

## Abschlussprüfung Teil 1

**Verfahrenstechnologie/  
-technologin Metall**

Berufs-Nr.

**0|8|9|0**

**Prüfungsprodukt  
Bereitstellungsunterlagen für  
den Ausbildungsbetrieb**

**Frühjahr 2026**

F26 0890 B1

# 1 Hinweise zum Prüfungsprodukt

## 1.1 Allgemein

Die Abschlussprüfung Teil 1 besteht aus dem Prüfungsbereich Metalltechnik.

Der Prüfling soll ein Prüfungsprodukt herstellen und mit praxisbezogenen Unterlagen dokumentieren.

Weiterhin soll er Aufgaben schriftlich bearbeiten.

### Abschlussprüfung Teil 1 Metalltechnik

- Anfertigen und Prüfen einer mechanischen Baugruppe sowie
- Errichten und Inbetriebnehmen einer elektropneumatischen Steuerung

Vorgabezeit: insgesamt 8,5 Stunden (praktisch + schriftlich)

Gewichtung: 30 % vom Gesamtergebnis (Teil 1 + Teil 2)

#### Praktische Aufgabenstellung

Prüfungsprodukt und Dokumentation

Vorgabezeit: 7,0 Stunden

Gewichtung: 20 %

→ Arbeitsplanung und Disposition  
Richtzeit: 30 Minuten  
Gewichtung: 20 %

→ Qualitätskontrolle  
Richtzeit: 15 Minuten  
Gewichtung: 15 %

→ Elektropneumatische Steuerungs-  
und Funktionskontrolle  
Gewichtung: 35 %

→ Sichtkontrolle  
mechanische Baugruppe  
Gewichtung: 10 %

→ Maßkontrolle Rohrleitung/  
mechanische Baugruppe  
Gewichtung: 20 %

#### Schriftliche Aufgabenstellungen

Vorgabezeit: 90 Minuten

Gewichtung: 10 %

→ Teil A  
20 gebundene Aufgaben  
Gewichtung: 50 %

→ Teil B  
10 ungebundene Aufgaben  
Gewichtung: 50 %

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.

**Standardbereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb****Verfahrenstechnologe/-technologin Metall****I Prüfmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:**

1.	1 Messschieber Form A	150 mm	DIN 862
2.	1 Stahlmaßstab	300 mm	
3.	1 Haarwinkel	75 × 50 mm	
4.	1 Anschlagwinkel	100 × 70 mm	

**II Werkzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:**

1.	1 Reißnadel		
2.	1 Körner		
3.	1 Schlosserhammer	300 g oder 500 g	DIN 1041
4.	1 Gummi- oder Kunststoffhammer		
5.	1 Handbügelsäge mit Sägeblatt für Metall	300 mm	
6.	1 Flachstumpfaffeile	150-1 150-3 250-1 250-3	DIN 7261
7.	1 Dreikantfeile	150-1 150-3	DIN 7261
8.	1 Feilenbürste		
9.	1 Dreikantschaber oder Handentgrater		
10.	1 Satz Winkelschraubendreher für Schrauben mit Innensechskant	SW 2 bis 10 mm	ISO 2936

**III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:**

1.	1 Putztuch		
2.	1 Handfeger		
3.	1 Schutzbrille		
4.	1 Paar Schutzhandschuhe (betriebsüblich) für mechanische Beanspruchung		
5.	1 Haarschutz (bei nicht unfallsicherem Haarschnitt)		
6.	Formelsammlung (vom Prüfling bereitzustellen)		
7.	Tabellenbuch (vom Prüfling bereitzustellen)		
8.	1 Nicht programmierter, netzunabhängiger Taschenrechner ohne Kommunikationsmöglichkeit mit Dritten (vom Prüfling bereitzustellen)		
9.	Schreibzeug (vom Prüfling bereitzustellen)		
10.	1 Wasserfester Stift/Bleistift		

**IV Prüfmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:**

1.	1 Messschieber Form B	250 mm	DIN 862
2.	1 Tiefenmessschieber	mind. 135 mm	DIN 862
3.	1 Universalwinkelmesser		
4.	1 Satz Radienlehren (konkav und konvex)	R1–7 R7,5–15	

**V Werkzeuge und Hilfsmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:**

1.	1 Satz Schlagstempel (arabische Ziffern)	3 mm oder 4 mm
2.	1 Satz Nadel- oder Schlüsselaffeilen	
3.	2 Parallel-Schraubzwingen	100 mm Spannweite (oder Vergleichbares)

**VI Werkzeuge und Hilfsmittel zum Aufbau der steuerungstechnischen Komponenten, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:**

1. Werkzeug zum fachgerechten Ablängen des Kunststoffschlauchs
2. Werkzeug bzw. Hilfsmittel zur Demontage des Kunststoffschlauchs
3. Schreibzeug zum Beschriften von Klebeetiketten
4. 1 Maulschlüssel, passend zum Befestigen der Bauteile  
(SW 8 z. B. bei Verwendung von Schrauben und Muttern M5)
5. 1 Maulschlüssel SW 32 bzw. passend zum bereitgestellten Zylinder
6. 1 Maulschlüssel, passend zur Schlüsselweite der Kolbenstange des bereitgestellten Zylinders
7. 1 Maulschlüssel, passend zu den Muttern des Kolbenstangengewindes des bereitgestellten Zylinders
8. 1 Werkzeug zum fachgerechten Abisolieren der Kunststoffaderleitungen
9. 1 Seitenschneider
10. 1 Quetschzange für Aderendhülsen
11. 1 Schraubendreher, passend zu den Schrauben der Relaissockel und der Reihenklemmleiste

**VII Werkzeuge und Hilfsmittel zum Aufbau der steuerungstechnischen Komponenten, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:**

1. Werkzeuge zur fachgerechten Montage von Steckverschraubungen und Geräuschdämpfern, passend zu den bereitgestellten Bauteilen
2. Zeitmesser mit Sekundeneinteilung
3. 1 Metall-Bandmaß
4. 1 Vielfach-Messgerät oder Durchgangsprüfer
5. 1 Rohrabschneider für Stahlrohr Ø6 mm
6. 1 Vormontagestützen für Stahlrohr Ø6 mm
7. 1 Rohrbiegevorrichtung für Stahlrohr Ø6 mm, Biegeradius 18 mm (innen)

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel mit für die Anwendung ausreichenden Eigenschaften verwendet werden.

Der Prüfling ist vom Ausbildenden darüber zu unterrichten, dass seine Arbeitskleidung den Vorschriften der DGUV entsprechen muss. Entspricht die Arbeitskleidung nicht den Vorschriften, dann ist die Teilnahme an der Prüfung nicht zulässig.

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

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

<input type="radio"/> 1.	1 Maulschlüssel	SW 7 8 10 13 16/17 18/19	
<input type="radio"/> 2.	1 Dreikantfeile	250-1 250-3	DIN 7261
<input checked="" type="checkbox"/> 3.	1 Vierkantfeile	150-1 150-3	DIN 7261
<input type="radio"/> 4.	1 Rundfeile	150-1 150-3	DIN 7261
<input type="radio"/> 5.	1 Halbrundfeile	150-1 150-3	DIN 7261
<input checked="" type="checkbox"/> 6.	1 Schraubendreher für Schrauben mit Schlitz	A 1,6 × 10	DIN 5265
<input type="radio"/> 7.	1 Trennstemmer	10 × 3	

**II Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel, die für 1 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:**

<input checked="" type="checkbox"/> 1.	1 Spiralbohrer	Ø 4,0 5,0 5,5 6,6 -8,0- 11 mm	
<input checked="" type="checkbox"/> 2.	1 Flachsenker	10 × 5,5 11 × 6,6	DIN 373
<input checked="" type="checkbox"/> 3.	1 Kegelsenker 90°	zum Entgraten von Bohrungen bis Ø12,5 mm	
<input type="radio"/> 4.	1 Maschinenreibahle H7	5	DIN 212
<input type="radio"/> 5.	1 Grenzlehrdorn H7	5	
<input checked="" type="checkbox"/> 6.	1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen	M6	
<input type="radio"/> 7.	1 Schneideisen mit Schneideisenhalter	M6	
<input type="radio"/> 8.	1 Maschinen- oder ein Satz Gewindebohrer passend zum Kolbenstangengewinde des bereitgestellten Zylinders und dazu passender Spiralbohrer zum Bohren des Gewindekernlochs		

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel mit für die Anwendung ausreichenden Eigenschaften verwendet werden.



## Materialbereitstellungsliste Mechanische Baugruppe

## Verfahrenstechnologie/-technologin Metall

### 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  $\sqrt{Rz^{16}}$ ).

Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern \* gekennzeichneten Maße gilt  $\sqrt{Rz}$ .

Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ().

Allgemeintoleranzwerte für Linear size (lineare Größenmaße) nach DIN 2769						
	Nennmaßbereich					
über	0	3	6	30	120	400
bis einschließlich	3	6	30	120	400	1000
Toleranzklasse	Allgemeintoleranzwerte für Linear size (lineare Größenmaße)					
b	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$

### I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1. 1 Flachstahl	80* × 12* × 160	EN 10278/10277 <sup>2</sup>	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 1
2. 1 Flachstahl	80* × 10* × 135	EN 10278/10277 <sup>2</sup>	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 2
3. 1 Flachstahl	80* × 10* × 70	EN 10278/10277 <sup>2</sup>	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 3
4. 1 Flachstahl	50* × 10* × 135	EN 10278/10277 <sup>2</sup>	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 4
5. 1 Flachstahl	25* × 10* × 40	EN 10278/10277 <sup>2</sup>	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 5
6. 1 Flachstahl	20* × 15* × 40	EN 10278/10277 <sup>2</sup>	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 6
7. 1 Flachstahl	25* × 20* × 80	EN 10278/10277 <sup>2</sup>	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 7
8. 1 Vierkant-Stahl	20* × 20* × 80	EN 10278/10277 <sup>2</sup>	S235JR+C	vorgefertigt nach Skizze 8
9. 1 Vierkant-Rohr	20* × 20* × 2* × 65	EN 10219	S235JR+C	

### II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1. 1 Flachkopfschraube M6 × 25	DIN 923	5.8
mit Schlitz und Ansatz		
2. 4 Zylinderschraube M5 × 12	ISO 4762	8.8
3. 2 Zylinderschraube M5 × 16	ISO 4762	8.8
4. 1 Zylinderschraube M6 × 10	ISO 4762	8.8
5. 4 Zylinderschraube M6 × 20	ISO 4762	8.8
6. 1 Aufnahmebolzen A 12 × 10	DIN 6321	St

### III Hilfsmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

1. 5 Werkstück	Kugel Ø14	DIN 5401	St
2. 1 LS-Profil	LS 40 × 5 × 100	DIN 1022	z.B. S235JR (Biegehilfe) R 2 vorgefertigt nach Skizze 9

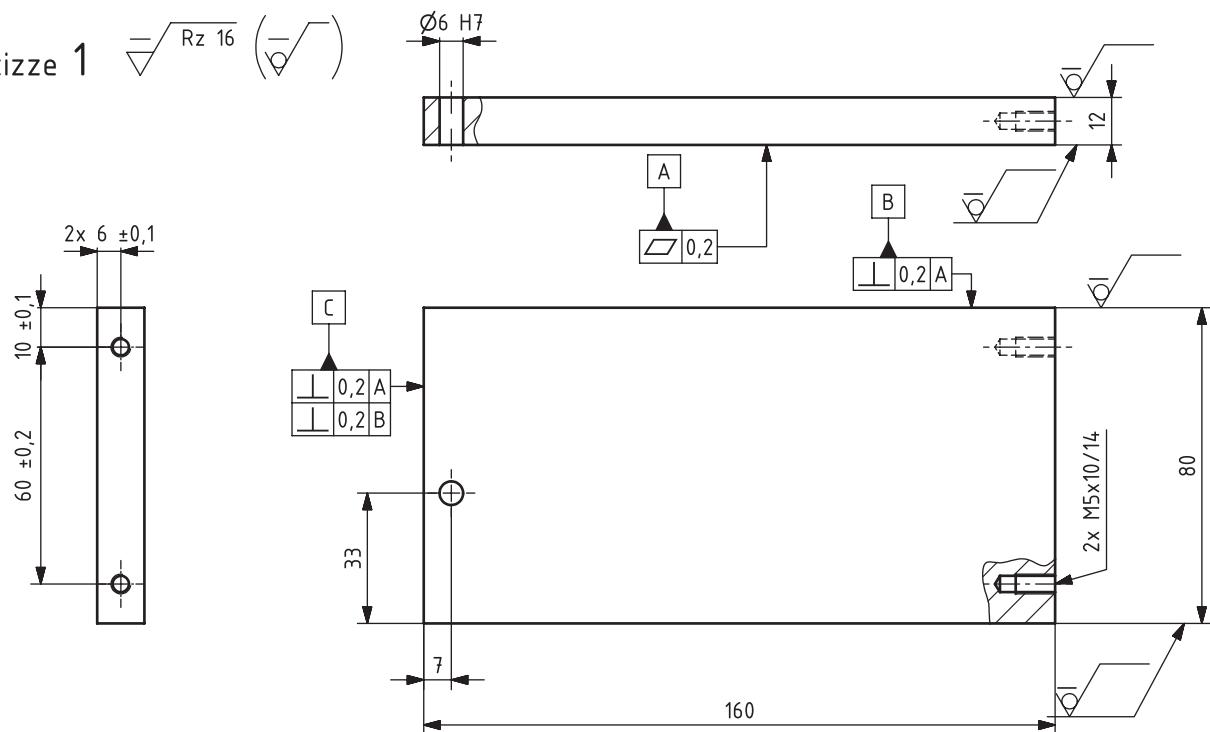
Bitte beachten: Es werden 2 Stück Muttern, flach, für Kolbenstangengewinde am bereitgestellten Zylinder benötigt. Siehe Materialbereitstellungsliste Elektropneumatische Steuerung.

<sup>1</sup> Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch andere vergleichbare betriebsübliche Werkstoffe für Halbzeuge, Normteile und Hilfsmittel mit für die Anwendung und Herstellung geeigneten Eigenschaften verwendet werden.  
Die Erprobung wurde ausschließlich mit den angegebenen Halbzeugen, Normteilen und Hilfsmitteln durchgeführt.  
EN 10278 zulässige Breiten- und Dicken-Abweichungen für Flachstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;  
EN 10278 zulässige Breiten- und Dicken-Abweichungen für Vierkantstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;  
EN 10278 zulässige Nenndurchmesser-Abweichungen für Rundstähle nach ISO-Toleranzfeld h11

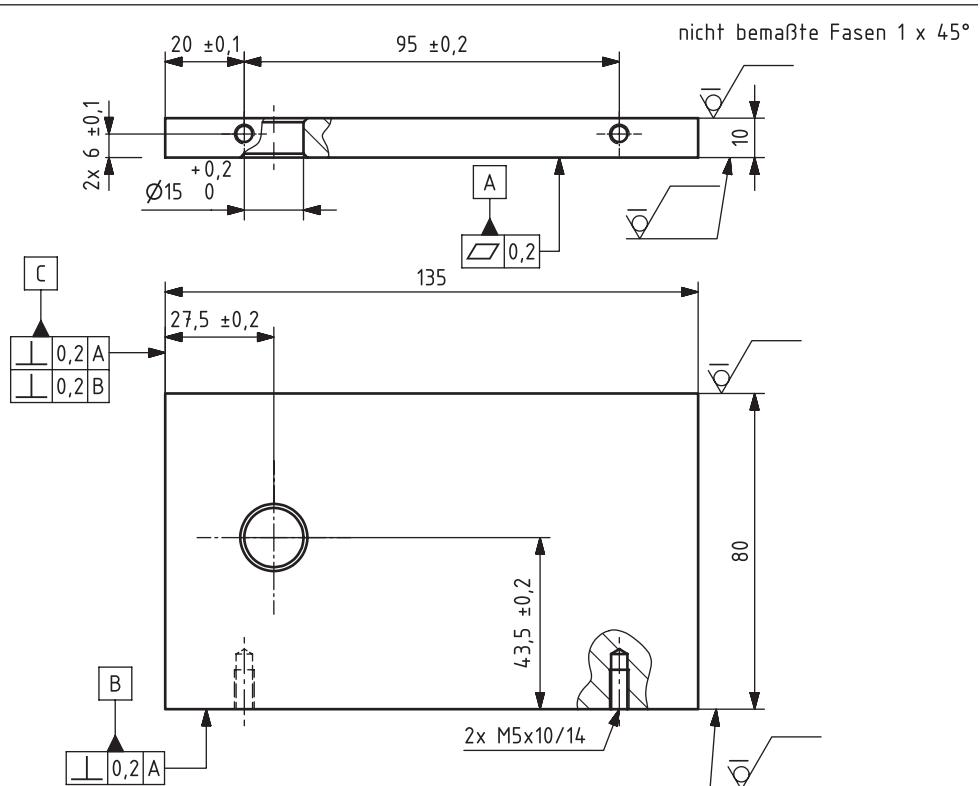
<sup>2</sup> Scharfkantig gezogen

Bei Anwendung von Alternativen sind die Vorschriften der DGUV zu beachten.

Skizze 1  $\sqrt{\text{Rz } 16}$  (✓)



Skizze 2  $\sqrt{\text{Rz } 16}$  (✓)



Allgemeintoleranzen ISO 22081

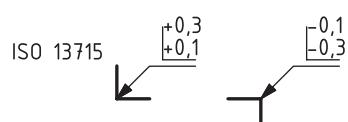
$\square 0,6 \text{ A B C}$

Linear size (lineare Größenmaße):  $\pm 2$  siehe Tabelle lineare Größenmaße DIN 2769-b

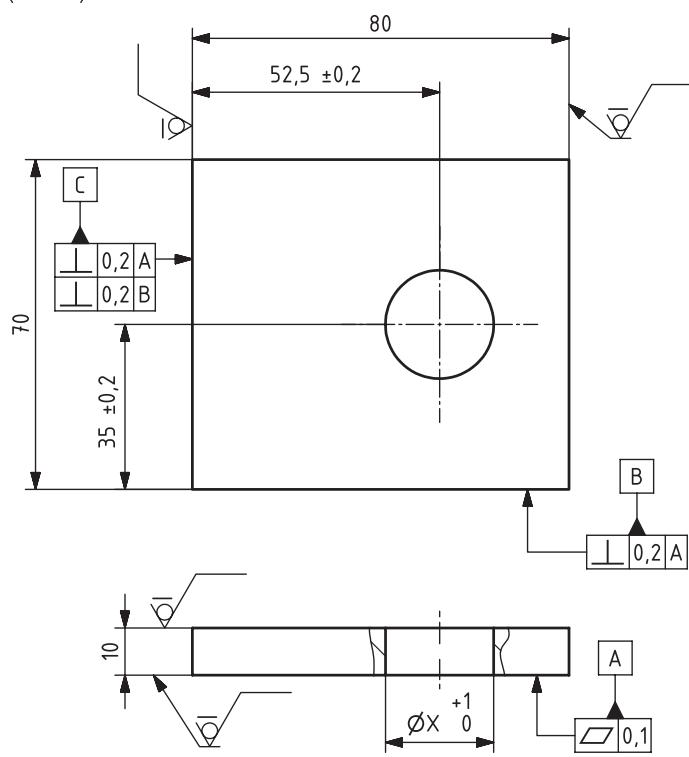
Angular size (Winkelgrößenmaße):  $\pm 1^\circ$

Allgemeintoleranzwerte für Linear size (lineare Größenmaße) nach DIN 2769

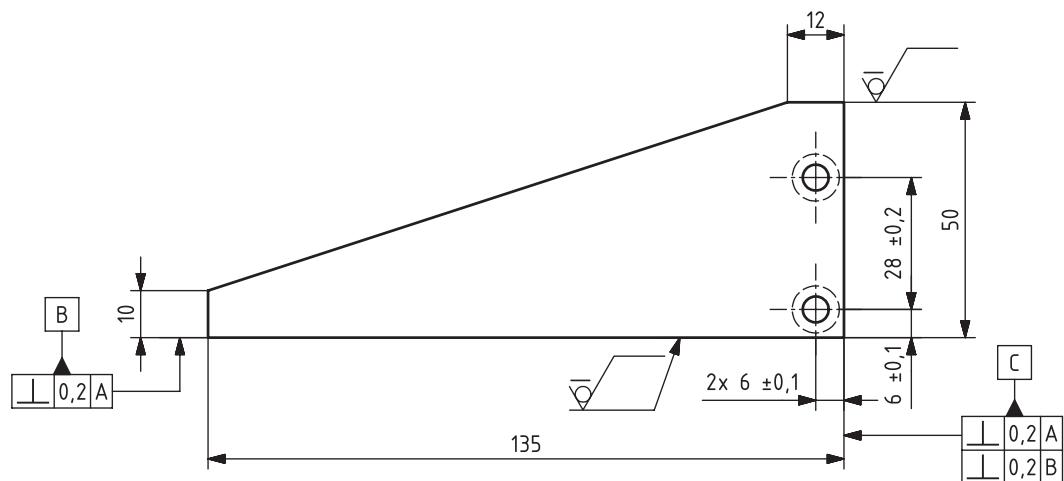
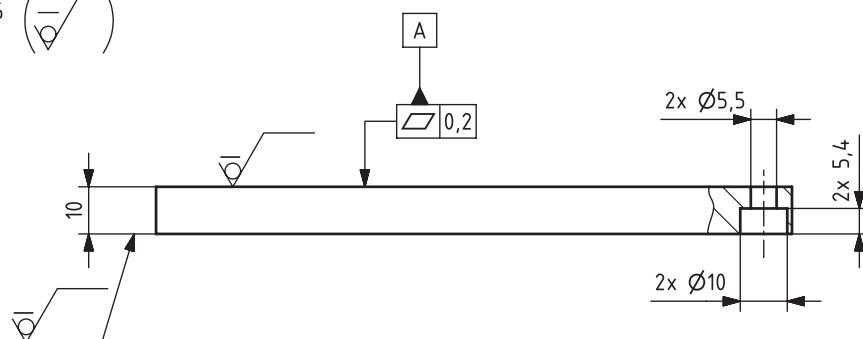
Nennmaßbereich						
über	0	3	6	30	120	400
bis einschließlich	3	6	30	120	400	1000
Toleranzklasse	Allgemeintoleranzwerte für Linear size (lineare Größenmaße)					
b	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$



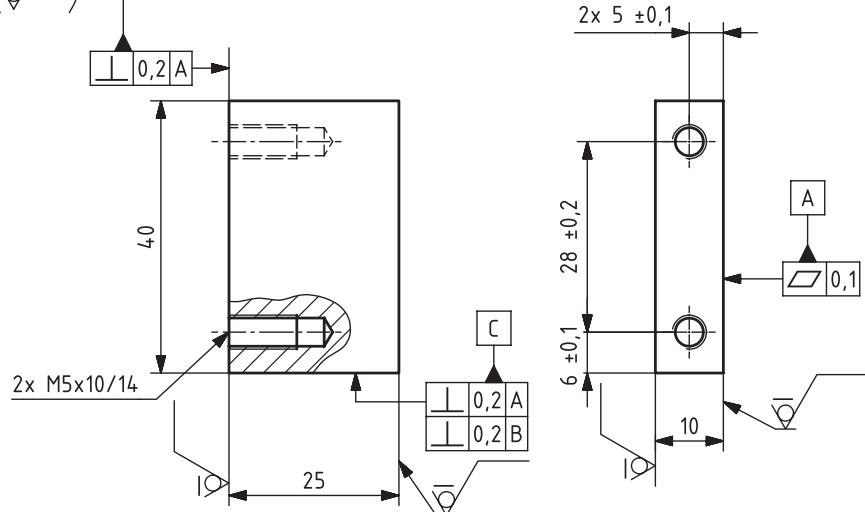
Skizze 3  $\checkmark \sqrt{\text{Rz } 16} \left( \begin{smallmatrix} \checkmark \\ \text{O} \end{smallmatrix} \right)$



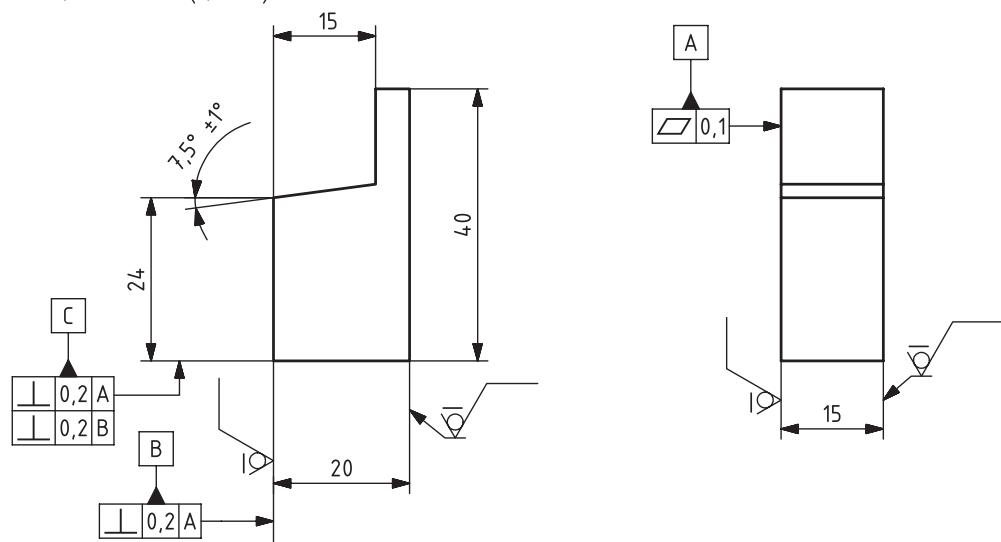
Skizze 4  $\checkmark \sqrt{\text{Rz } 16} \left( \begin{smallmatrix} \checkmark \\ \text{O} \end{smallmatrix} \right)$

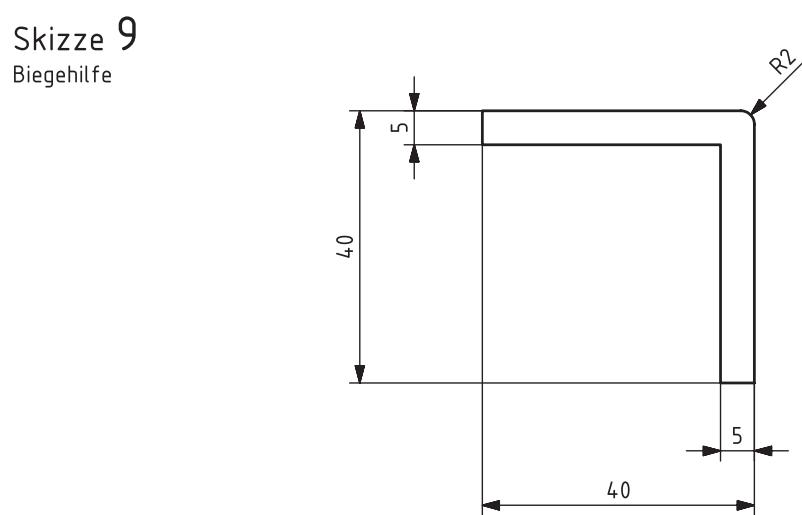
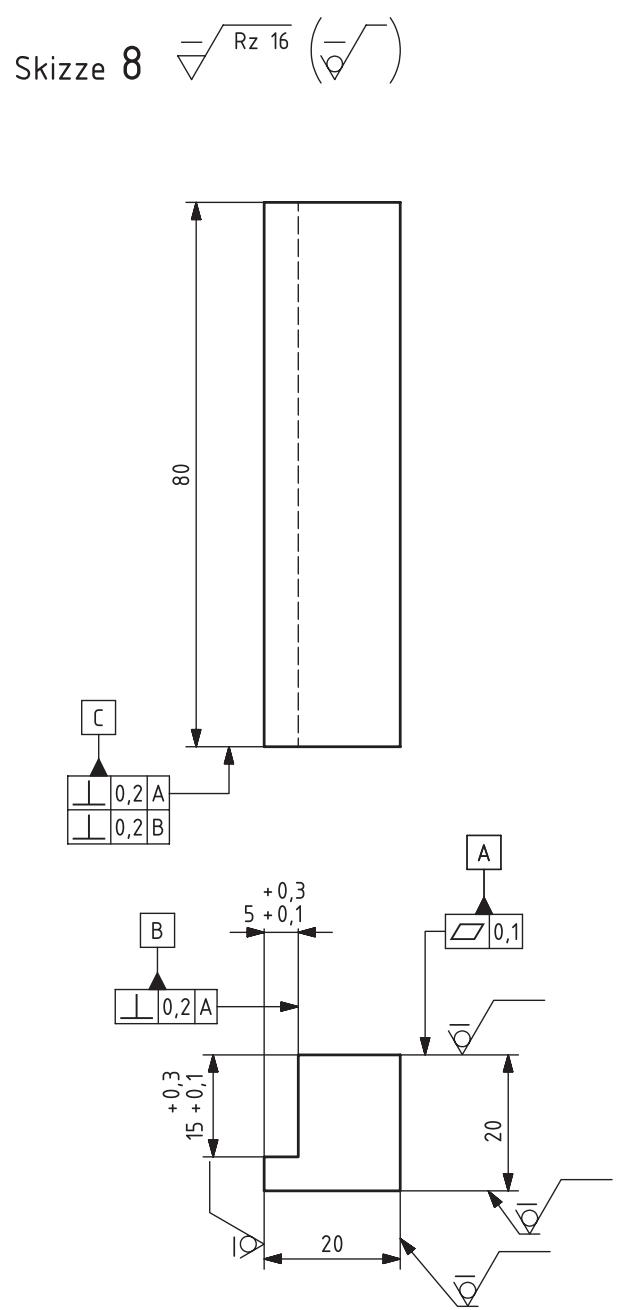
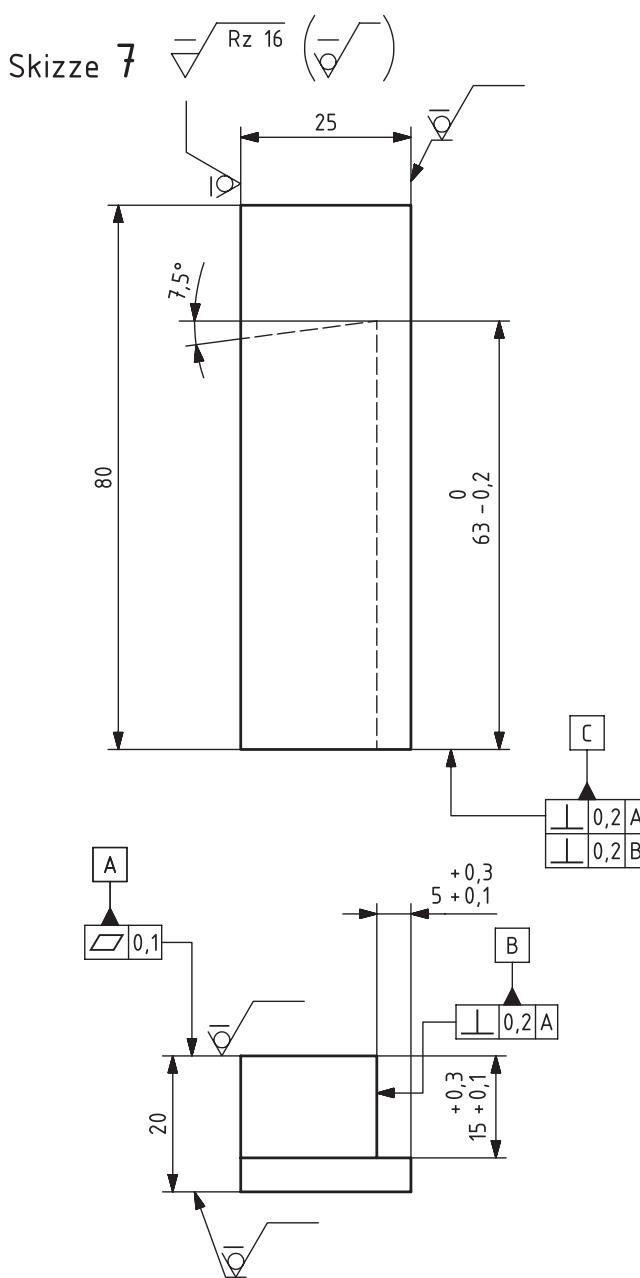


Skizze 5  $\checkmark \sqrt{Rz\ 16} \left( \checkmark \right)$



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







**Materialbereitstellungsliste  
Träger für mechanische Baugruppe  
mit Schutz**

**Verfahrenstechnologie/-technologin  
Metall**

**Allgemein**

Der Träger für die mechanische Baugruppe ist ein Vorschlag. Es steht frei, diesen Träger in den Prüfungen zu verwenden. Dieser Träger kann für mehrere Prüfungen und zur alternativen Befestigung der mechanischen Baugruppe auf der Montageplatte verwendet werden. Berücksichtige Befestigungsbreiten für die Grundplatte sind 60, 70, 80 und 100 mm. Der Träger kann geändert und an das vom Prüfling verwendete Montagesystem angepasst werden.

Das Material ist unter Berücksichtigung der angegebenen Maße sowie der für die Anforderungen ausreichenden Eigenschaften frei wählbar. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten.

Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 (Diagramm).

Allgemeintoleranzwerte für Linear size (lineare Größenmaße) nach DIN 2769						
	Nennmaßbereich					
über	0	3	6	30	120	400
bis einschließlich	3	6	30	120	400	1000
Toleranzklasse	Allgemeintoleranzwerte für Linear size (lineare Größenmaße)					
b	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8

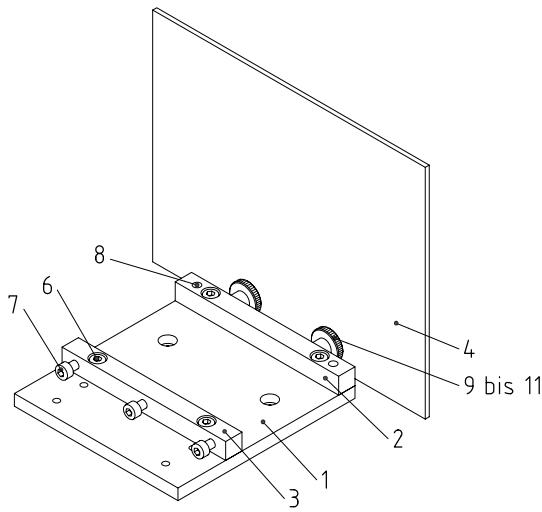
**I Halbzeuge:**

					Pos.-Nr.
1.	1 Flachstahl	120 × 8 × 130	EN 10278	S235JR+C	1
2.	1 Vierkantstahl	12 × 120	EN 10278	S235JR+C	2
3.	1 Vierkantstahl	12 × 120	EN 10278	S235JR+C	3
4.	1 Platte	3 × 200 × 200		z. B. PC transparent (Schutz 1)	4
5.	1 Platte	3 × 200 × 360		z. B. PC transparent (Schutz 2)	5

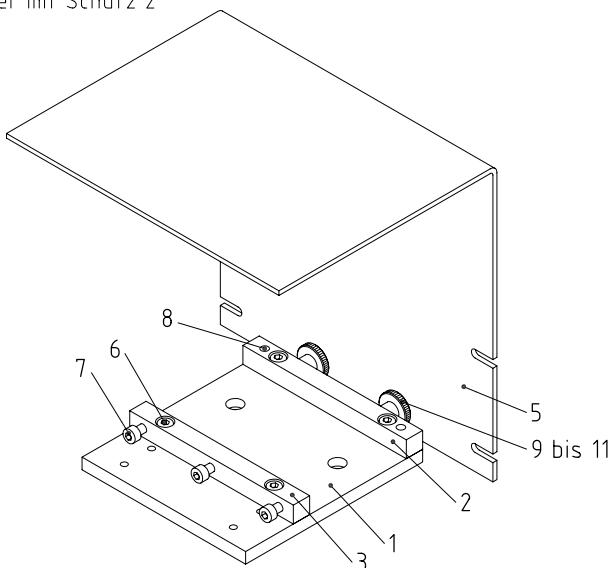
**II Normteile:**

					Pos.-Nr.
1.	4 Zylinderschraube	M5 × 12	ISO 4762	8.8	6
2.	3 Zylinderschraube	M5 × 20	ISO 4762	8.8	7
3.	2 Zylinderstift	5 × 18 – A	ISO 8734	St	8
4.	2 Gewindestift	M5 × 35	ISO 4026	45H	9
5.	2 Rändelmutter	M5	DIN 467	St	10
6.	2 Rändelmutter	M5	DIN 466	St	11

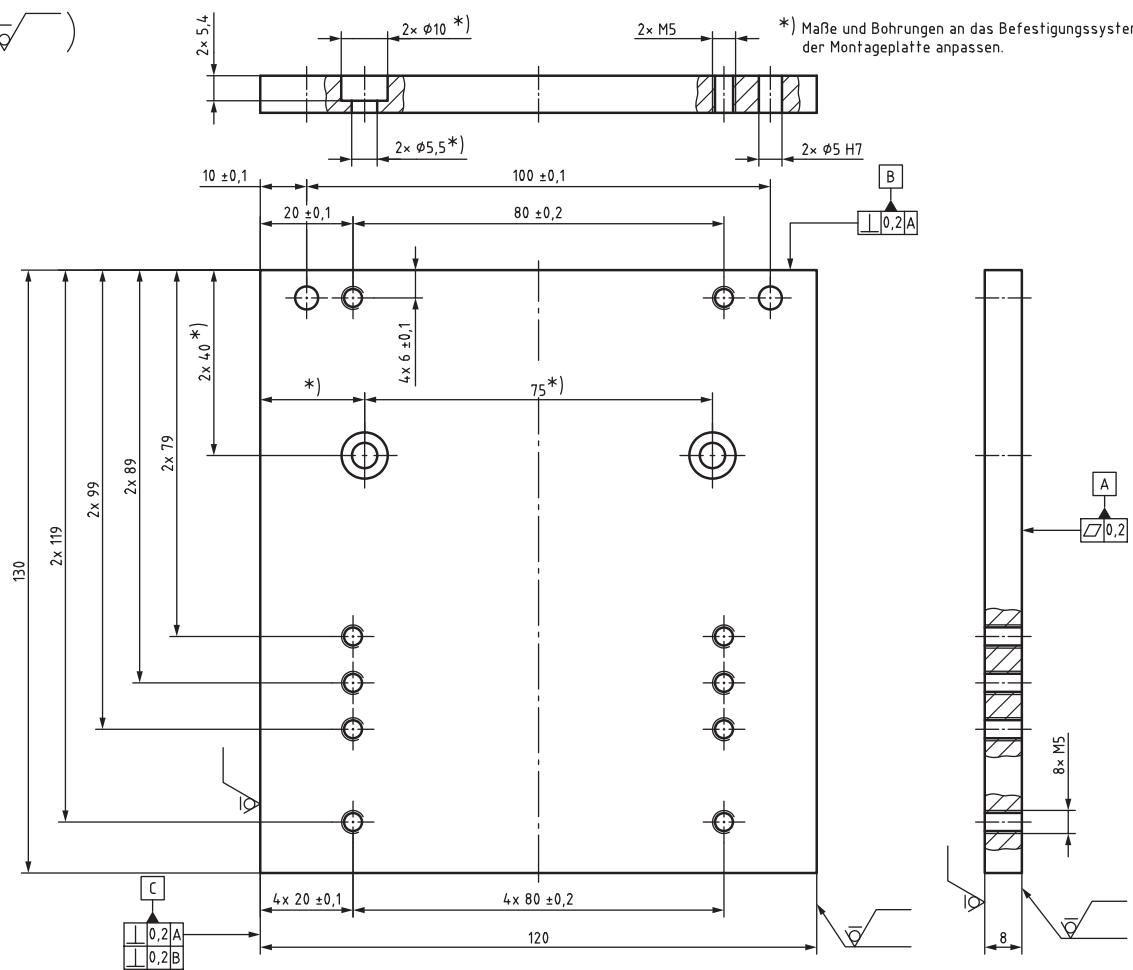
Träger mit Schutz 1



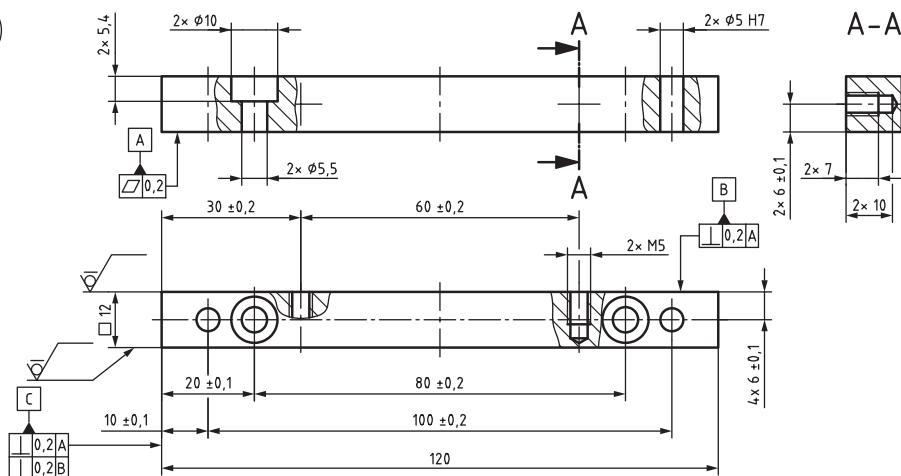
Träger mit Schutz 2



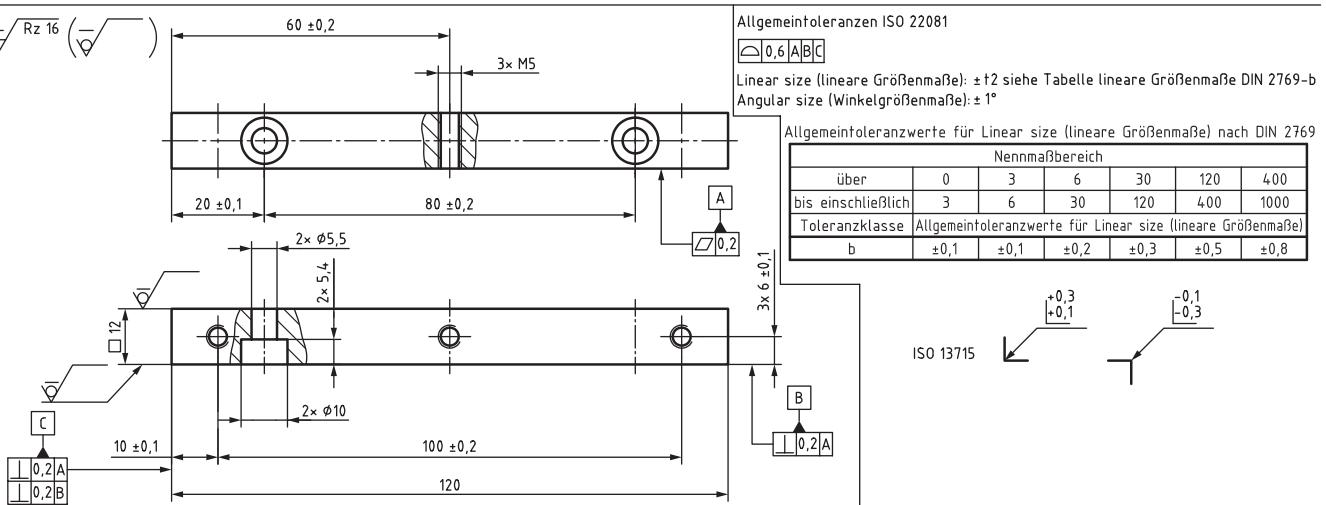
1  $\checkmark$  Rz 16 (✓)



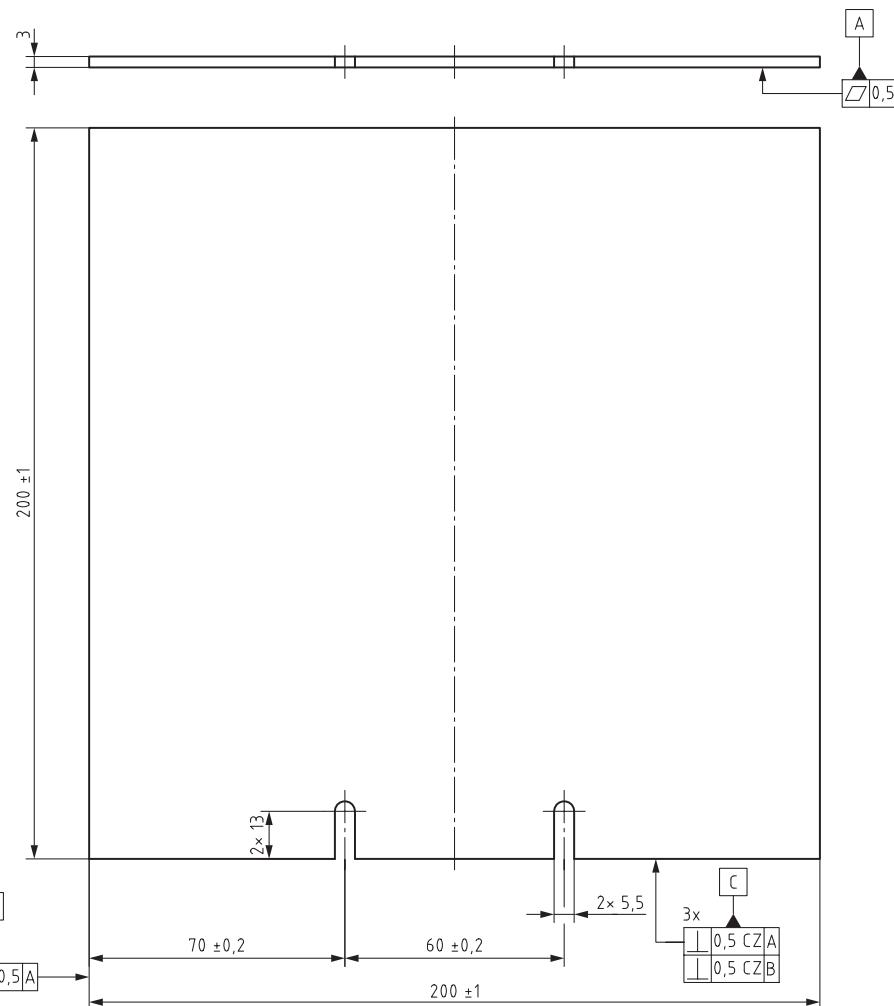
2  $\checkmark$  Rz 16 (✓)



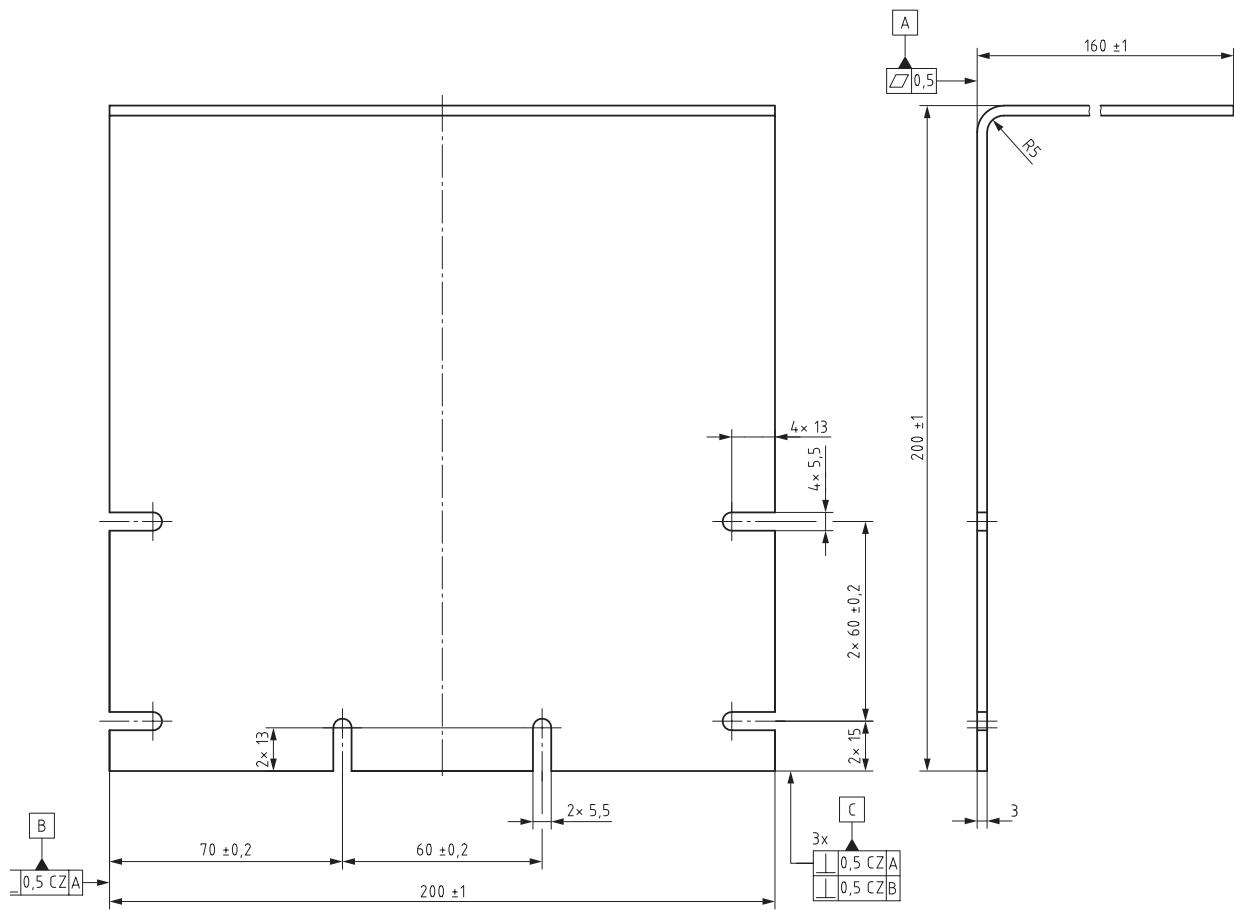
3  $\checkmark$  Rz 16 (✓)



4



5





**Materialbereitstellungsliste  
Elektropneumatische Steuerung****Verfahrenstechnologie/-technologin  
Metall****Wichtige Hinweise:**

- 1 Die Anschlussstellen der Ventile müssen gekennzeichnet sein (Ziffern).
- 2 Die Bauteile gemäß Materialbereitstellungsliste sind mit geeigneten Steckverschraubungen und Geräuschdämpfern fachgerecht bestückt auf der Montageplatte vormontiert jedem Prüfling bereitzustellen.
- 3 Der Zylinder muss in den Endlagen ungedämpft bereitgestellt werden.
- 4 Die Kompatibilität des Pneumatikanschlusses des Prüfungsbetriebs mit dem Prüfungsprodukt ist zu gewährleisten.
- 5 Die Montageplatte muss eine Schnellmontage der pneumatischen Bauteile gestatten, z. B. Schnellschraubverbindung durch Rändelmutter oder Steck- bzw. Klippmontage.
- 6 Zur Befestigung der mechanischen Baugruppe auf der Montageplatte müssen zusätzliche Befestigungs-elemente bereitgestellt werden. Alternativ kann der Träger für die mechanische Baugruppe verwendet werden.
- 7 Anstelle der aufgeführten nachfolgenden Positionen können auch vergleichbare betriebsübliche Materialien mit für die Anwendung ausreichenden Eigenschaften verwendet werden.

**I Bauteile und Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:**

Lfd. Nr.	An-zahl	Bauteilbenennung	Technische Angaben/Bemerkungen	Pos.-Nr. und Bez. im Aufbauplan
1	1	Montageplatte	Größe der Montageplatte 550 × 700 mm	1
2	4	Distanzbolzen	Ø18 × 120 mm, nach Skizze, mit Zylinderschraube M5 und Scheibe 5	2
3	1	Kennzeichnungsschild	ca. 60 × 30 mm, für die Prüflingsnummer	xxx
4	1	Doppeltwirkender Zylinder	Kolbendurchmesser: 25 mm, Hub: 100 mm, mit beidseitiger einstellbarer Endlagendämpfung und Permanentmagnet, 2 Stück Muttern am Kolbenstangen-gewinde	
5	1	5/2-Wegeventil	Beidseitig elektrisch betätigt, mit Magnetkupplungsdosen (24 V Gleichspannung) und dazu passender 1 m langer angeschlossener Anschlussleitung	-QM1
6	0	5/2-Wegeventil	Einseitig elektrisch betätigt, mit mechanischer Federrückstellung oder Druckrückstellung sowie Magnetkupplungs-dose (24 V Gleichspannung) und dazu passender 1 m langer angeschlossener Anschlussleitung	
7	1	3/2-Wegeventil	Betätigt durch Hebel oder Drehknopf mit Raste, in Ruhestellung Druckanschluss gesperrt, mit Steckverschrau-bung passend zum Kunststoffschlauch	-SJ1
8	2	Drosselrückschlagventil	Einstellbar, mit Einschraubgewinde empfohlen, passend zum bereitgestellten Zylinder	
9	1	Montagewinkel für elek-trische Signalgeber	Nach Skizze, andere Lösungen zur Montage der Signal-glieder sind zulässig.	3
10	2	Elektrischer Taster	Für Fronttafeleinbau, passend zum Montagewinkel, Kontaktanordnung: 1 Wechsler oder 1 Schließer und 1 Öffner	4
11	1	Leuchtmelder	Lampe 24 V, für Fronttafeleinbau, passend zum Montage-winkel	5
12	1	Stellschalter	Für Fronttafeleinbau, passend zum Montagewinkel, Kontaktanordnung: 1 Wechsler oder 1 Schließer und 1 Öffner	6

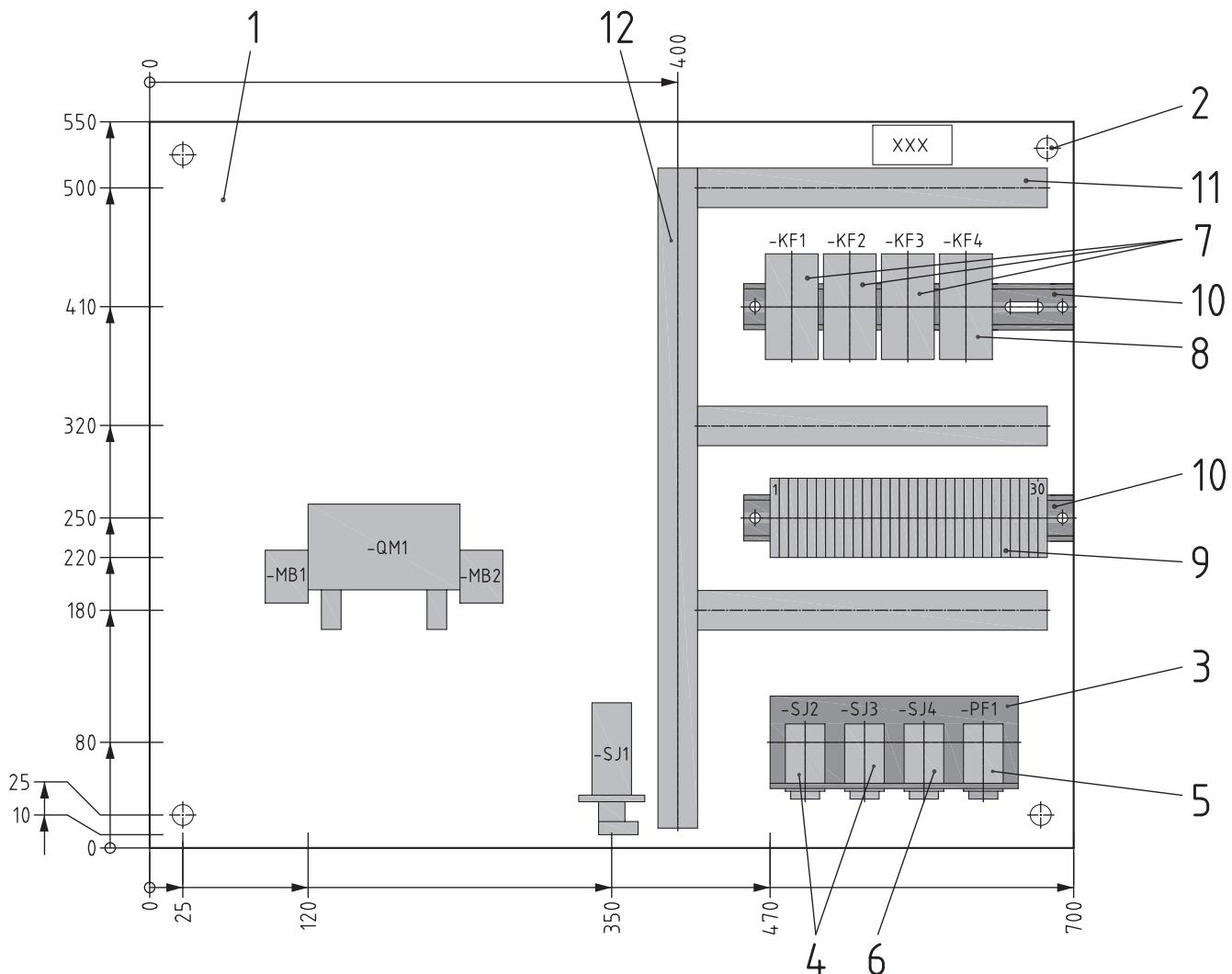
Lfd. Nr.	Anzahl	Bauteilbenennung	Technische Angaben/Bemerkungen	Pos.-Nr. und Bez. im Aufbauplan
13	3	Relais	Spule 24 V Gleichspannung, Kontaktanordnung: mind. 3 Wechsler oder 3 Schließer und 3 Öffner mit Sockel und Schraubklemmanschlüssen, für Montage auf Hutschiene	7
14	1	Relais, ansprechverzögert bis ca. 30 s	Spule 24 V Gleichspannung, Kontaktanordnung: mind. 1 Wechsler oder 1 Schließer und 1 Öffner mit Schraubklemmanschlüssen, für Montage auf Hutschiene	8
15	30	Reihenklemmen	Maximal 2,5 mm <sup>2</sup>	9
16	2	Hutschiene	Passend zu Relaissockel und Reihenklemmen, 250 mm lang	10
17	4	Kabelkanal	Maximal 30 mm breit, geschlitzt, 3 × ca. 265 mm lang, 1 × ca. 500 mm lang	11, 12
18	2	Näherungsschalter	Durch Permanentmagnet betätigt (Reedschalter), passend zum bereitgestellten Zylinder, Anschluss schraub- oder steckbar, mit 1 m langer angeschlossener Anschlussleitung	
19	X	Wechselsteck-verschraubung	Schwenkbar, Abgang passend zum bereitgestellten Kunststoffschlauch, Steckanschluss passend zu den bereitgestellten Bauteilen	
20	0	T-Steckverbindung	Passend zum bereitgestellten Kunststoffschlauch	
21	3 m	Kunststoffschlauch	Passend zu den bereitgestellten Anschlüssen, Innendurchmesser mind. 2 mm	
22	5	Mehrachschlauchklemmleiste für ca. 4 Schläuche oder 15 Schlauchbinder *)	Zum Befestigen der Kunststoffschlauchleitungen auf der Montageplatte	
23	X	Brücken für Reihenklemmen	Siehe Klemmenbelegungsplan: 3-poliger Näherungsschalter (Elektropneumatische Vormontage)	
24	10 m	Kunststoffaderleitung	H05V-K, 0,75 mm <sup>2</sup> , Farbe beliebig	
25	50	Aderendhülsen	0,75 mm <sup>2</sup>	
26	25	Kabelbinder		
27	X	Klebeetikett	Ca. 7 × 15 mm, zur Kennzeichnung der bereitgestellten Bauteile	
28	2	Anschlussleitung	H07V-K, 1,0 mm <sup>2</sup> , je 1,5 m lang mit Büschelstecker (Bananenstecker) Ø4 mm	
29	1	Schraubendreher	Zum Einstellen der Endlagendämpfung	
30	1	Rohrleitung	Präzisionsstahlrohr D = 6 × 1 × 400 mm, EN 10305, E235+N	
31	1	Pneumatischer Anschluss	Verbindung von Rohrleitung zu Kunststoffschlauch – 2 Einschraubverschraubung NW 06 G1/8" – 2 Muffe G1/8" – 1 Steckverschraubung 1/8" – 6 mm – 1 L-Steckverschraubung 1/8" – 6 mm	
32	2	Halterungsschelle mit Tragschiene	DIN 3015 T1 A, Schelle in Blockform Größe 1, für Rohrleitung 6 mm mit 2 Innensechskantschrauben M6 × 20 ISO 4762 mit Unterlegscheiben und 2 Tragschienennuttern, nach Skizze, 1 Tragschiene 100 mm, nach Skizze	

\*) oder anderes, für eine einwandfreie gebündelte Schlauchführung und -befestigung geeignetes Installationsmaterial

**Materialbereitstellungsliste  
Aufbauplan Montageplatte**

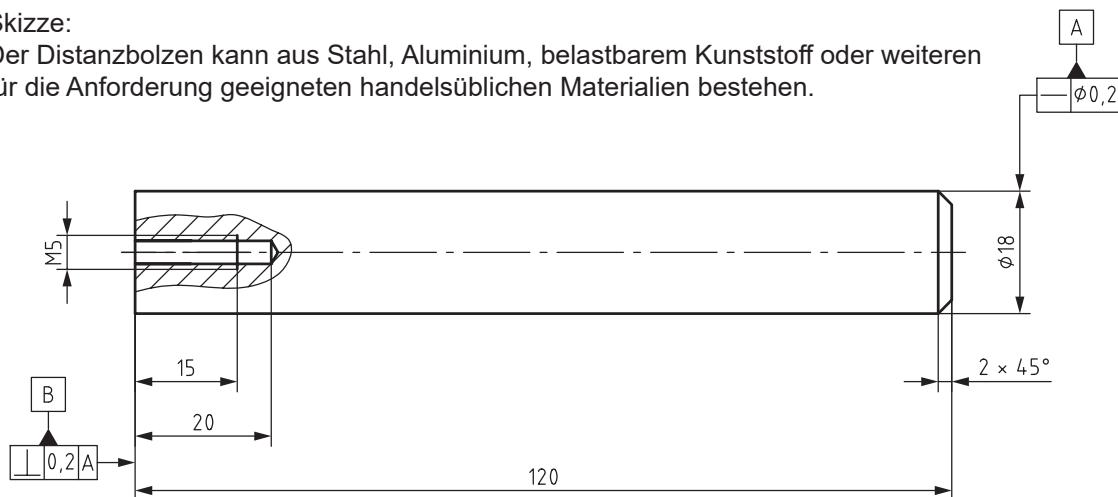
**Verfahrenstechnologie/-technologin  
Metall**

Bitte beachten: Zeichnung ist eine Prinzipdarstellung und nicht maßstäblich!  
Die genauen Montagemaße richten sich nach dem Lochraster und den Bauteilgrößen.  
Die Bauteile sind fachgerecht mittels Schnellschraub- oder Stecksystem zu montieren.



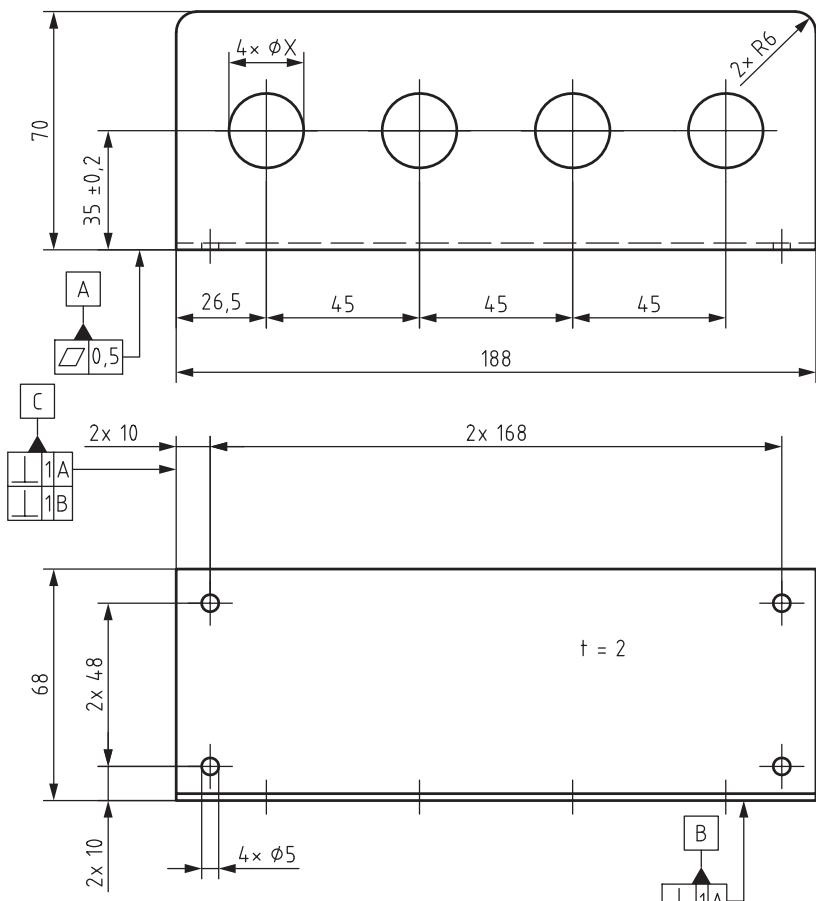
Skizze:

Der Distanzbolzen kann aus Stahl, Aluminium, belastbarem Kunststoff oder weiteren für die Anforderung geeigneten handelsüblichen Materialien bestehen.



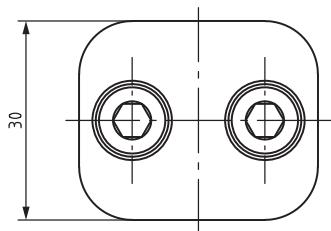
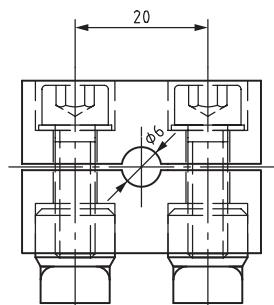
Skizze:

Montagewinkel für elektrische Signalgeber

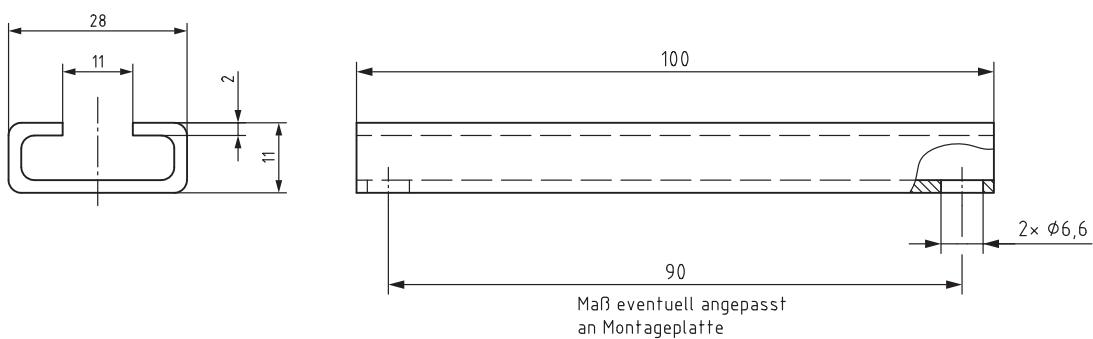


Maß X richtet sich nach den  
verwendeten Bauteilen  
Halbzeug Stahl- oder  
Aluminiumblech

Skizze:  
Halterungsschelle  
nach DIN 3015



Skizze:  
Tragschiene  
nach DIN 3015



Bitte beachten:

Die Skizzen sind nicht maßstäblich.  
Sie dienen lediglich der Veran-  
schaulichung

## **Materialbereitstellungsliste Elektropneumatische Vormontage**

## **Verfahrenstechnologie/-technologin Metall**

### Klemmenbelegungsplan 3-polig