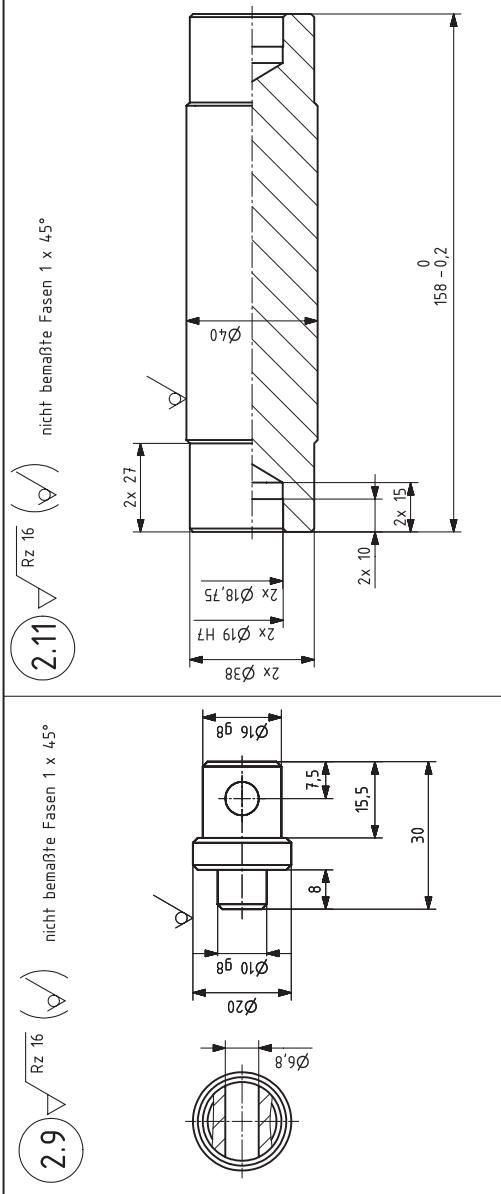


16	1	Kennzeichnungsschild	ca. 4,0 x 60
15	X	Zylinderschraube M8 x 12	bzw. passend zum Profilsystem
14	X	Winkel	passend zum Profilsystem
13	X	Gewindeplatte M8	passend zum Profilsystem
12	2	Profil	4,0 x 4,0 x 320 EN 1220
1.1	4	Profil	EN AW-AlMgSi0,5
Pos.-Nr.	Stück	Bemerkung	Normbehaftet
			Werkstoff
			Halbzug (nach Materialbereitstellungsliste)
			Vorgabezeit:
			Blatt: 218)
			Prüfungsnummer: XXX

(Baugruppe 1 vormontiert)







Allgemeinföderanz nach DIN 2768:1991-1mK						
	von	über	über	über	über	
Toleranz-Klasse	0,5 bis 3	3 bis 6	6 bis 120	120 bis 400	400	
mittel	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	

Bohrung  $\varnothing 4$  gemeinsam mit Pos.-Nr. 2.13 bohren

Bohrung Ø4 gemeinsam mit Pos.-Nr. 2.12 bohren

IHK	Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2025/26	Vorgabezeit:
Nährstab	Industriemechaniker/-in	Blatt : 5(8)
Allgemein-	Maschinen- und Anlagenbau	Prüfungsnummer : XXX
Toleranz	Baugruppe 2 (BG2)	
DIN 2768/1991-1/mK	BandSystem	

Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Vorgabezeit:
3.11	3	13	3.12	3.9	IHK Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2025/26 Maßstab
3.17	3	18	3.20-3.24	3.21-3.22-3.23	Industriemechaniker/-in Maschinen- und Anlagenbau Baugruppe 3 (BG3) Bandsystem
3.18	3	19	3.25	3.25	© 2025, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W25 4023 P1-ar-WEB-111124-gz
3.27	X	Zylinderschraube M8 x 12	ISO 4762	8.8	bzw. passend zum Profilsystem
3.26	2	Sicherungsring 10 x 1	DIN 471	St	
3.25	2	Gewindestift M4 x 6	ISO 4026	45H	
3.24	2	Scheibe 8	ISO 7090	200 HV	
3.23	2	Scheibe 5	ISO 7090	200 HV	
3.22	1	Sechskantschraube M5	ISO 4032	8	
3.21	1	Sechskantschraube M5 x 35	ISO 4017	8.8	bzw. passend zum Profilsystem
3.20	2	Zylinderschraube M8 x 40	ISO 4762	8.8	bzw. passend zum Profilsystem
3.19	1	Zylinderschraube M8 x 35	ISO 4762	8.8	bzw. passend zum Profilsystem
3.18	4	Zylinderschraube M5 x 16	ISO 4762	8.8	bzw. passend zum Profilsystem
3.17	2	Zylinderschraube M4 x 25	ISO 4762	8.8	
3.16	2	Zylinderschraube M4 x 10	ISO 4762	8.8	
3.15	X	Gewindeplatte M8			Passend zum Profilsystem
3.14	X	Winkel			Passend zum Profilsystem
3.13	4	Rillenkugellager F63800	11SMn2B30		c=10, D=19, B=7
3.12	2	Kegelrad			n = 2, z = 16, d = 32
3.11	1	Gewindestange M16	St		M16 x 134 DIN 976
3.10	1	Welle			11SMn30+C
3.9	1	Lagerblock			S235JRC+C
3.8	1	Lagerplatte			S235JRC+C
3.7	1	Lagerplatte			S235JRC+C
3.6	1	Magazin			F1 35 x 20 x 100 EN 10278
3.5	1	Schieber			F1 30 x 12 x 55 EN 10278
3.4	1	Auflage			F1 65 x 10 x 95 EN 10278
3.3	1	Grundplatte			F1 35 x 20 x 65 EN 10278
3.2	1	Einstellplatte			F1 35 x 8 x 70 EN 10278
3.1	1	Profil			EN Aw-AlMgSi0.5 40 x 40 x 100 EN 12020
					Halbohrung (nach Materiallieferstellungsliste)

Bleite beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

