

Bei der Aufstellung handelt es sich um eine Gesamtmaterielliste. Der Prüfling hat anhand dieser Liste die Betriebs- und Arbeitsmittel auswählen, die er zur Bearbeitung der Werkstücke benötigt.

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch 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 sollten:

1. 1 Anreißplatz
2. Zubehör zum Anreißen
- 2.1 1 Höhenreißer 250 mm
- 2.2 1 Anreißwinkel
- 2.3 1 Anreißprisma
3. 1 Tischbohrmaschine bis 10 mm Bohrleistung mit Maschinenschraubstock und Zubehör
4. 1 Säulenbohrmaschine bis 16 mm Bohrleistung, zum Reiben geeignet, mit Maschinenschraubstock und Zubehör
5. Zubehör zur Säulenbohrmaschine
- 5.1 1 Bohrfutter 1 bis 13 mm und Reduzierhülsen für Bohrer bis 16 mm
6. Kühlschmierstoff
7. 1 Spindelpresse mit Spannzubehör oder Vergleichbares für Werkzeuggröße 160 × 200 mm und Einspannzapfen mit Gewinde M24 × 1,5 (für 1 bis 8 Prüflinge)
8. 1 Schleifbock (für 1 bis 20 Prüflinge)

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:

- | | | | | |
|-------------------------------------|-----|--|--|-----------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | 1. | 1 Leit- und Zugspindeldrehmaschine mit allgemeinem Zubehör, Bearbeitungsgröße $\varnothing 80 \times 200$ mm | | |
| | 2. | Zubehör für Drehmaschine | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 2.1 | 1 Spannzange und/oder Dreibackenfutter | \varnothing 15 16 22 25 mm | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 2.2 | 1 Mitlaufende Zentrierspitze | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 2.3 | 1 Bohrfutter 1 bis 13 mm und Reduzierhülsen | | |
| | 3. | Drehwerkzeuge | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 3.1 | 1 Gebogener Drehmeißel R | | DIN 4952 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 3.2 | 1 Abgesetzter Seitendrehmeißel R | | DIN 4960 |
| <input type="checkbox"/> | 3.3 | 1 Innen-Drehmeißel | für Bohrungs \varnothing \times tief | DIN 4953 |
| <input type="checkbox"/> | 3.4 | 1 Stechdrehmeißel R | für Einstich breit mm, tief mm | DIN 4961 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 3.5 | 1 Radiusdrehmeißel | R1,0 konkav | |
| <input type="checkbox"/> | 3.6 | 1 Formdrehmeißel für Gewindefreistich für | M5 M6 M8 M10 Form A Form B | DIN 76 |
| <input type="checkbox"/> | 3.7 | 1 Schneideisen mit Schneideisenhalter | M4 M5 M6 M8 für Drehmaschine | |
| <input type="checkbox"/> | 3.8 | 1 Zentrierbohrer | A2,5 | DIN 333 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 4. | 1 Fräsmaschine zum Senkrechtfräsen mit allgemeinem Zubehör,
Maschinenschraubstock, Backen längs | | |
| | 5. | Zubehör für Fräsmaschine | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 5.1 | 1 Paar Unterlagen | Breite 8 mm, Spanntiefe 6 mm | Teil 2, 3 |
| <input type="checkbox"/> | 5.2 | 1 Paar Unterlagen | Breite mm, Spanntiefe mm | Teil |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 5.3 | 1 Kantentaster | | |
| <input type="checkbox"/> | 5.4 | 1 Fühlhebelmessgerät | | DIN 2270 |
| <input type="checkbox"/> | 5.5 | 1 NC-Anbohrer 90° | \varnothing 10 mm | |
| | 6. | Fräswerkzeuge | | |
| <input type="checkbox"/> | 6.1 | 1 Metallkreissägeblatt | 80 \times 1AN 100 \times 2AN | DIN 1837 |
| <input type="checkbox"/> | 6.2 | 1 Walzenstirnfräser | 40NF 50NF | DIN 1880 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 6.3 | 1 Schaftfräser mit
Zentrumschnitt | A4N A5N A6N A8N A10N
A12N A16N oder A20N A25N | DIN 844 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 7. | 1 Flachsleifmaschine mit allgemeinem Zubehör, Maschinenschraubstock | | |
| | | Abmessung des zu schleifenden Teils: | 50 \times 50 \times <u>16</u> | |
| | | Werkstoff der zu schleifenden Teile: | S235JR+C | |
| <input type="checkbox"/> | 7.1 | 1 Prismenschraubstock, wahlweise Prisma, zum Einsetzen in Maschinenschraubstock | | |
| <input type="checkbox"/> | 8. | 1 Teilapparat mit Dreibackenfutter und/oder Spannzangen | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 9. | 1 Elektroschreiber (für 1 bis 20 Prüflinge) | | |

Richtzeiten für die Maschinenbearbeitung:

Drehen	ca. 30 min
Fräsen	ca. 45 min
Schleifen	ca. 20 min