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, 17. September 2026

Änderungsmitteilung
Für den Ausbildungsbetrieb
Für den Prüfungsausschuss

Abschlussprüfung Teil 2, Winter 2026/27
4023 Industriemechaniker/-in – Maschinen- und Anlagenbau
Arbeitsaufgabe, Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb

Sehr geehrte Damen und Herren,

wir möchten Sie darauf hinweisen, dass in der Materialbereitstellungsliste Korrekturen eingetragen wurden.

Seite 3: **richtig ist**, vorgefertigt nach Pos.-Nr. 6

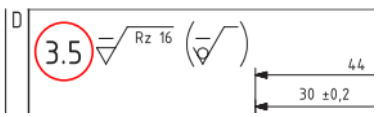
Zusammenbau

1.	4	Vierkantstahl	15* × 15	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 6

Seite 4: **richtig ist,** 1 Sicherungsring 10 x 1

14.	1	Sicherungsring	10 × 1

Seite 20: Pos.-Nr. 3.5 wurde eingekreist, das Bauteil wird vorgefertigt



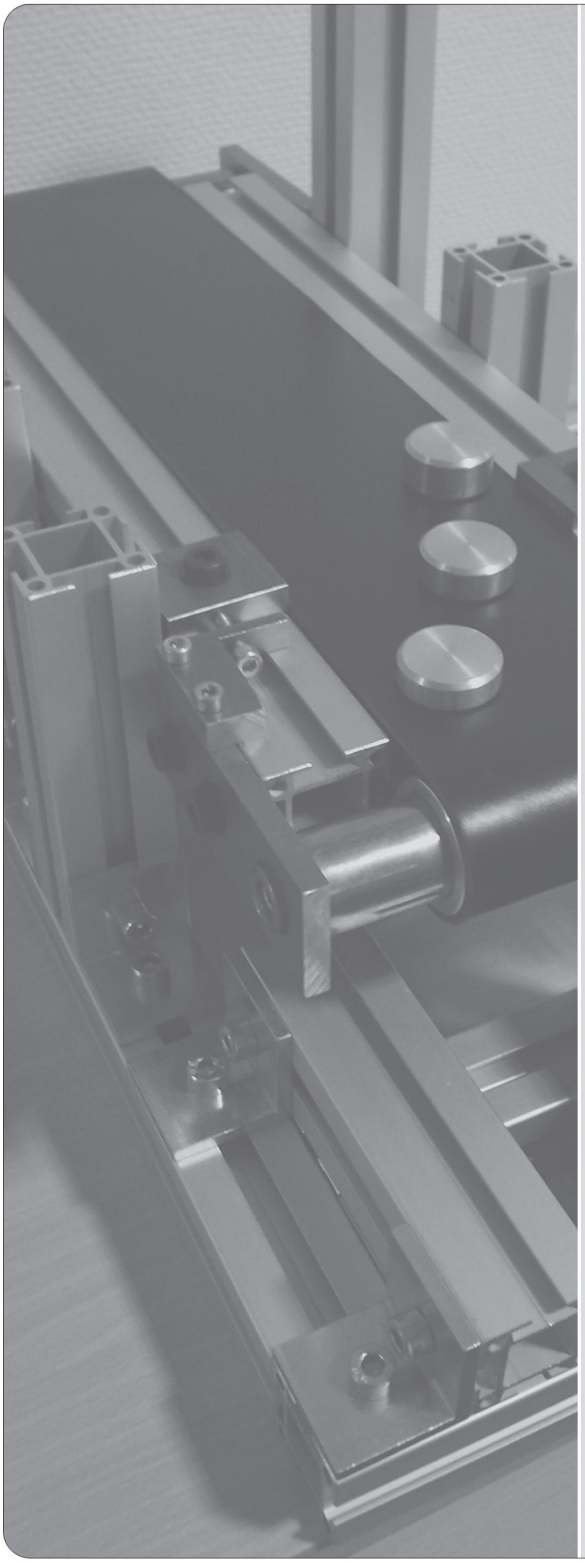
Diese Änderungen können nicht auf den original gedruckten Unterlagen bereitgestellt werden.

Bitte informieren Sie Ihre Ausbildungsbetriebe bzw. Ihre Prüfungsausschüsse.

Mit freundlichen Grüßen

Ihre
IHK Region Stuttgart
PAL – Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelentwicklungsstelle

Industrie- und Handelskammer



Abschlussprüfung Teil 2

Industriemechaniker/-in
Maschinen- und Anlagenbau

Berufs-Nr.
4023

Arbeitsauftrag

Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb

Prüfungsunterlagen für den Prüfling

Winter 2026/27

W26 4023 B

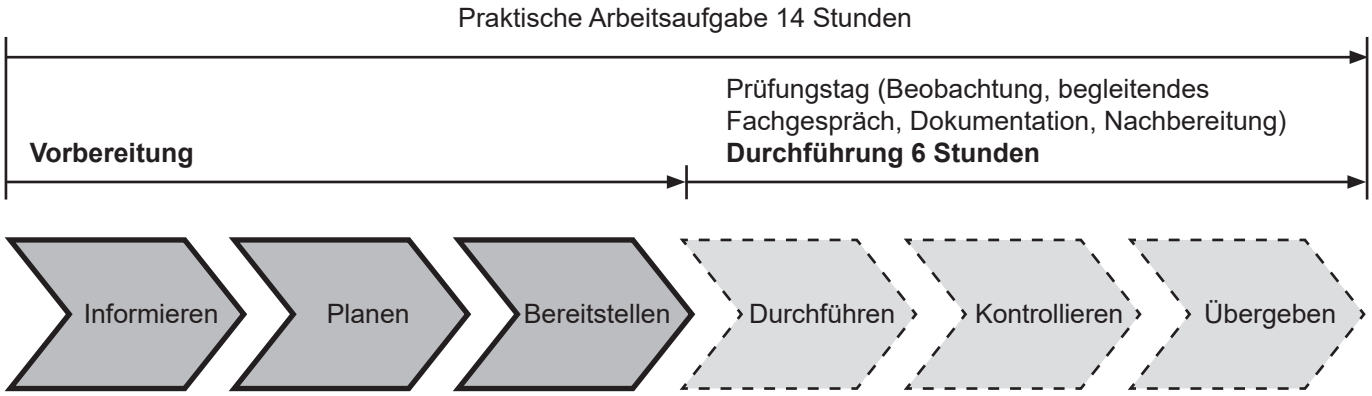
IHK
PAL - Prüfungsaufgaben- und Lehrmittelentwicklungsstelle
IHK Region Stuttgart

© 2026, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten

IHK

Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2026/27

Vorbereitung der praktischen Arbeitsaufgabe	**Industriemechaniker/-in** Maschinen- und Anlagenbau



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.

IHK

Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2026/27

Materialbereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb	**Industriemechaniker/-in** Maschinen- und Anlagenbau

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**[1)] entsprechen. Für deren Längenmaße gilt eine Toleranz von ±0,3 mm.
Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen $\overline{\nabla Rz\ 16}$). Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern * gekennzeichneten Maße gilt $\overline{\nabla}$.
Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 (⌭).

[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.-Nr. 2.17
14.	1	Rundstahl	30* × 40	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.14

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.	4	Vierkantstahl	15* × 15	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 6

Baugruppe 2

1.	1	Flachstahl	40* × 10* × 100	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.5
2.	1	Flachstahl	40* × 10* × 100	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.6
3.	1	Flachstahl	40* × 10* × 100	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.7
4.	1	Flachstahl	40* × 10* × 100	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.8
5.	1	Flachstahl	75* × 8* × 95	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.9.1
6.	1	Flachstahl	75* × 8* × 95	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.9.2
7.	2	Flachstahl	40* × 10* × 35	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.10
8.	1	Flachstahl	40* × 10* × 35	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.11
9.	1	Flachstahl	40* × 10* × 35	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.12
10.	1	Flachstahl	60* × 30* × 75	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.13

Baugruppe 2

11.	1	Rundstahl	40 × 202–0,2	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.15
12.	1	Rundstahl	40 × 202–0,2	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.16
13.	1	Rundstahl	20 × 198	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.18
14.	1	Rundstahl	40 × 202–0,2	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.19
15.	1	Sechskantstahl	19 × 52	EN 10278	11SMn30+C	
16.	1	Rundstahl	16 × 87	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 2.21

Baugruppe 3

1.	1	Flachstahl	56 × 16* × 105,5	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Skizze 1
2.	1	Flachstahl	40* × 12* × 50	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Skizze 2
3.	1	Flachstahl	20* × 10* × 62	EN 10278	S235JRC+C	
4.	1	Flachstahl	20* × 10* × 62	EN 10278	S235JRC+C	
5.	1	Flachstahl	32* × 16* × 44	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 3.5
6.	1	Flachstahl	25* × 15 × 49	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 3.6
7.	1	Flachstahl	12* × 6* × 78	EN 10278	S235JRC+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 3.7
8.	1	Rundstahl	16* × 50	EN 10278	11SMn30+C	
9.	1	Rundstahl	30* × 9	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Pos.-Nr. 3.9
10.	1	Hohlprofil	20* × 20* × 1,5* – 110	EN 10305	S235JR	

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

Baugruppe 2

1.	4	Rillenkugellager	F63800		*d* = 10; *D* = 19; *B* = 7	siehe Skizze 3
2.	6	Rillenkugellager	61804	DIN 625	*d* = 20; *D* = 32; *B* = 7	
3.	12	Zylinderschraube	M4 × 8	ISO 4762	8.8	
4.	4	Zylinderschraube	M5 × 16	ISO 4762	8.8	
5.	2	Zylinderschraube	M5 × 30	ISO 4762	8.8	
6.	1	Zylinderschraube	M6 × 55	ISO 4762	8.8	
7.	2	Zylinderschraube	M8 × (20)	ISO 4762	8.8	Befestigung *t* = 8,0 mm
8.	8	Zylinderschraube	M8 × (20)	ISO 4762	8.8	Befestigung *t* = 8,5 mm
9.	2	Zylinderschraube	M8 × (20)	ISO 4762	8.8	Befestigung *t* = 10,0 mm
10.	2	Zylinderschraube	M8 × (70)	ISO 4762	8.8	Befestigung *t* = 59,4 mm
11.	2	Sechskantmutter	M5	ISO 4032	8	
12.	12	Scheibe	4	ISO 7089	200 HV	
13.	3	Kegelrad	90°; *m* 2; *z* 16		11SMn30Pb	siehe Pos.-Nr. 2.34
14.	1	Sicherungsring	10 × 1	ISO 471	St	
15.	3	Gewindestift	M4 × 8	ISO 4026	45H	

Baugruppe 3

1.	1	Kegelrad	90°; *m* 2; *z* 16		11SMn30Pb	siehe Pos.-Nr. 3.11
2.	2	Zylinderschraube	M8 × 40	ISO 4762	8.8	
3.	6	Zylinderschraube	M5 × 12	ISO 4762	8.8	
4.	1	Flachkopfschraube	M5 × 6	DIN 923	5.8	
5.	2	Zylinderschraube	M5 × 10	ISO 1207	5.8	
6.	1	Zylinderstift	5 × 14 – A	ISO 8734	St	
7.	4	Zylinderstift	5 × 20 – A	ISO 8734	St	
8.	1	Gewindestift	M4 × 8	ISO 4026	45H	

IV Hilfsmittel für 1 bis 5 Prüflinge

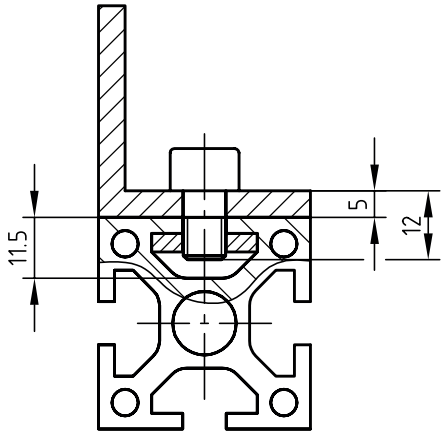
1.	1	Rundstahl	30* × 50	EN 10278	11SMn30+C	vorgef. nach Skizze 4 (Einpresshilfe)

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.

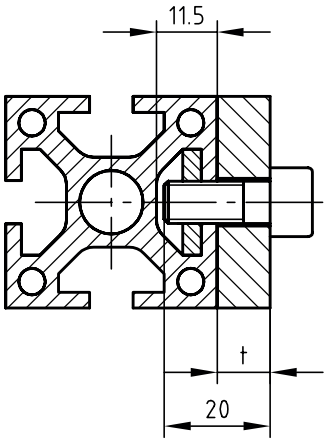
Hinweis:

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:

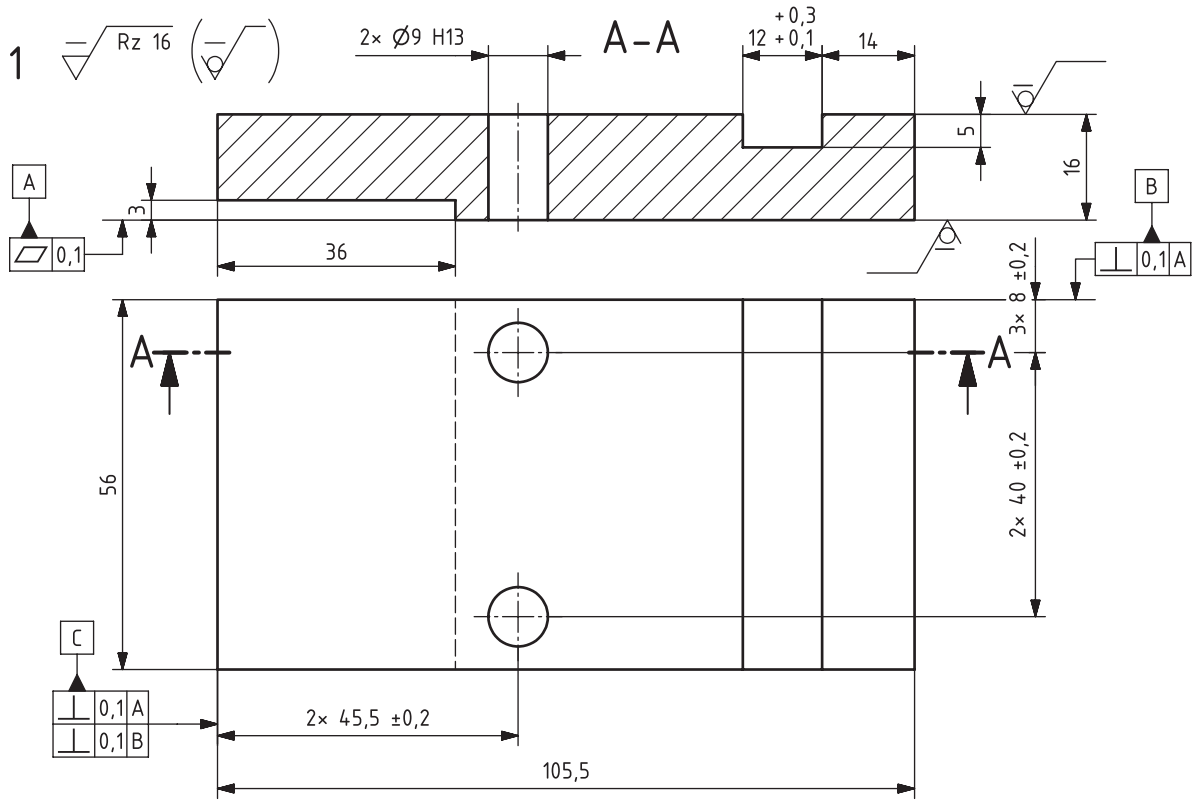


Beispiel einer Befestigung am Profil:

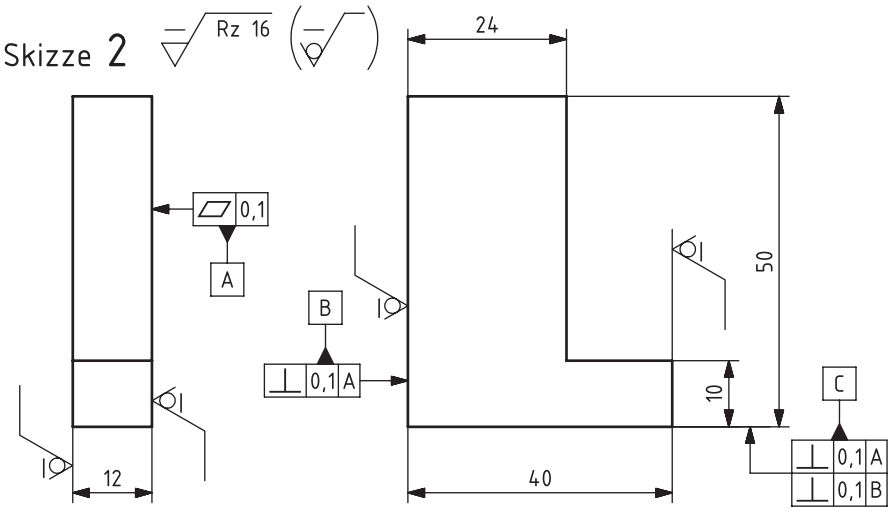


Befestigung t = 10 mm

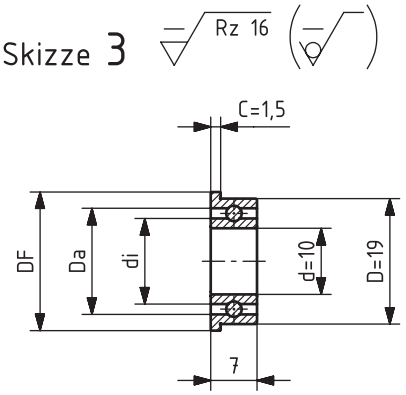
Skizze 1



Skizze 2

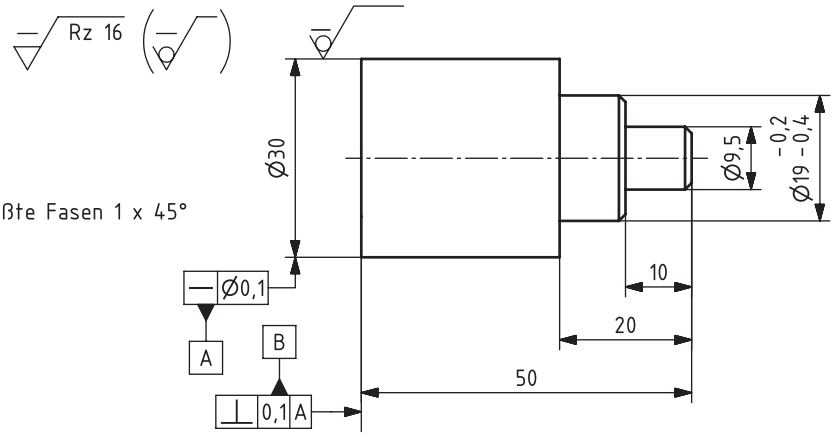


Skizze 3



Toleranzen und restliche Maße sind vom Hersteller abhängig.

Skizze 4



nicht bemaßte Fasen 1 x 45°

IHK

Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2026/27

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

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

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.

IHK

Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2026/27

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

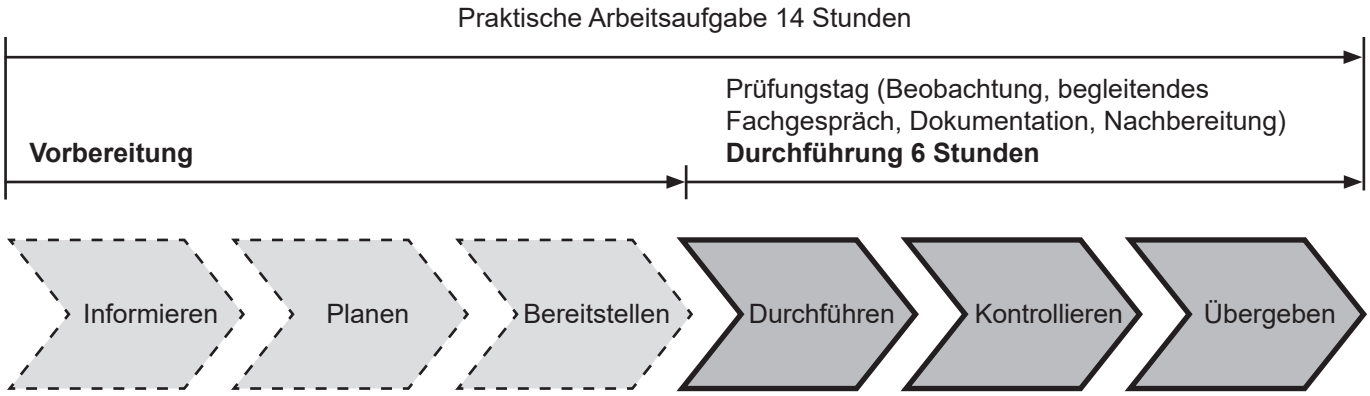
3. 1 Drehmaschine
3.1 1 Dreibackenfutter (ggf. weiche ausgedrehte Backen, Vierbackenfutter)
3.2 Spannzangen
3.3 1 Mitlaufende Zentrierspitze
3.4 1 Bohrfutter (ggf. Reduzierhülsen)
3.5 Drehwerkzeuge

4. 1 Fräsmaschine
4.1 Maschinenschraubstock
4.2 Teilapparat mit Dreibackenfutter und/oder Spannzange(n)
4.3 Spannzangen
4.4 Unterlagen
4.5 Fräswerkzeuge

IHK

Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2026/27

Information zur Durchführung der praktischen Arbeitsaufgabe	**Industriemechaniker/-in** Maschinen- und Anlagenbau



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

IHK

Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2026/27

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 prozessrelevanten Qualifikationen in Bezug auf die Durchführung der Arbeitsaufgabe bewertet.

6 Funktionsbeschreibung der Baugruppe

Die Spannung des Bands (Pos.-Nr. 2.22) wird über die Zylinderschrauben (Pos.-Nr. 2.27) eingestellt. Durch Drehen des Handrads (Pos.-Nr. 2.17) in Laufrichtung überträgt die Antriebswelle (Pos.-Nr. 2.15) eine Drehbewegung über das Band (Pos.-Nr. 2.22) auf die Abtriebswelle (Pos.-Nr. 2.19). Ausgehend von der Abtriebswelle (Pos.-Nr. 2.19) wird über die Kegelräder (Pos.-Nrn. 2.34) die Kegelradwelle (Pos.-Nr. 2.21) angetrieben. Das obere Kegelrad (Pos.-Nr. 2.34) überträgt seine Drehbewegung auf das Kegelrad (Pos.-Nr. 3.11), die Welle (Pos.-Nr. 3.8) und den Exzenter (Pos.-Nr. 3.9). Das Pleuel (Pos.-Nr. 3.7) bewegt sich mit einer oszillierenden Bewegung hin und her, so dass der Schieber (Pos.-Nr. 3.6) eine Hubbewegung je Umdrehung des Handrads (Pos.-Nr. 2.17) ausführt. Der Schieber (Pos.-Nr. 3.6) vereinzelt je Umdrehung des Handrads (Pos.-Nr. 2.17) ein Werkstück (Pos.-Nr. 6) aus dem Magazin (Pos.-Nr. 3.10). Durch die gleichzeitige Bewegung des Bands (Pos.-Nr. 2.22) in Transportrichtung wird das Werkstück (Pos.-Nr. 6) befördert.

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.

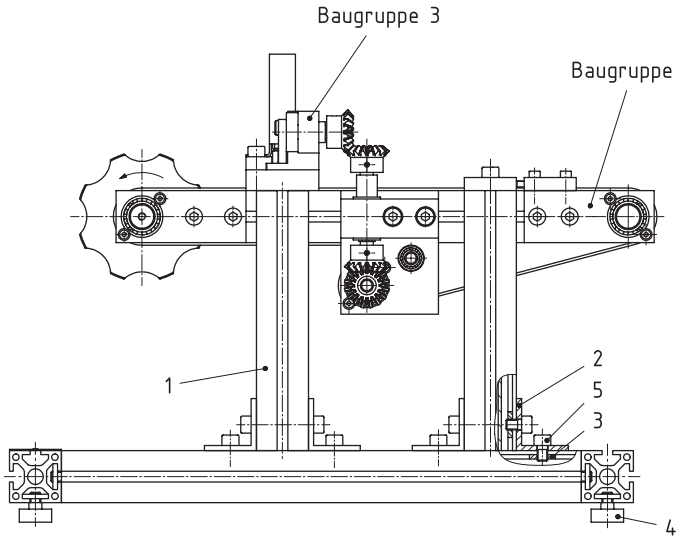
Alle Arbeitsschritte müssen unter Berücksichtigung der vom Kunden geforderten Merkmale und des Arbeitsauftrags durchgeführt werden. Merkmale sind wie folgt auf der Zeichnung gekennzeichnet:

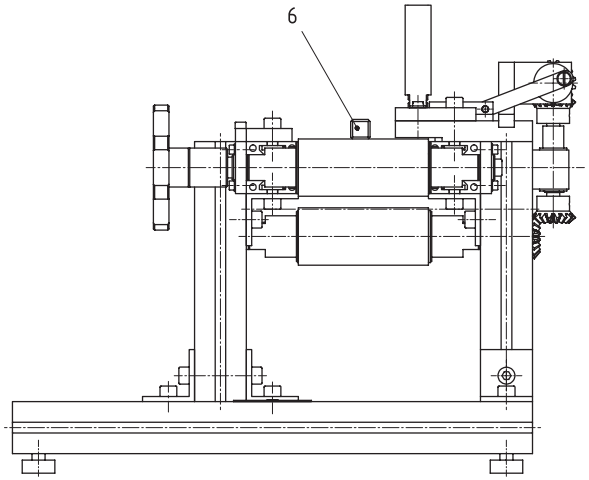


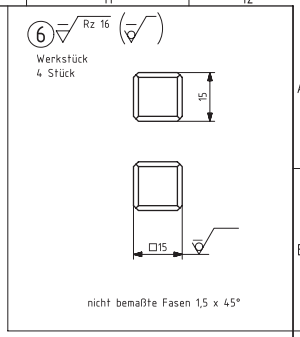
Überprüfen Sie mithilfe des Arbeitsblatts „Kontrolle“ Ihren Arbeitsauftrag. Entscheiden Sie selbst und anhand der Merkmale, zu welchem Zeitpunkt Sie eine Kontrolle durchführen. Beurteilen Sie, ob die vorgegebenen Merkmale erfüllt sind. Dokumentieren Sie dabei Ihre Istmaße und Entscheidung in der Tabelle.

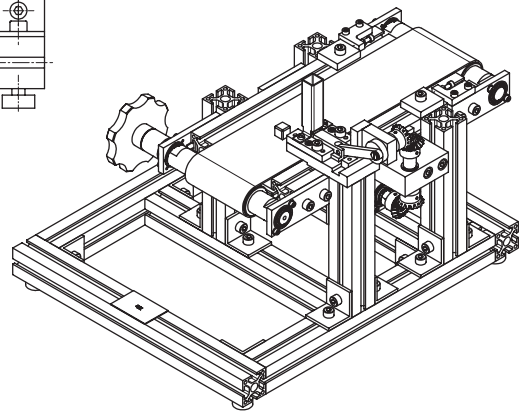
8 Abgabe der Unterlagen

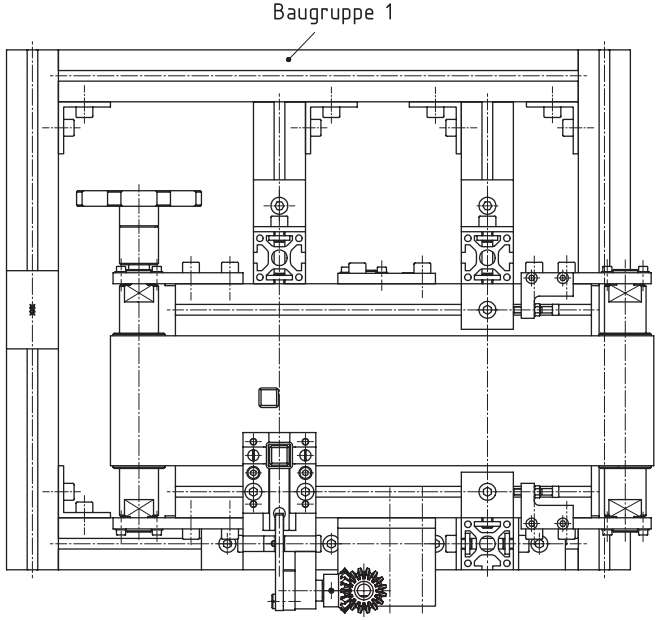
Vergewissern Sie sich, dass alle von Ihnen bearbeiteten Unterlagen, auch Ihre eigenen Dokumentationen, Skizzen und Notizen, mit Ihrem Vor- und Familiennamen sowie Ihrer Prüflingsnummer versehen sind.

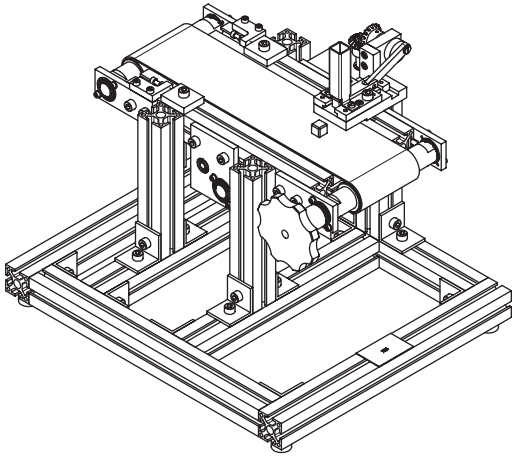












Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)
6	4	Werkstück		S235JRC+C	Vierkant EN 10278 – 15 x 15
5	X	Zylinderschraube M8 x 12	ISO 4762	8.8	bzw. passend zum Profilsystem
4	4	Fuß M8			passend zum Profilsystem
3	X	Gewindeplatte			passend zum Profilsystem
2	X	Winkel			passend zum Profilsystem
1	4	Profil		EN AW-Al MgSi0,5	40 × 40 × 200 EN 12020
	1	Baugruppe 3			
	1	Baugruppe 2			
	1	Baugruppe 1			

Prüfung: Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2026/27

Beruf: Industriemechaniker/-in

Fachrichtung/Schwerpunkt/Einsatzgebiet: Maschinen- und Anlagenbau

Maßstab: —

Toleranzierung:

Prüflingsnummer: XXX

IHK

Titel, zusätzlicher Titel: Zusammenbau /ZSB) Bandsystem

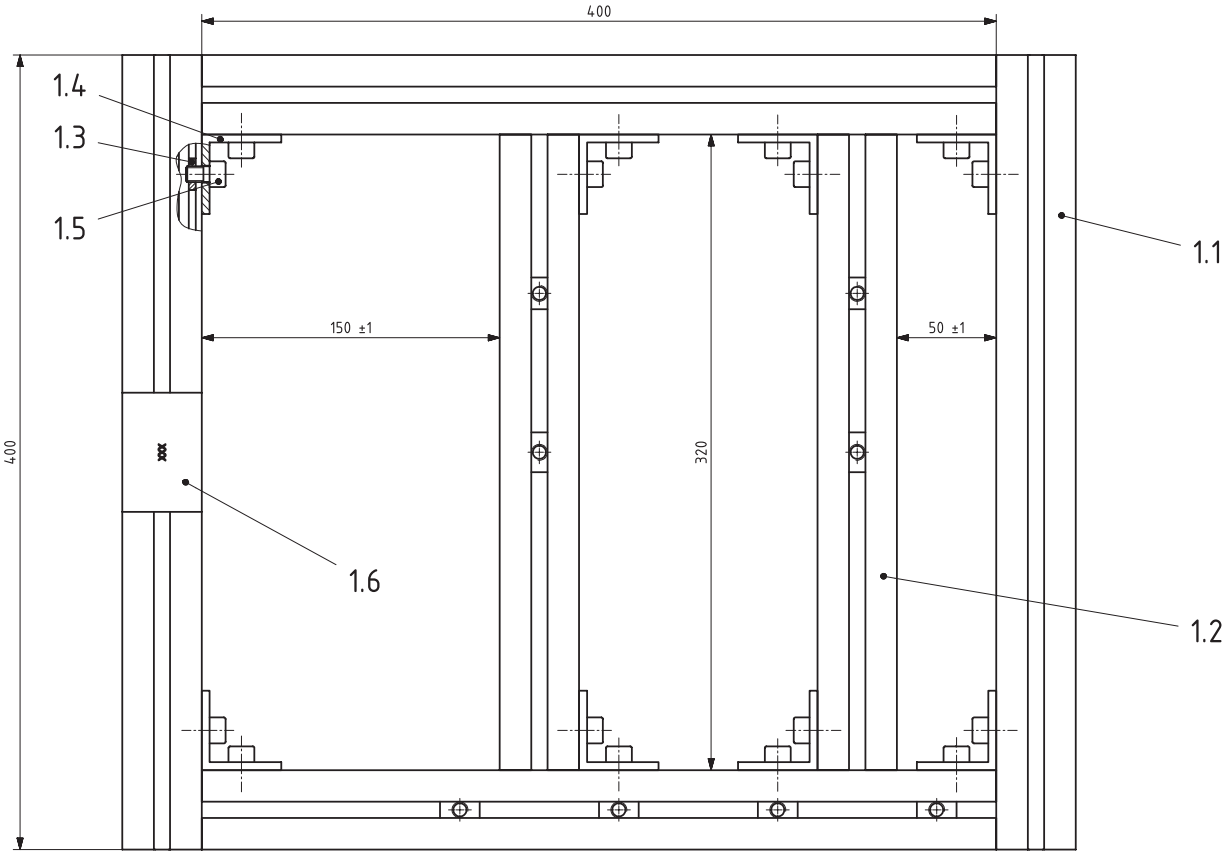
Vorgabezeit: 6 h

Ausgabedatum: 11.03.2026

Format: A2

Blatt: 1(10)

© 2026, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W26 4023 P1-ar-wel0-sgu



(Baugruppe 1 vormontiert)

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Bemerkung
1.6	1	Kennzeichnungsschild			ca. 40 × 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		Generisch	passend zum Profilsystem
1.2	2	Profil		EN AW-Al MgSi0,5	40 × 40 × 320 EN 12020
1.1	4	Profil		EN AW-Al MgSi0,5	40 × 40 × 400 EN 12020

Prüfung: Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2026/27

Beruf: Industriemechaniker/-in

Fachrichtung/Schwerpunkt/Einsatzgebiet: Maschinen- und Anlagenbau

Maßstab: —

Tolerierung:

Prüflingsnummer: XXX

IHK

Titel, zusätzlicher Titel: Baugruppe 1 (BG1) Bandsystem

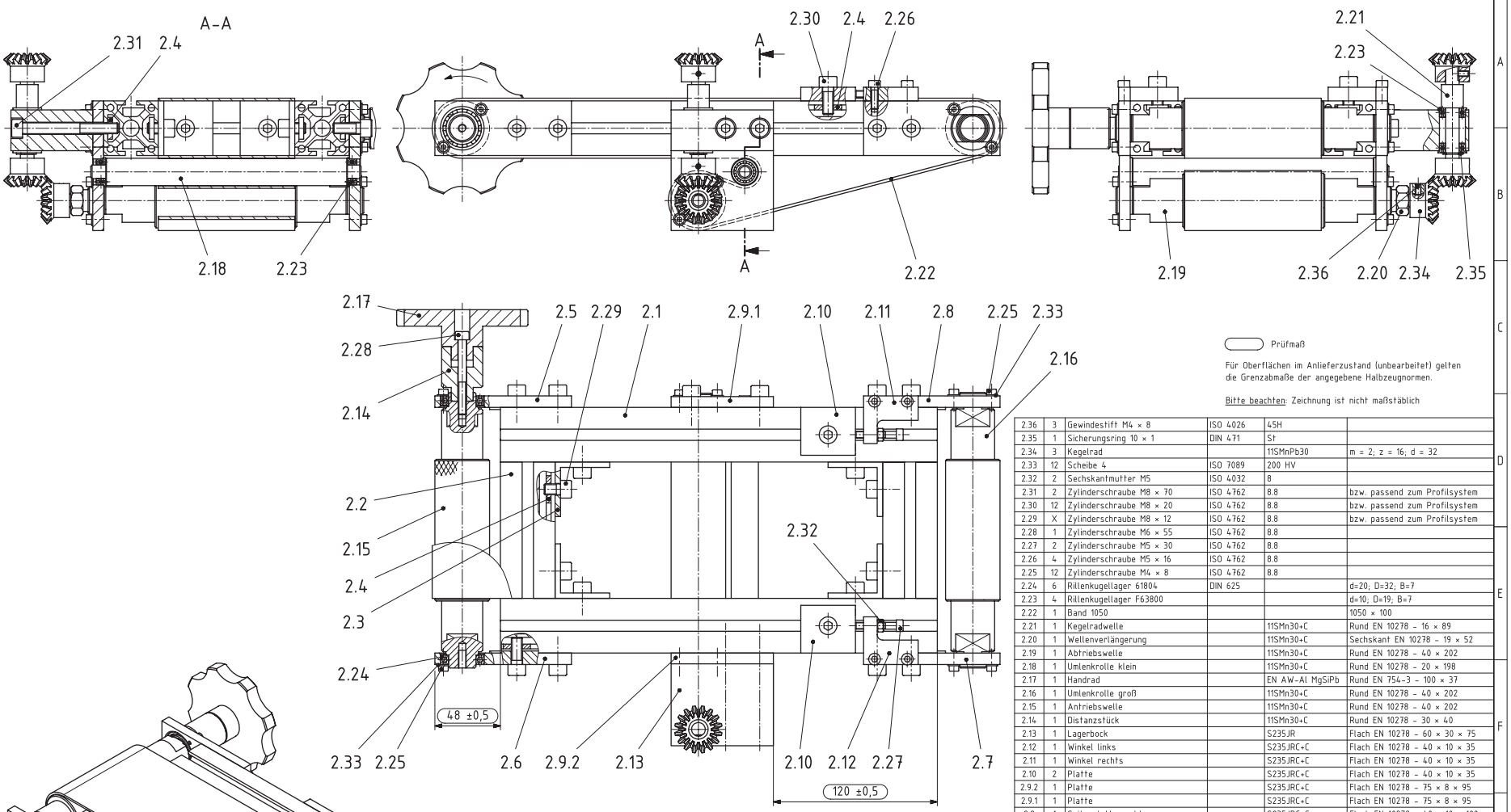
Vorgabezeit:

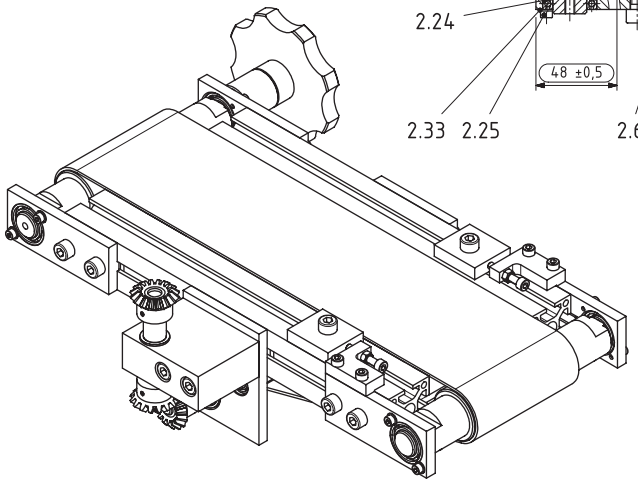
Ausgabedatum: 11.03.2026

Format: A3

Blatt: 2(10)

© 2026, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W26 4023 P1-ar-weiß-sgu


A-A
2.31
2.4
2.18
2.23
2.30
2.4
2.26
A
A
2.22
2.21
2.23
2.19
2.36
2.20
2.34
2.35
2.17
2.28
2.14
2.5
2.29
2.1
2.9.1
2.10
2.11
2.8
2.25
2.33
2.16
2.2
2.15
2.4
2.3
2.32
2.24
48 ±0,5
2.33
2.25
2.6
2.9.2
2.13
2.10
2.12
2.27
2.7
120 ±0,5



Prüfmaß

Für Oberflächen im Anlieferzustand (unbearbeitet) gelten die Grenzabmaße der angegebene Halbzeugnormen.

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug (nach Materialbereitstellungsliste)
2.36	3	Gewindestift M4 × 8	ISO 4026	45H	
2.35	1	Sicherungsring 10 × 1	DIN 471	St	
2.34	3	Kegelrad		11SMnPb30	m = 2; z = 16; d = 32
2.33	12	Scheibe 4	ISO 7089	200 HV	
2.32	2	Sechskantmutter M5	ISO 4032	8	
2.31	2	Zylinderschraube M8 × 70	ISO 4762	8.8	bzw. passend zum Profilsystem
2.30	12	Zylinderschraube M8 × 20	ISO 4762	8.8	bzw. passend zum Profilsystem
2.29	X	Zylinderschraube M8 × 12	ISO 4762	8.8	bzw. passend zum Profilsystem
2.28	1	Zylinderschraube M6 × 55	ISO 4762	8.8	
2.27	2	Zylinderschraube M5 × 30	ISO 4762	8.8	
2.26	4	Zylinderschraube M5 × 16	ISO 4762	8.8	
2.25	12	Zylinderschraube M4 × 8	ISO 4762	8.8	
2.24	6	Rillenkugellager 61804	DIN 625		d=20; D=32; B=7
2.23	4	Rillenkugellager F63800			d=10; D=19; B=7
2.22	1	Band 1050			1050 × 100
2.21	1	Kegelradwelle		11SMn30+C	Rund EN 10278 – 16 × 89
2.20	1	Wellenverlängerung		11SMn30+C	Sechskant EN 10278 – 19 × 52
2.19	1	Abtriebswelle		11SMn30+C	Rund EN 10278 – 40 × 202
2.18	1	Umlenkrolle klein		11SMn30+C	Rund EN 10278 – 20 × 198
2.17	1	Handrad		EN AW-Al MgSiPb	Rund EN 754-3 – 100 × 37
2.16	1	Umlenkrolle groß		11SMn30+C	Rund EN 10278 – 40 × 202
2.15	1	Antriebswelle		11SMn30+C	Rund EN 10278 – 40 × 202
2.14	1	Distanzstück		11SMn30+C	Rund EN 10278 – 30 × 40
2.13	1	Lagerbock		S235JR	Flach EN 10278 – 60 × 30 × 75
2.12	1	Winkel links		S235JRC+C	Flach EN 10278 – 40 × 10 × 35
2.11	1	Winkel rechts		S235JRC+C	Flach EN 10278 – 40 × 10 × 35
2.10	2	Platte		S235JRC+C	Flach EN 10278 – 40 × 10 × 35
2.9.2	1	Platte		S235JRC+C	Flach EN 10278 – 75 × 8 × 95
2.9.1	1	Platte		S235JRC+C	Flach EN 10278 – 75 × 8 × 95
2.8	1	Seitenplatte rechts		S235JRC+C	Flach EN 10278 – 40 × 10 × 100
2.7	1	Seitenplatte links		S235JRC+C	Flach EN 10278 – 40 × 10 × 100
2.6	1	Seitenplatte links		S235JRC+C	Flach EN 10278 – 40 × 10 × 100
2.5	1	Seitenplatte rechts		S235JRC+C	Flach EN 10278 – 40 × 10 × 100
2.4	X	Gewindeplatte			passend zum Profilsystem
2.3	X	Winkel			passend zum Profilsystem
2.2	2	Profil		EN AW-Al MgSi0,5	40 × 40 × 100 EN 12020
2.1	2	Profil		EN AW-Al MgSi0,5	40 × 40 × 320 EN 12020

Prüfung: Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2026/27

Beruf: Industriemechaniker/-in

Fachrichtung/Schwerpunkt/Einsatzgebiet: Maschinen- und Anlagenbau

Maßstab: —

Toleranzierung:

Prüfungsnummer: XXX

IHK

Titel, zusätzlicher Titel: Baugruppe 2 (BG2) Bandsystem

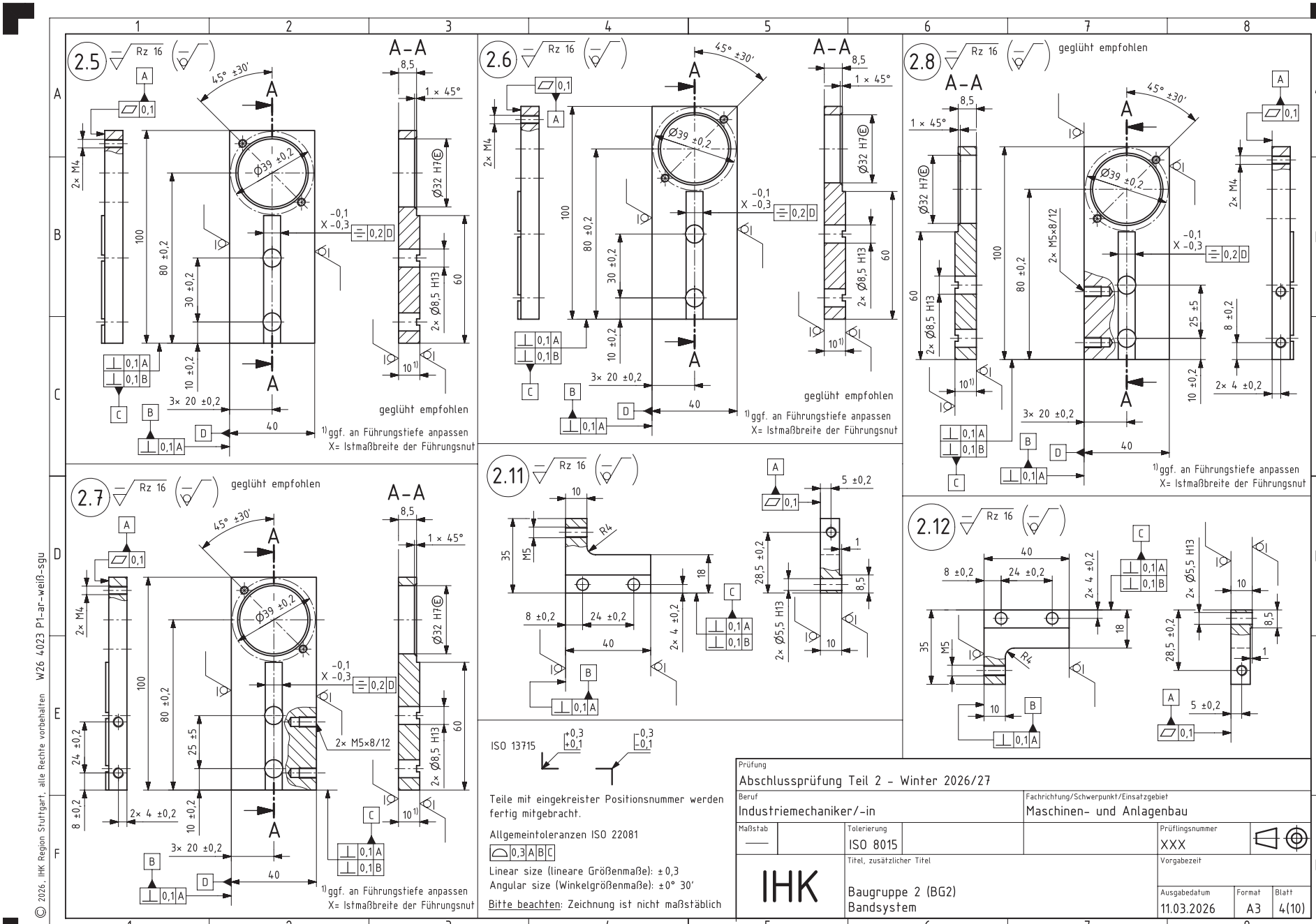
Vorgabezeit:

Ausgabedatum: 11.03.2026

Format: A2

Blatt: 3(10)

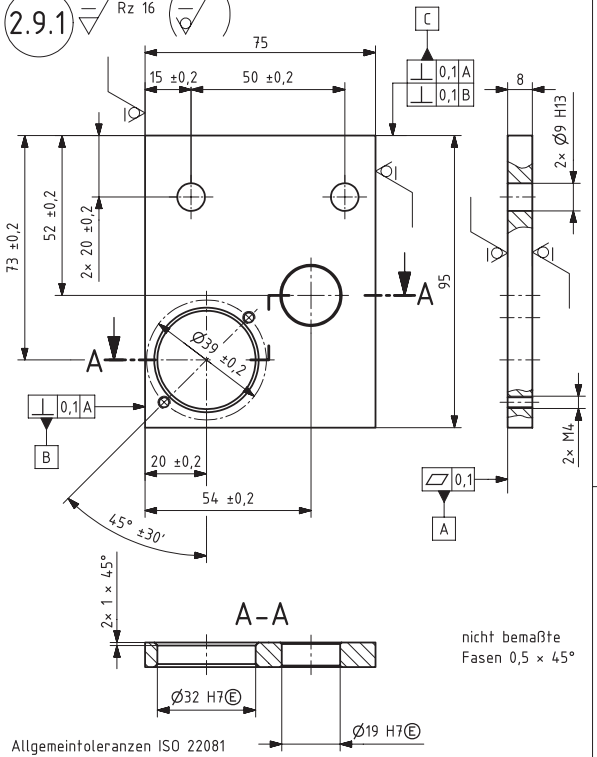
© 2026, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W26 4023 P1-ar-weiß-sgu



© 2026, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W26 4023 P1-ar-weiß-sgu

2.9.1

Rz 16



nicht bemaßte Fasen 0,5 × 45°

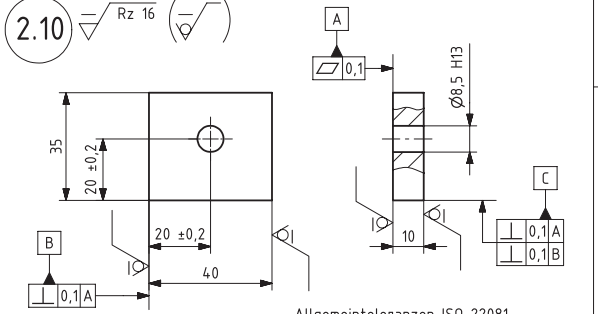
Allgemeintoleranzen ISO 22081

0,3 A B C

Linear size (lineare Größenmaße): ± 0,3
Angular size (Winkelgrößenmaße): ±0° 30'

2.10

Rz 16



Allgemeintoleranzen ISO 22081

0,3 A B C

Linear size (lineare Größenmaße): ± 0,3
Angular size (Winkelgrößenmaße): ±0° 30'

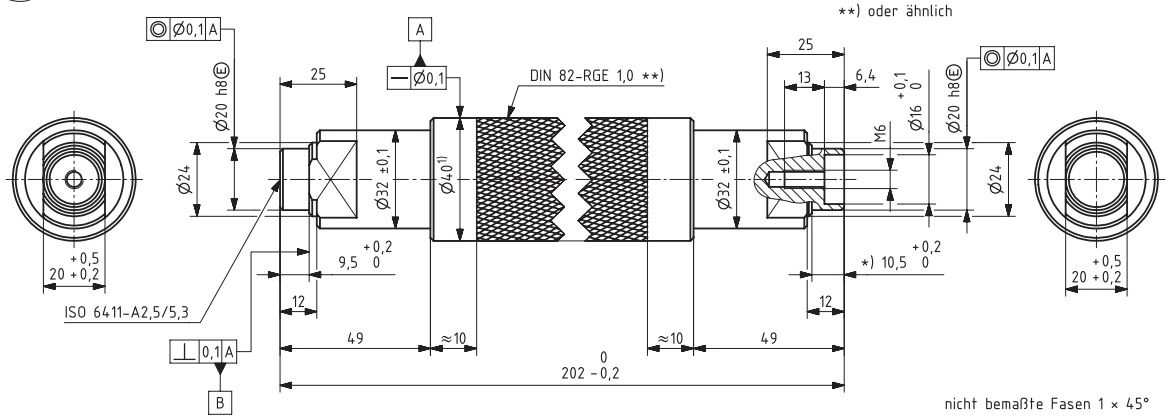
2.19

Rz 16

*) Maß wurde von 9,5 auf 10,5 geändert und muss ggf. nachgearbeitet werden.

**) oder ähnlich

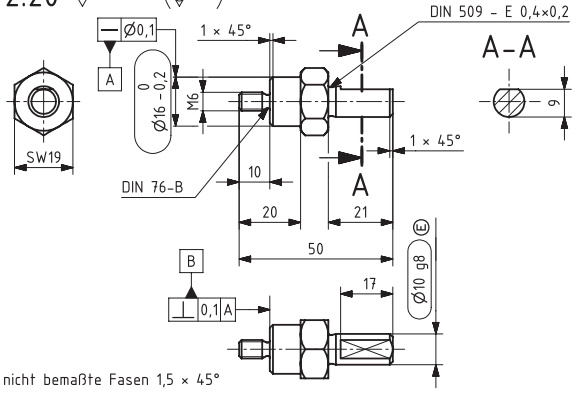
1) Rand ggf. auf Ø39,5 blank gedreht



nicht bemaßte Fasen 1 × 45°

2.20

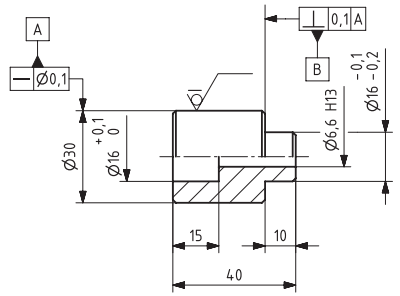
Rz 16



nicht bemaßte Fasen 1,5 × 45°

2.14

Rz 16



nicht bemaßte Fasen 1 × 45°

ISO 13715 +0,3 +0,1 -0,3 -0,1

Teile mit eingekreister Positionsnummer werden fertig mitgebracht.

Allgemeintoleranzen ISO 22081

0,3 A B

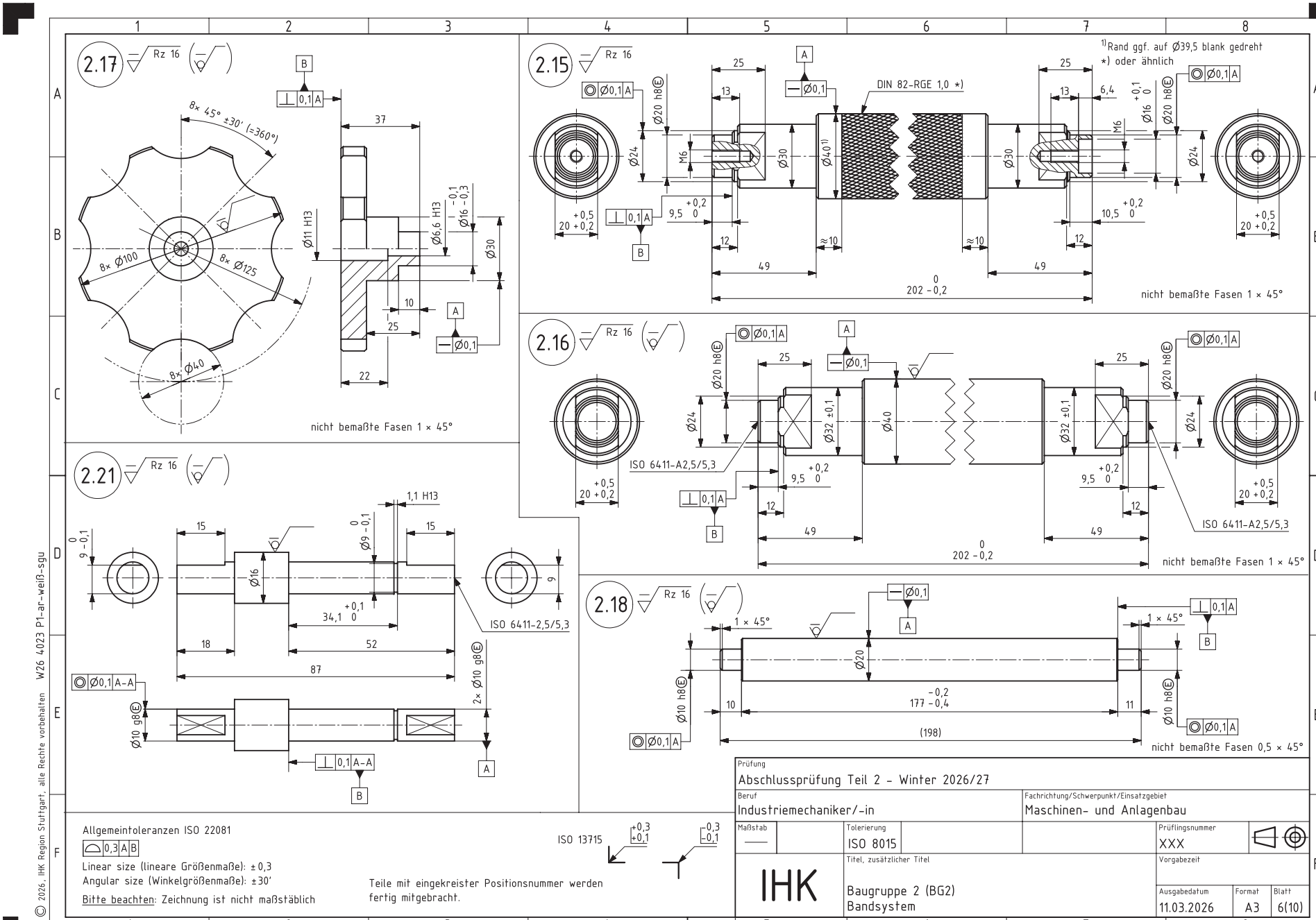
Linear size (lineare Größenmaße): ± 0,3
Angular size (Winkelgrößenmaße): ±30'

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

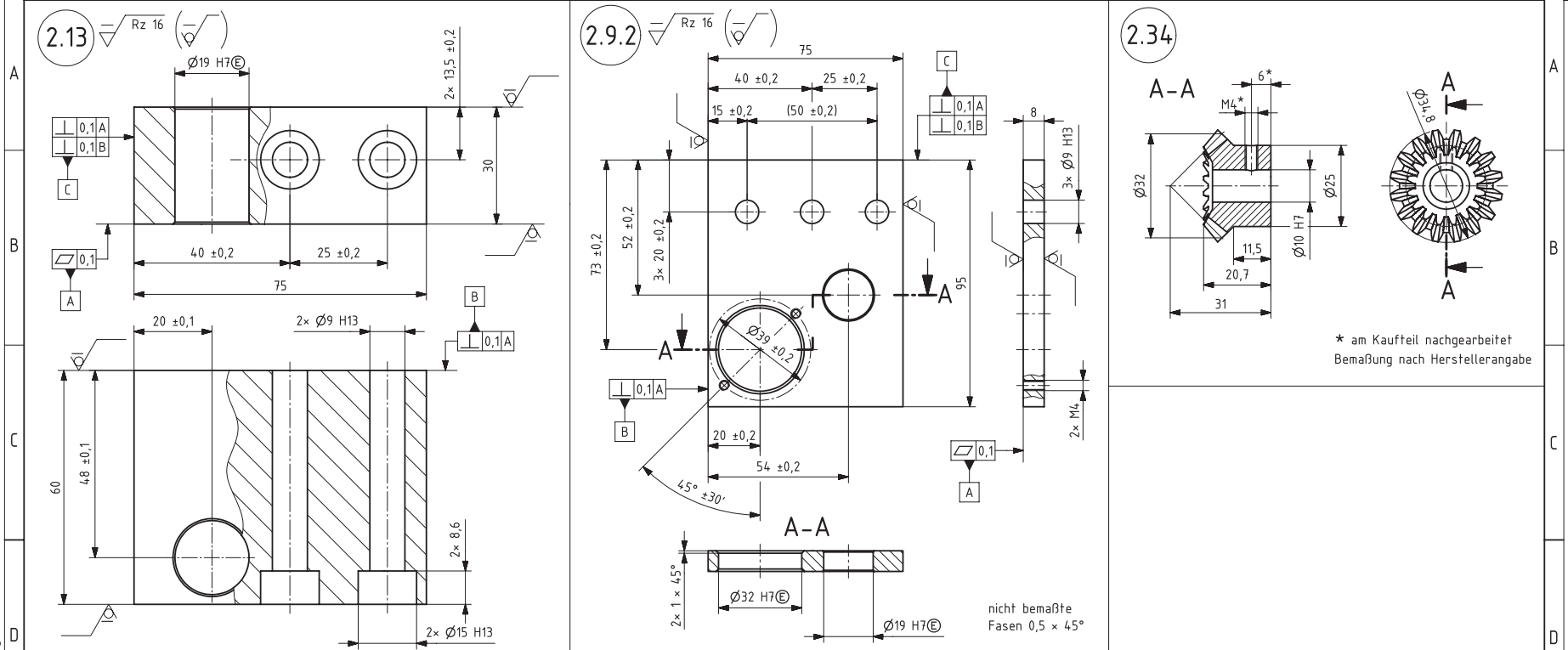
Prüfmaß

Prüfung: Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2026/27					
Beruf: Industriemechaniker/-in			Fachrichtung/Schwerpunkt/Einsatzgebiet: Maschinen- und Anlagenbau		
Maßstab: —		Tolerierung: ISO 8015		Prüflingsnummer: XXX	
IHK	Titel, zusätzlicher Titel: Baugruppe 2 (BG2) Bandsystem			Vorgabezeit	
				Ausgabedatum: 11.03.2026	Format: A3 / Blatt: 5(10)

© 2026, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten



© 2026, IHK Region Stuttgart; alle Rechte vorbehalten



© 2026, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W26 4023 P1-ar-weiß-sgu

Allgemeintoleranzen ISO 22081

0,3 A B C

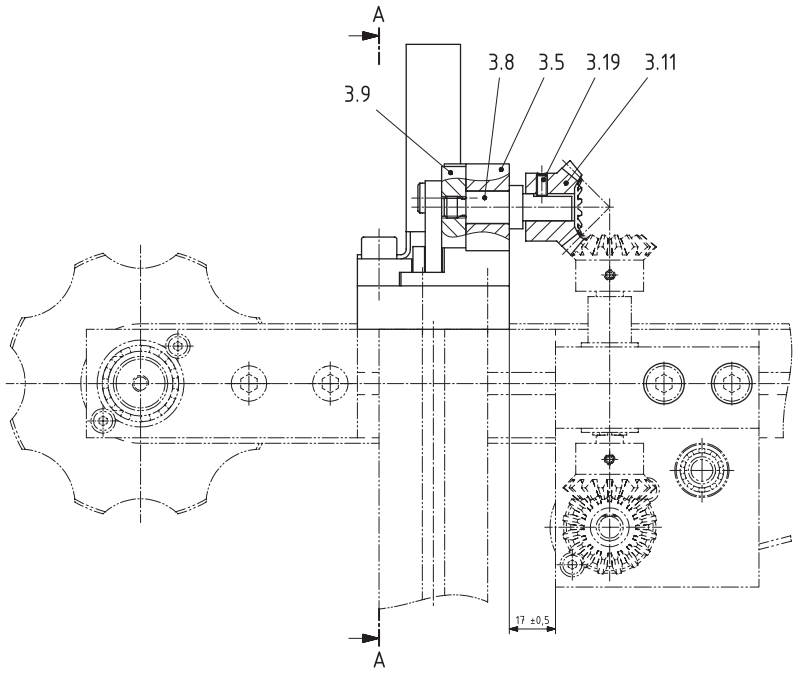
Linear size (lineare Größenmaße): ± 0,3
Angular size (Winkelgrößenmaße): ±0° 30'

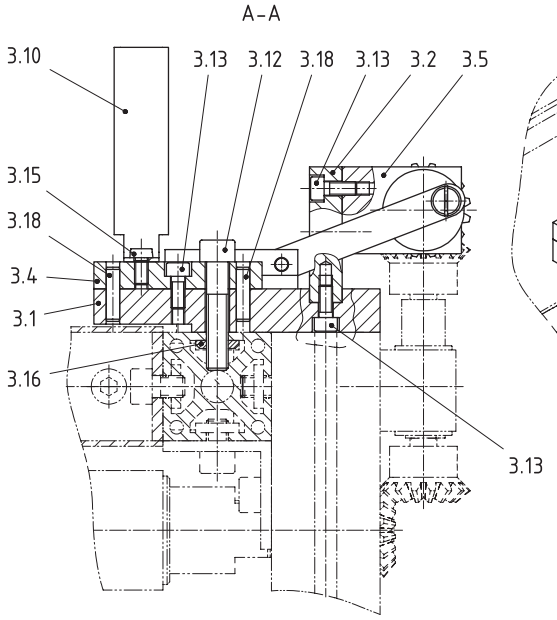
Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

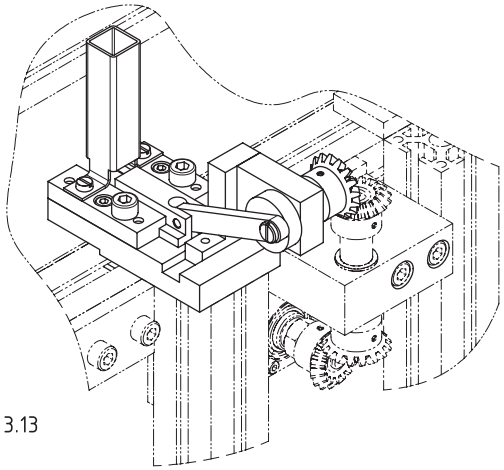
ISO 13715 +0,3 +0,1 −0,3 −0,1

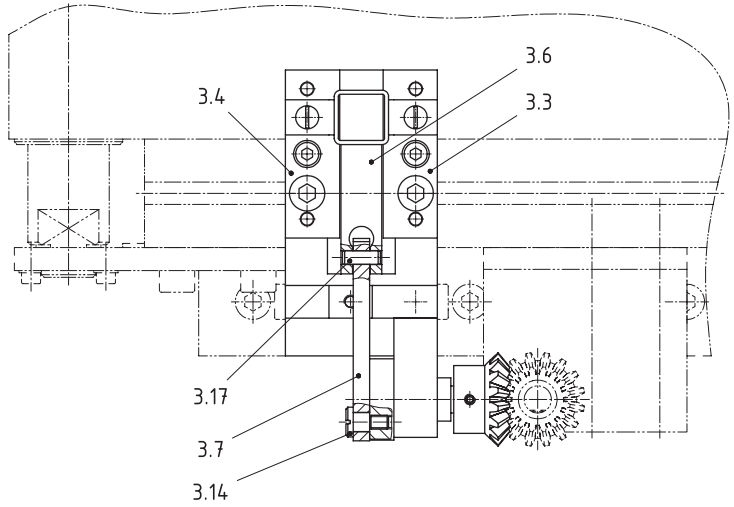
Teile mit eingekreister Positionsnummer werden fertig mitgebracht.

Prüfung: Abschlussprüfung Teil 2 - Winter 2026/27					
Beruf: Industriemechaniker/-in			Fachrichtung/Schwerpunkt/Einsatzgebiet: Maschinen- und Anlagenbau		
Maßstab: —		Tolerierung: ISO 8015		Prüflingsnummer: XXX	
IHK		Titel, zusätzlicher Titel: Baugruppe 2 (BG2) Bandsystem		Vorgabezeit	
				Ausgabedatum: 11.03.2026	Format: A3 / Blatt: 7(10)









Für Oberflächen im Anlieferzustand (unbearbeitet) gelten die Grenzabmaße der angegebene Halbzeugnormen.

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

Pos.-Nr	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Bemerkung
3.19	1	Gewindestift M4 × 8	ISO 4026	45H	
3.18	4	Zylinderstift 5 × 20 – A	ISO 8734	St	
3.17	1	Zylinderstift 5 × 14 – A	ISO 8734	St	
3.16	X	Gewindeplatte			passend zum Profilsystem
3.15	2	Zylinderschraube M5 × 10	ISO 1207	5.8	
3.14	1	Flachkopfschraube M5 × 6	DIN 923	5.8	
3.13	6	Zylinderschraube M5 × 12	ISO 4762	8.8	
3.12	2	Zylinderschraube M8 × 40	ISO 4762	8.8	bzw. passend zum Profilsystem
3.11	1	Kegelrad		11SMnPb30	m = 2; z = 16; d = 32
3.10	1	Magazin		S235JR	4kt-Rohr DIN EN 10305-5 – 20×20×1,5–110
3.9	1	Exzenter		11SMn30+C	Rund EN 10278 – 30 × 9
3.8	1	Welle		11SMn30+C	Rund EN 10278 – 16 × 50
3.7	1	Pleuel		S235JR	Flach EN 10278 – 12 × 6 × 78
3.6	1	Schieber		S235JR	Flach EN 10278 – 25 × 15 × 49
3.5	1	Halter		S235JR	Flach EN 10278 – 32 × 16 × 44
3.4	1	Führungsschiene links		S235JR	Flach EN 10278 – 20 × 10 × 62
3.3	1	Führungsschiene rechts		S235JR	Flach EN 10278 – 20 × 10 × 62
3.2	1	Aufnahmeplatte		S235JR	Flach EN 10278 – 40 × 12 × 50
3.1	1	Grundplatte		S235JR	Flach EN 10278 – 56 × 16 × 105,5

Prüfung: Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2026/27

Beruf: Industriemechaniker/-in

Fachrichtung/Schwerpunkt/Einsatzgebiet: Maschinen- und Anlagenbau

Maßstab: —

Toleranzierung:

Prüflingsnummer: XXX

IHK

Titel, zusätzlicher Titel: Baugruppe 3 (BG3) Bandsystem

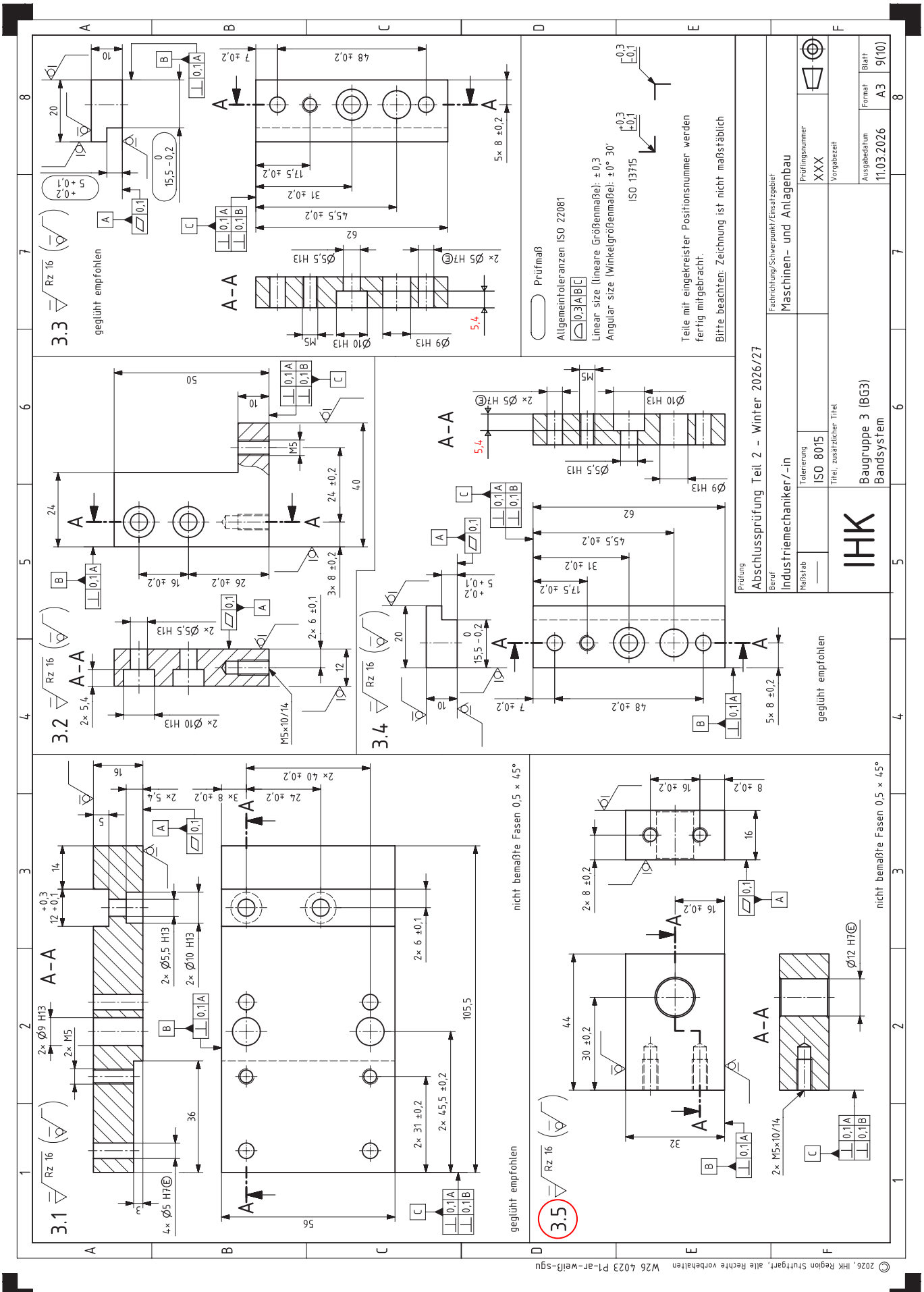
Vorgabezeit:

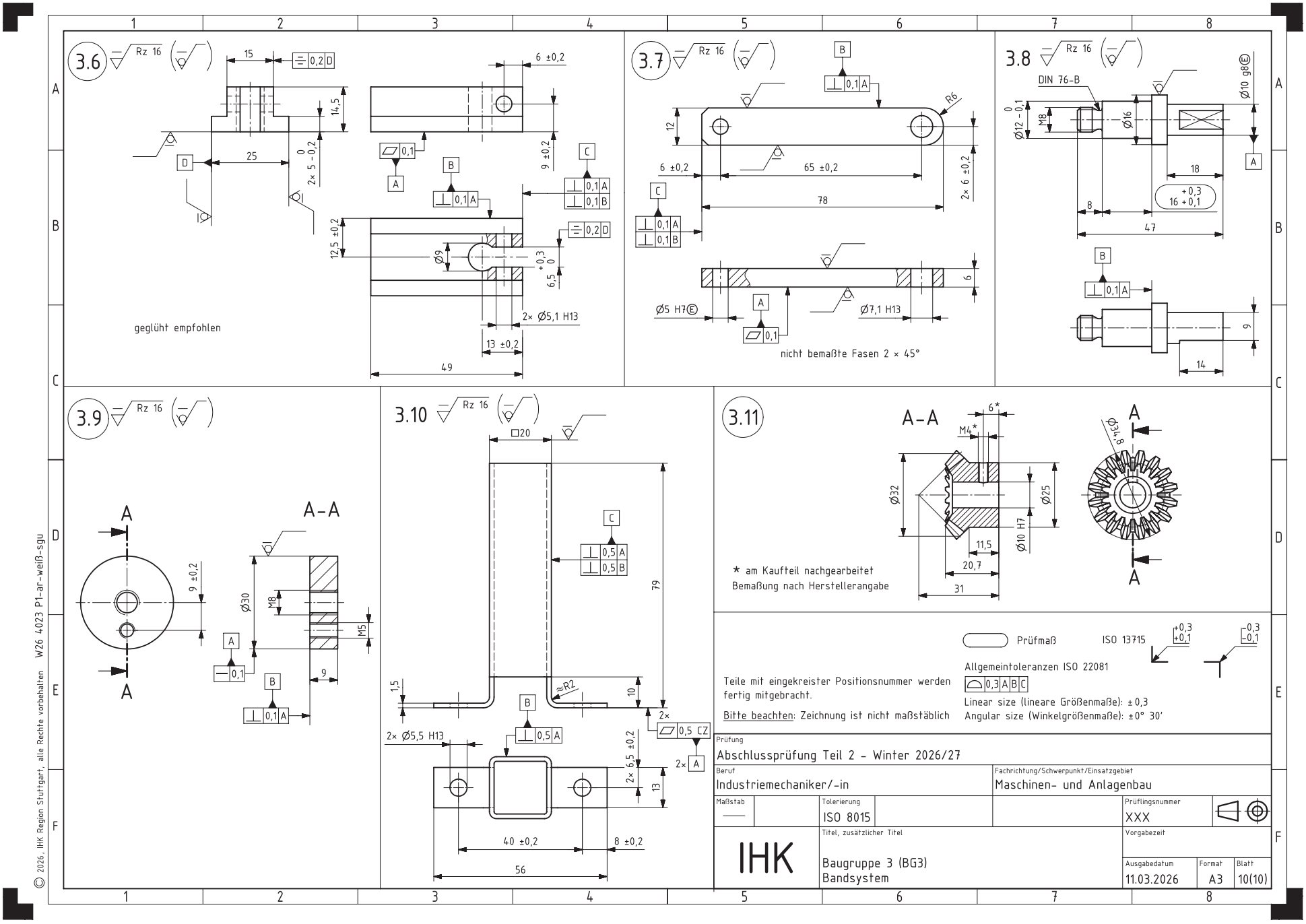
Ausgabedatum: 11.03.2026

Format: A2

Blatt: 8(10)

© 2026, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten W26 4023 P1-ar-weiß-sgu


3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
A–A
Rz 16
geglüht empfohlen
nicht bemaßte Fasen 0,5 × 45°
Prüfmaß
Allgemeintoleranzen ISO 22081
Linear size (lineare Größenmaße): ± 0,3
Angular size (Winkelgrößenmaße): ± 0° 30'
ISO 13715
Teile mit eingekreister Positionsnummer werden fertig mitgebracht.
Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich
Prüfung
Abschlussprüfung Teil 2 – Winter 2026/27
Beruf
Industriemechaniker/-in
Fachrichtung/Schwerpunkt/Einsatzgebiet
Maschinen- und Anlagenbau
Maßstab
Toleranzierung
ISO 8015
Prüflingsnummer
XXX
Titel, zusätzlicher Titel
Baugruppe 3 (BG3)
Bandsystem
Vorgabezeit
Ausgabedatum
11.03.2026
Format
A3
Blatt
9(10)
IHK
© 2026, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten
W26 4023 P1-ar-weiß-sgu



© 2026, IHK Region Stuttgart; alle Rechte vorbehalten W26 4023 P1-ar-weiß-sgu