

Bei der Aufstellung handelt es sich um eine Gesamtmaterielliste. Der Prüfling hat anhand dieser Liste die Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel auszuwählen, die er zur Bearbeitung der Werkstücke benötigt.

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Betriebs- und Arbeitsmittel verwendet werden.

I Betriebs- und Arbeitsmittel, die für jeden Prüfling vorhanden sein müssen:

1. 1 Arbeitsplatz mit Parallelschraubstock (100 bis 150 mm Backenbreite mit Schutzbacken oder geschliffenen Backen)

II Betriebs- und Arbeitsmittel, die für 1 bis 3 Prüflinge vorhanden sein müssen:

1. 1 Tisch- oder Säulenbohrmaschine bis 16 mm Bohrleistung inklusive Zubehör
2. 1 Leit- und Zugspindeldrehmaschine mit allgemeinem Zubehör, Bearbeitungsgröße $\varnothing 50 \times 200$ mm
3. Zubehör für Drehmaschine
 - 3.1 1 Dreibackenfutter
 - 3.2 1 Mitlaufende Zentrierspitze
 - 3.3 1 Bohrfutter 1 bis 13 mm und Reduzierhülsen
4. Drehmeißel: Drehmeißelschneide aus HSS oder Hartmetall, Schaft gemäß Aufnahmen
 - 4.1 1 Gebogener Drehmeißel DIN 4952
 - 4.2 1 Abgesetzter Seitendrehmeißel DIN 4960
5. 1 Universalfräsmaschine mit allgemeinem Zubehör, Maschinenschraubstock mit betriebsüblichem Unterlagensatz
6. 1 Kanten- oder 3D-Taster
7. Fräswerkzeuge
 - 7.1 1 Walzenstirnfräser 40NF oder ähnlich DIN 1880
 - 7.2 1 Schafffräser A8N A12N A16N DIN 844
 - 7.3 1 Langlochfräser A8 A12 DIN 327

III Betriebs- und Arbeitsmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge vorhanden sein müssen:

1. 1 Anreißplatz
2. Zubehör zum Anreißen
 - 2.1 1 Höhenreißer 200 mm (Noniusteilung mindestens 0,1 mm)
 - 2.2 1 Anreißwinkel
 - 2.3 1 Anreißprisma
 - 2.4 Anreißlack oder Vergleichbares
3. 1 Schleifbock (für 1 bis 20 Prüflinge)
4. 1 Elektroschreiber oder Ähnliches

Nur die angekreuzten Betriebs- und Arbeitsmittel werden für die oben genannte Prüfung zusätzlich benötigt!

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch betriebsübliche Betriebs- und Arbeitsmittel verwendet werden.

I Betriebs- und Arbeitsmittel, die für 1 bis 3 Prüflinge vorhanden sein müssen:

- 1. 1 Prismenstück zum Spannen im Frässhraubstock für Ø16 mm
- 2. 1 Formdrehmeißel für Gewindefreistich für M5 M6 M8 M10 Form A Form B DIN 76
- 3. Fräswerkzeuge
- 3.1 1 Schafffräser A10N A18N A20N A25N DIN 844
- 3.2 1 Schafffräser/Schruppfräser A16N
- 3.3 1 Langlochfräser A10 DIN 327
- 4. 1 Winkelschraubendreher für Schrauben mit Innensechskant SW 2,5 ISO 2936
- 5. 1 Spannzange zum Spannen oder Schutzhülse Ø 8 12 14 16
- 6. 1 Stechdrehmeißel R für Einstich breit tief DIN 4961

II Betriebs- und Arbeitsmittel, die für 1 bis 10 Prüflinge vorhanden sein müssen:

- 1. 1 Universal-Teilapparat (zum Anreißen)
- 2. 1 Stiftauszieher für Zylinderstifte M3 M4 M5 ISO 8735

Richtzeiten für die Maschinenbearbeitung:

- Drehen ca. 30 min
- Fräsen ca. 60 min