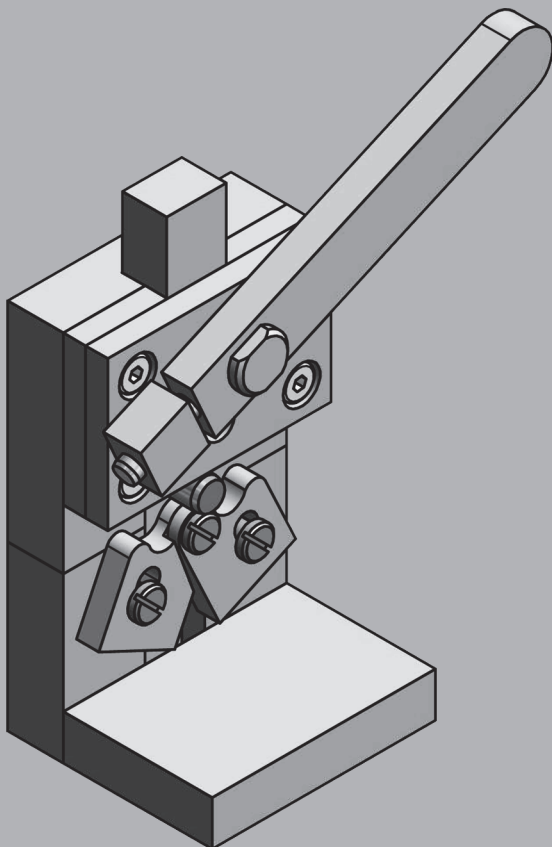


Abschlussprüfung Teil 1

Stanz- und Umformmechaniker/-in

Berufs-Nr.

0597



Prüfungsstück

Bereitstellungsunterlagen für
den Ausbildungsbetrieb

Herbst 2026

H26 0597 B

Standardbereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb

Stanz- und Umformmechaniker/-in

Nur die angekreuzten Prüfmittel, Werkzeuge und Hilfsmittel werden für die oben genannte Prüfung benötigt!

I Prüfmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

☒	1	1 Messschieber	mind. 150 mm	DIN 862
☒	2	1 Bügelmessschraube	0–25 mm	
☒	3	1 Haarwinkel	50 × 40 mm	
☒	4	1 Anschlagwinkel	100 × 70 mm	
☐	5	1 Haarwinkel	75 × 100 mm	
☒	6	1 Haarlineal	100 mm	
☐	7	1 Gehrungswinkel	135°	

II Werkzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

☒	1	1 Reißnadel			
☒	2	1 Körner			
☒	3	1 Schlosserhammer	300 g		DIN 1041
☒	4	1 Gummi- oder Kunststoffhammer			
☒	5	1 Handbügelsäge für Metall	300 mm		DIN 6473
☒	6	1 Flachstumpffeile	200–1	200–3	DIN 7261
☒	7	1 Dreikantfeile	200–1	200–3	DIN 7261
☒	8	1 Rundfeile	200–1	200–3	DIN 7261
☒	9	1 Vierkantfeile	200–1	200–3	DIN 7261
☒	10	1 Satz Schlüsselfeilen			
☒	11	1 Feilenbürste			
☐	12	1 Dreikantschaber			
☒	13	1 Splinttreiber	Ø 3	4 5 6 8 mm	DIN 6450
☒	14	1 Schraubendreher für Innensechskant-schrauben	Satz von SW 2 bis 6 mm		ISO 2936
☐	15	1 Schraubendreher für Schrauben mit Schlitz	A-0,8 × 4,0	A-1 × 5,5	A-1,2 × 8 ISO 2380
☐	16	1 Parallel-Schraubzwingen	40 bis 100 mm Spannweite (oder Vergleichbares)		
☒	17	2 Magnet zum Ausrichten von Werkstücken	(werkstattübliche Ausführung)		

III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

☒	1	1 Putztuch		
☒	2	1 Handfeger		
☒	3	1 Schutzbrille		
☒	4	1 Haarschutz (bei nicht unfallsicherem Haarschnitt)		
☒	5	1 Tabellenbuch (vom Prüfling bereitzustellen)		
☒	6	1 Nicht programmierter, netzunabhängiger Taschenrechner ohne Kommunikationsmöglichkeit mit Dritten		

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

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

⊗	1	1 Tiefenmessschieber	bis 150 mm	DIN 862
○	2	1 Bügelmessschraube	25–50 mm	
⊗	3	1 Satz Radienlehren (konkav und konvex)	R1–R7 R7,5–R15 R15–R25	
⊗	4	1 Stahlmaßstab	300 mm	
⊗	5	1 Satz Fühlerlehren	0,05 bis 0,5 mm	
⊗	6	1 Universalwinkelmesser		

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

⊗	1	1 Spitzzirkel	150 mm Schenkellänge
⊗	2	1 Satz Schlagstempel (arabische Ziffern)	3 mm
○	3	1 Maulschlüssel SW	8–10–11–13–17
⊗	4	1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen wahlweise Maschinengewindebohrer	M4 M5 M6–M8–M10
⊗	5	1 Schneideisen mit Schneideisenhalter (werkstattübliche Ausführung)	M4– M5 M6–M8–M10 für Drehmaschine
⊗	6	1 Anreißprisma	

VI Werkzeuge für die maschinelle Werkstoffbearbeitung, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

⊗	1	1 Zentrierbohrer oder NC-Anbohrer D	A1,6 A2	DIN 333, DIN 1835 oder Vergleichbares
⊗	2	1 Spiralbohrer	Ø 3,3 4,2 4,8–5,0 5,5 5,8 6,0 6,5 8,5	
⊗	3	1 Flachsenker	8 × 4,5 10 × 5,5 11 × 6,6–15 × 9	DIN 373
⊗	4	1 Kegelsenker 90°	1–5 5–10 10–16,5	
⊗	5	1 Maschinenreibahle mit entsprechendem Spiralbohrer und Grenzlehndorn	5F7–5H7 6H7 8H7	

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

Materialbereitstellungsliste Prüfungsstück

Stanz- und Umformmechaniker/-in

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen¹⁾** entsprechen.
Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden **Allgemeintoleranzen** zu beachten.

Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen $\sqrt{Rz\ 16}$).

Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die noch verändert werden.

Für die Oberflächen der mit Stern * gekennzeichneten Maße gilt $\sqrt{Rz\ 16}$.

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	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Flachstahl	60* × 10* × 90	EN 10278	S235JRC+C	vorgefertigt nach Skizze 1 geglüht, vorgefertigt nach Skizze 2
2.	1 Vierkant	40* × 35	EN 10278	S235JRC+C	
3.	1 Flachstahl	60* × 16* × 32	EN 10278	S235JRC+C	
4.	1 Flach	8* × 12* × 14	EN 10278	CuZn40	vorgefertigt nach Skizze 3
5.	1 Flachstahl	10* × 16* × <u>75</u>	EN 10278	S235JRC+C	geglüht, vorgefertigt nach Skizze 4
6.	1 Rundstahl	28* × <u>63</u>	EN 10278	11SMn30+C	
7.	1 Rundstahl	8* × 30	EN 10278	S235JRC+C	
8.	1 Flachstahl	5* × 30* × 26	EN 10131	S235JRC+C	

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

II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Druckfeder	1 × 81 × 40,5	DIN 2098	Federstahl	$i_f = 12,5$
2.	1 Zylinderschraube	M4 × 10	ISO 4762	8.8	
3.	4 Zylinderschraube	M5 × 10	ISO 4762	8.8	
4.	4 Zylinderschraube	M5 × 16	ISO 4762	8.8	
5.	2 Zylinderstift	6 × 20 – A	ISO 8734	St	
6.	4 Sechskantmutter	M6	ISO 4032	8	

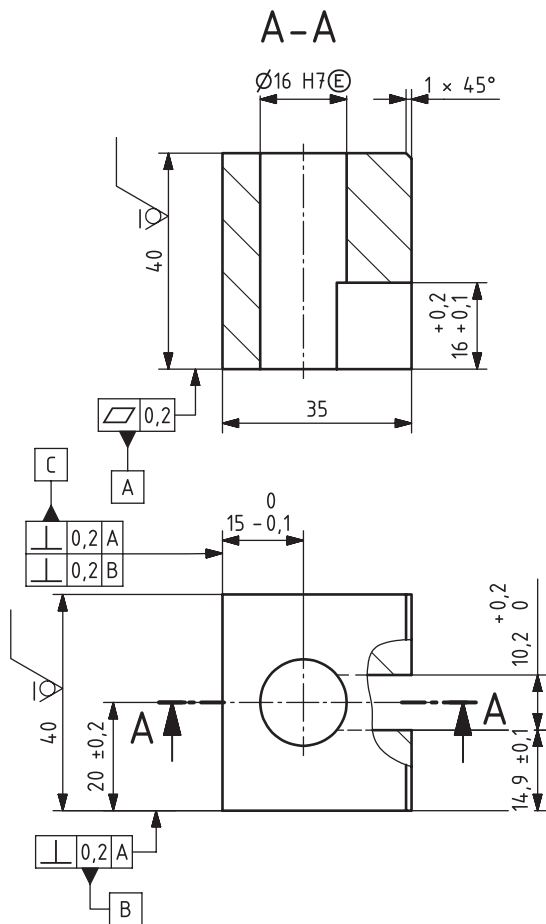
III Hilfsmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

–

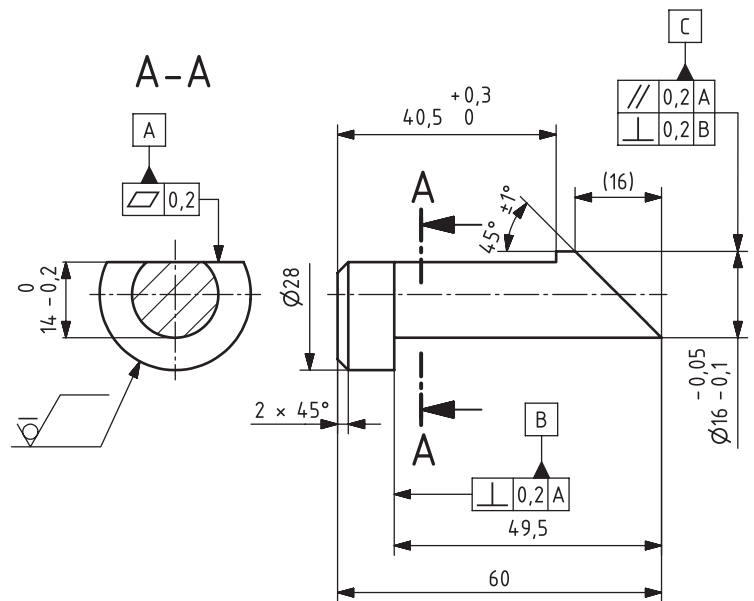
Hinweis:

Sollte von dieser Materialbereitstellungsliste aus betrieblichen Gründen abgewichen werden, müssen die Prüfmittel, Werkzeuge und Hilfsmittel aus der Standardbereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb entsprechend angepasst werden.

Skizze 1 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\sqrt{\quad}$)



Skizze 4 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\sqrt{\quad}$)



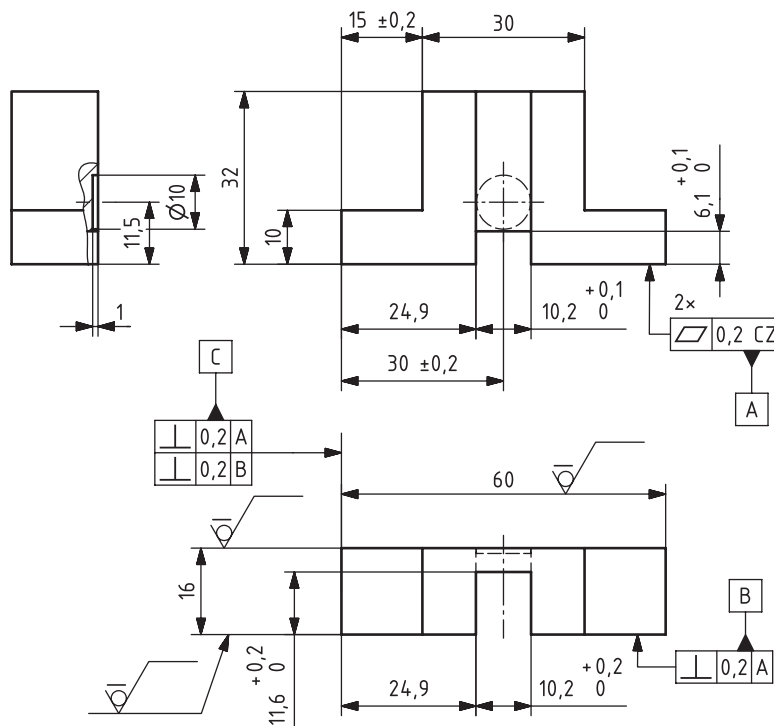
Allgemeintoleranzen ISO 22081

$\sqrt{0,3\ A\ B\ C}$

Linear size (lineare Größenmaße): $\pm 0,2$

Angular size (Winkelgrößenmaße): $\pm 0^\circ 30'$

Skizze 2 $\sqrt{Rz\ 16}$ ($\sqrt{\quad}$)



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

