

Bei der Aufstellung handelt es sich um eine Gesamtmaterialliste. 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:

- | | | | | | | |
|----------------------------------|-----|---|---|---|--|----------|
| <input type="radio"/> | 1. | 1 | Prismenstück zum Spannen im Frässhraubstock für Ø 16 mm | | | |
| <input checked="" type="radio"/> | 2. | 1 | Formdrehmeißel für Gewindefreistich für | M5 M6 M8 M10 Form A Form B | | DIN 76 |
| <input type="radio"/> | 3. | | Fräswerkzeuge | | | |
| <input type="radio"/> | 3.1 | 1 | Schaftfräser | A10N A18 A20N A25N | | DIN 844 |
| <input type="radio"/> | 3.2 | 1 | Schaftfräser/Schruppfräser | A16N | | |
| <input type="radio"/> | 3.3 | 1 | Langlochfräser | A10 | | DIN 327 |
| <input type="radio"/> | 4. | 1 | Winkelschraubendreher
für Schrauben mit Innensechskant | SW2,5 5 | | ISO 2936 |
| <input type="radio"/> | 5. | 1 | Spannzange zum Spannen
oder Schutzhülse | Ø 8 12 16 | | |
| <input type="radio"/> | 6. | 1 | Stechdrehmeißel R | für Einstich breit 3 × 1,5 tief | | DIN 4961 |

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

- | | | | | | | |
|----------------------------------|----|---|--------------------------------------|----------|--|----------|
| <input checked="" type="radio"/> | 1. | 1 | Universal-Teilapparat (zum Anreißen) | | | |
| <input checked="" type="radio"/> | 2. | 1 | Stiftauszieher für Zylinderstifte | M3 M4 M5 | | ISO 8735 |

Richtzeiten für die Maschinenbearbeitung:

- | | |
|--------|------------|
| Drehen | ca. 45 min |
| Fräsen | ca. 80 min |