

Industrie- und Handelskammer
Handwerkskammer
Berufsbildung

Jägerstraße 30
70174 Stuttgart
www.ihk-pal.de

Telefon +49(0)711 2005-0

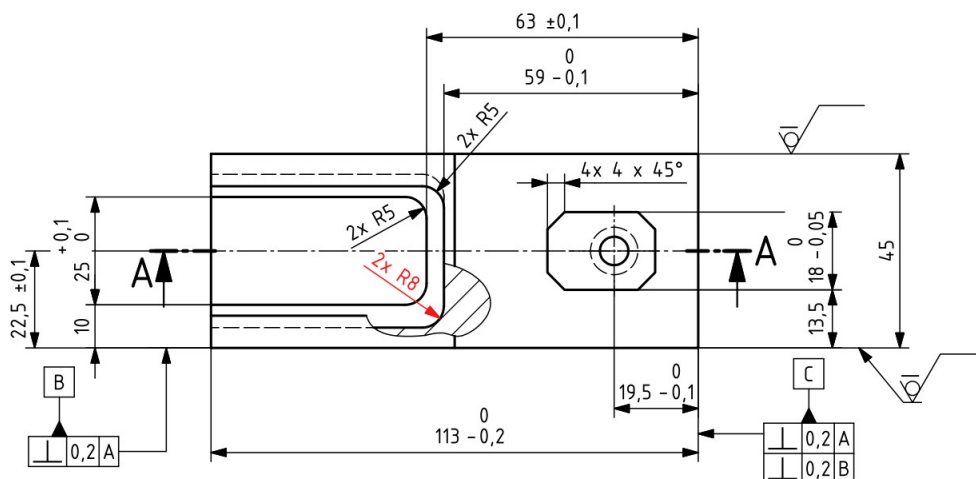
Stuttgart, 6. Oktober 2026

Änderungsmitteilung Für den Ausbildungsbetrieb

Abschlussprüfung, Winter 2026/27 4063 Zerspanungsmechaniker/in – Fräsmaschinensysteme Praktische Prüfung, Materialbereitstellungsliste

Sehr geehrte Damen und Herren,

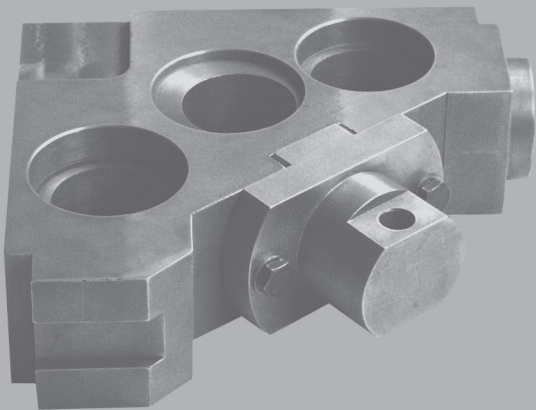
wir möchten Sie darauf hinweisen, dass auf Seite 5 der Materialbereitstellungsliste in der Skizze 1 ein fehlendes Maß ergänzt wurde.



Bitte informieren Sie Ihre Ausbildungsbetriebe.

Mit freundlichen Grüßen

Ihre
IHK Region Stuttgart
PAL – Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelentwicklungsstelle



Abschlussprüfung Teil 2

Zerspanungsmechaniker/-in Fräsmaschinensysteme

Berufs-Nr.

4 0 6 3

Arbeitsauftrag

Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb

Winter 2026/27

W26 4063 B

Bereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb

Zerspanungsmechaniker/-in Fräsmaschinensysteme

Der Prüfling hat anhand dieser Liste die Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel auszuwählen, die er zur Bearbeitung der Werkstücke benötigt.

I Prüfmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | |
|---|----|-------------------------|---------------|---------|
| ⊗ | 1. | 1 Messschieber Form A | 150 mm | DIN 862 |
| ⊗ | 2. | 1 Messschieber Form B | 200 mm | DIN 862 |
| ⊗ | 3. | 1 Messschieber Form C | 135 mm | DIN 862 |
| ⊗ | 4. | 1 Bügelmessschraube | 0–25 25–50 mm | |
| ⊗ | 5. | 1 Tiefenmessschraube | 0–25 mm | |
| ○ | 6. | 1 Universalwinkelmesser | | |
| ⊗ | 7. | 1 Haarwinkel | 100 × 70 mm | |

II Werkzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | |
|---|----|------------------------------------|-------|----------|
| ⊗ | 1. | 1 Schlosserhammer | 300 g | DIN 1041 |
| ⊗ | 2. | 1 Gummi- oder Kunststoffhammer | | |
| ⊗ | 3. | 1 Flachstumpffeile | 150-3 | DIN 7261 |
| ⊗ | 4. | 1 Dreikantfeile | 150-3 | DIN 7261 |
| ⊗ | 5. | 1 Feilenbürste oder Feilenreiniger | | |
| ⊗ | 6. | 1 Dreikantschaber oder Entgrater | | |
| ⊗ | 7. | 1 Abziehstein oder Handläpper | | |

III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | |
|---|----|---|--|--|
| ⊗ | 1. | 1 Schutzbrille | | |
| ⊗ | 2. | 1 Haarschutz (bei nicht unfallsicherem Haarschnitt) | | |
| ⊗ | 3. | 1 Tabellenbuch (ist vom Prüfling bereitzustellen) | | |
| ⊗ | 4. | 1 Nicht programmierter, netzunabhängiger Taschenrechner ohne Kommunikationsmöglichkeiten mit Dritten (ist vom Prüfling bereitzustellen) | | |

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

- | | | | | |
|---|----|--|-----------|--|
| ○ | 1. | 1 Grenzlehrdorn H7 | | |
| ⊗ | 2. | 1 Innenmessschraube mit Messschnäbeln | 5–32 mm | |
| ○ | 3. | 1 Innenfeinmessgerät | | |
| ⊗ | 4. | 1 Parallelendmaßsatz | 0–100 mm | |
| ○ | 5. | 1 Fühlhebelmessgerät zum Ausrichten mit Halter und Messuhr 0–10 mm | | |
| ○ | 6. | 1 Bügelmessschraube | | |
| ⊗ | 7. | 1 Gewindegrenzlehndorn (Gut/Ausschuss) | M6 M8 M10 | |
| ○ | 8. | 1 Bügelmessschraube mit Messtellern | | |

Die Messmittel können analog oder in digitaler Form ausgewählt werden.

V	Werkzeuge für die manuelle Werkstoffbearbeitung, die für 1 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:			
⊗	1.	1 Satz Schlagstempel (arabische Ziffern)	3 mm	
⊗	2.	1 Winkelschraubendreher	5 6 8 mm	ISO 2936/DIN 911
○	3.	1 Schraubendreher für Schrauben mit Schlitz		DIN 5265
○	4.	1 Maulschlüssel		
⊗	5.	1 Maschinengewindebohrer mit Windeisen	M8 M10	
○	6.	1 Zange für Sicherungsring		DIN 5254
○	7.	1 Splinttreiber		DIN 6450
VI	Werkzeuge für die maschinelle Werkstoffbearbeitung, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:			
⊗	1.	1 NC-Anbohrer 90°	Ø 10 mm	
⊗	2.	1 Spiralbohrer	Ø 6,8 8,5 mm	
○	3.	1 Aufbohrer		DIN 343
○	4.	1 Flachsenker		DIN 373
⊗	5.	1 Kegelsenker 90° oder NC-Anbohrer	für Bohrungen Ø 3 bis Ø 12 mm	
○	6.	1 Maschinenreibahle H7		DIN 212
	7.	Fräswerkzeuge		
⊗	7.1	1 Walzenstirnfräser oder Messerkopf	Ø 63N Ø 63 zum Planfräsen	DIN 1880
⊗	7.2	1 T-Nutenfräser mit Zylinderschaft	Ø 16 × 8	DIN 851
⊗	7.3	1 Schaftfräser zum Schrappen, Zentrumschnitt	A8N A10N A12N A16N A20N	DIN 844
⊗	7.4	1 Schaftfräser zum Schlichten, Zentrumschnitt	A8N A10N A12N A16N A20N	DIN 844
⊗	7.5	1 Winkelfräser	D45 × 25N (für Fasen bis 5 mm)	DIN 1833
○	7.6	1 Viertelkreisfräser		DIN 6518-B
○	7.7	1 Schlitzfräser mit Zylinderschaft		DIN 850

Die DIN-Angaben der Werkzeuge beziehen sich auf HSS, alternativ kann auch HM verwendet werden.
Die Werkzeuge sind entsprechend den Aufnahmen der entsprechenden Maschinen bereitzustellen.

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

Der Prüfling ist vom Ausbildenden darüber zu unterrichten, dass seine Arbeitskleidung den Vorschriften der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV) entsprechen muss. Entspricht die Arbeitskleidung nicht den Unfallverhütungsvorschriften der DGUV, dann ist eine Teilnahme an der Prüfung nicht zulässig.

Materialbereitstellungsliste**Zerspanungsmechaniker/-in**
Fräsmaschinensysteme**Allgemein**

Die Halbzeuge müssen den angegebenen Normen ¹⁾ entsprechen. Für deren Längenmaße gilt eine Toleranz von $\pm 0,2$ mm.

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 $\sqrt{Ra\ 3,2}$.

Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ().

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | | |
|----|------------------|-----------------------------------|----------|-----------------|----------------------------|
| 1. | 1 Flachaluminium | 45* × 35 × 115 | EN 754 | EN AW-AlCu4PbMg | vorgefertigt nach Skizze 1 |
| 2. | 1 Flachstahl | 50* × 45 × 72 | EN 10278 | S235JR+C | vorgefertigt nach Skizze 2 |
| 3. | 1 Flachstahl | <u>40</u> × <u>35</u> × <u>42</u> | EN 10278 | S235JR+C | |
| 4. | 1 Flachaluminium | 55 × 25 × 102 | EN 754 | EN AW-AlCu4PbMg | vorgefertigt nach Skizze 3 |

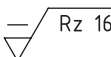
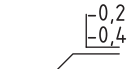
¹⁾ EN 10278 zulässige Breiten- und Dickenabweichungen nach ISO-Toleranzfeld h11;

EN 10278 zulässige Nenndurchmesserabweichungen nach ISO-Toleranzfeld h11;

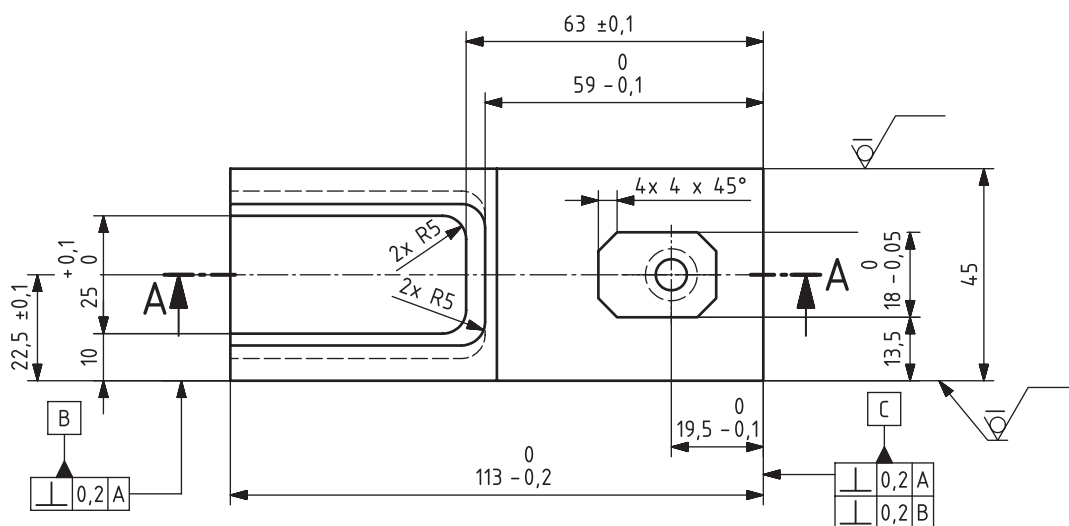
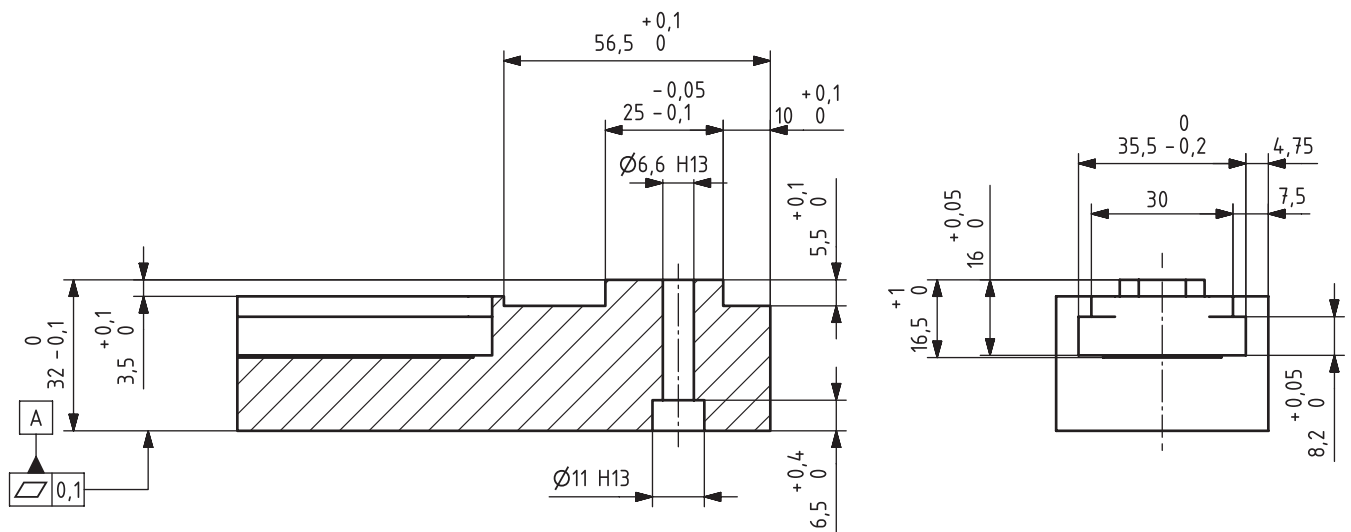
EN 10278 zulässige Seitenlängenabweichungen für Vierkantstähle nach ISO-Toleranzfeld h11

II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | |
|----|--------------------|----------|----------|--------|
| 1. | 1 Rändelschraube | M8 × 25 | DIN 464 | St |
| 2. | 1 Zylinderschraube | M6 × 35 | ISO 4762 | 8.8 |
| 3. | 1 Zylinderschraube | M10 × 20 | ISO 4762 | 8.8 |
| 4. | 1 Scheibe | 10 | ISO 7090 | 200 HV |

Skizze 1   ISO 13715  

A-A



Allgemeintoleranzen ISO 22081

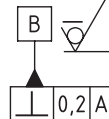
 0,1 A B C

Linear size (Längenmaße): $\pm 0,2$

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

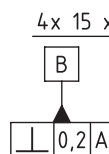
ISO 13715

ISO 13715



ISO 13715

ISO 13715



Allgemeintoleranzen ISO 22081

	0,1	A	B	C
---	-----	---	---	---

Linear size (Längenmaße): $\pm 0,2$

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