

Bei der Aufstellung handelt es sich um eine Gesamtmaterielliste. Der Prüfling kann 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 müssen:

1. 1 Anreißplatz
2. Zubehör zum Anreißen
- 2.1 1 Höhenreißer 200 mm
- 2.2 1 Anreißwinkel
- 2.3 1 Anreißprisma
3. 1 Tischbohrmaschine bis 10 mm Bohrleistung inklusive Zubehör
4. 1 Säulenbohrmaschine bis 16 mm Bohrleistung zum Reiben geeignet
5. Zubehör zur Säulenbohrmaschine
- 5.1 1 Bohrfutter 1 bis 13 mm und Reduzierhülsen für Bohrer bis 16 mm
- 5.2 1 Maschinenschraubstock mit Parallelunterlagen
6. 1 Leit- und Zugspindeldrehmaschine mit allgemeinem Zubehör, Bearbeitungsgröße $\varnothing 50 \times 200$ mm
7. Zubehör für Drehmaschine
- 7.1 1 Dreibackenfutter und betriebsübliche Spannzangen
- 7.2 1 Mitlaufende Zentrierspitze
- 7.3 1 Bohrfutter 1 bis 13 mm und Reduzierhülsen
8. Drehmeißel: Betriebsübliche Werkzeuge mit Aufnahme
- 8.1 1 Gebogener Drehmeißel DIN 4952
- 8.2 1 Spitzer Drehmeißel DIN 4955
- 8.3 1 Abgesetzter Seitendrehmeißel DIN 4960
9. 1 Universalfräsmaschine mit allgemeinem Zubehör, Maschinenschraubstock mit allgemeinem Unterlagensatz
10. Zubehör für Fräsmaschine
- 10.1 1 Kantentaster oder Zentrikator

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

1. 1 Flachsleifmaschine mit allgemeinem Zubehör, Maschinenschraubstock, Sicherungsblöcke
Abmessung des zu schleifenden Teils: Flachstahl $60 \times 15 \times 35$
Werkstoffe des zu schleifenden Teils: S235JR+C
2. 1 Anreißplatz mit Teilapparat zum direkten Teilen

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 5 Prüflinge vorhanden sein sollten:

- | | | | | | | |
|----------------------------------|-----|---|--|---------------|--|----------|
| | 1. | Drehmeißel: Betriebsübliche Werkzeuge mit Aufnahme | | | | |
| <input type="radio"/> | 1.1 | 1 Stechdrehmeißel | für Einstich breit | mm, tief | mm | DIN 4961 |
| <input type="radio"/> | 1.2 | 1 Stechdrehmeißel | für Einstich breit | mm, tief | mm | DIN 4961 |
| <input type="radio"/> | 1.3 | 1 Rändelwerkzeug | RAA 0,8 | | | DIN 82 |
| <input type="radio"/> | 1.4 | 1 Formdrehmeißel für
Gewindefreistich Form B
außen, Gewindesteigung | 1,0 mm | | | DIN 76 |
| <input type="radio"/> | 1.5 | 1 Schneideisen mit
Schneideisenhalter | M12 × 1,5 | | | |
| <input checked="" type="radio"/> | 2. | 1 Spannzange | Ø18 | | | |
| | 3. | Fräswerkzeuge | | | | |
| <input checked="" type="radio"/> | 3.1 | 1 Schafffräser
mit Zentrumschnitt | A 5 N A 6 N A 8 N | A 10 N | A 12 N A 16 N A 20 N | DIN 844 |
| <input type="radio"/> | 3.2 | 1 Walzenstirnfräser | 40 × 32 N | | | DIN 841 |
| | 4. | Zubehör für Fräsmaschine | | | | |
| <input checked="" type="radio"/> | 4.1 | 1 Paar Unterlagen | Breite 8 mm, Spanntiefe 6 mm für Pos.-Nr. 1, 6 | | | |
| <input checked="" type="radio"/> | 4.2 | 1 Unterlage | Breite 8 mm, Spanntiefe 12 mm für Pos.-Nr. 4 | | | |
| <input type="radio"/> | 4.3 | 1 Teilapparat mit Dreibackenfutter und Spannhülse oder Spannzange | Ø | mit Reitstock | | |
| <input type="radio"/> | 5. | 1 Elektroschreiber oder Vergleichbares | | | | |

Richtzeiten für die Maschinenbearbeitung:

Drehen	ca. 20 min
Fräsen	ca. 100 min
Schleifen	ca. 15 min