

Standardbereitstellungsliste für den Prüfungsbetrieb

Fachpraktiker/-in für Zerspanungsmechanik Fräsmaschinensysteme

Bei der Aufstellung handelt es sich um eine Gesamtbereitstellungsliste. Der Prüfling hat anhand der bereitgestellten Betriebs- und Arbeitsmittel die auszuwählen, die er zur Bearbeitung der Werkstücke benötigt.

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

1. 1 Fräsmaschine (gesteuert oder konventionell) zum Senkrechtfräsen mit üblichem Zubehör
- 1.1 1 Kantentaster **oder** 3D-Taster
- 1.2 1 Maschinenschraubstock (für konventionelle Fertigung drehbar) mit Parallelunterlagen
2. 1 Putztuch
3. 1 Handfeger

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

1. 1 Arbeitsplatz mit Parallelschraubstock
mit Schutzbacken oder geschliffenen Backen 100–150 mm Backenbreite
2. 1 Dreibackenfutter zum Spannen auf der Fräsmaschine
3. 1 Teilapparat zum direkten Teilen mit Spannfutter
4. 1 Anreißplatz
5. Zubehör zum Anreißen
- 5.1 1 Höhenreißer (Noniuseinteilung mindestens 0,1 mm) 200 mm
- 5.2 1 Anreißwinkel
- 5.3 1 Anreißprisma
- 5.4 1 Anreißlack oder Vergleichbares

III Prüfmittel, Werkzeuge und Hilfsmittel, die für 1 bis 3 Prüflinge vorhanden sein müssen:

1. 1 Messuhr mit Magnetständer (Messgenauigkeit 0,01 mm) 0–10 mm

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

1. 1 NC- oder CNC-Fräsmaschine mit üblichem Zubehör
- 1.1 1 Maschinenschraubstock mit Parallelunterlagen

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

Die aufgeführten Betriebs- und Arbeitsmittel werden für die Durchführung des Arbeitsauftrags zusätzlich benötigt.

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

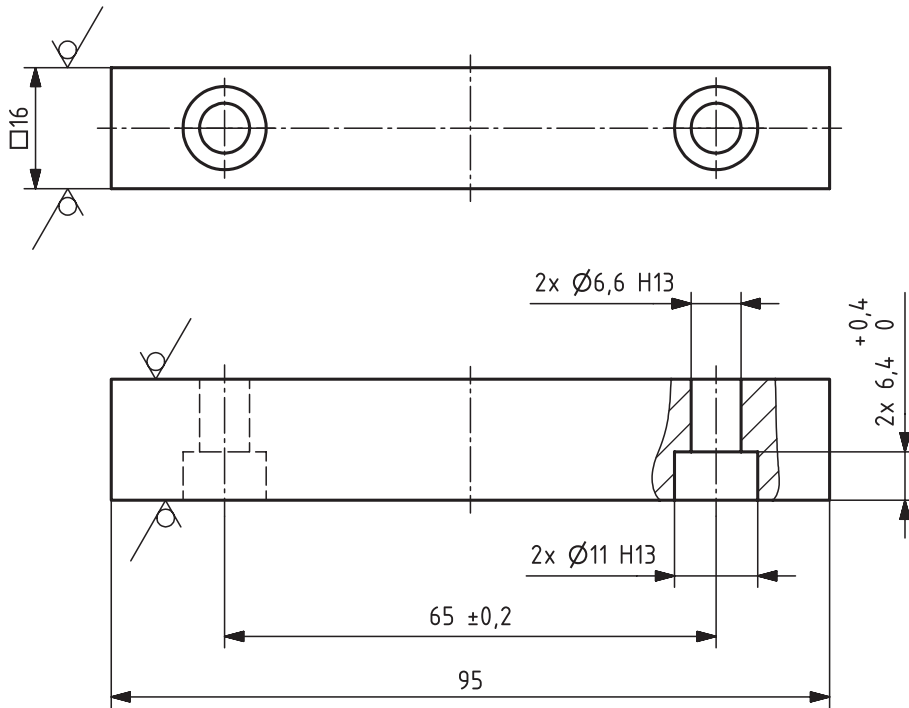
I Betriebs- und Arbeitsmittel für NC-/CNC-Bearbeitung, die für 1 bis 10 Prüflinge vorhanden sein müssen:

1. 1 Geprüftes Programm und eingerichtete Werkzeuge
auf NC-/CNC-Fräsmaschine für NC-/CNC-Frästeil nach Skizze 1

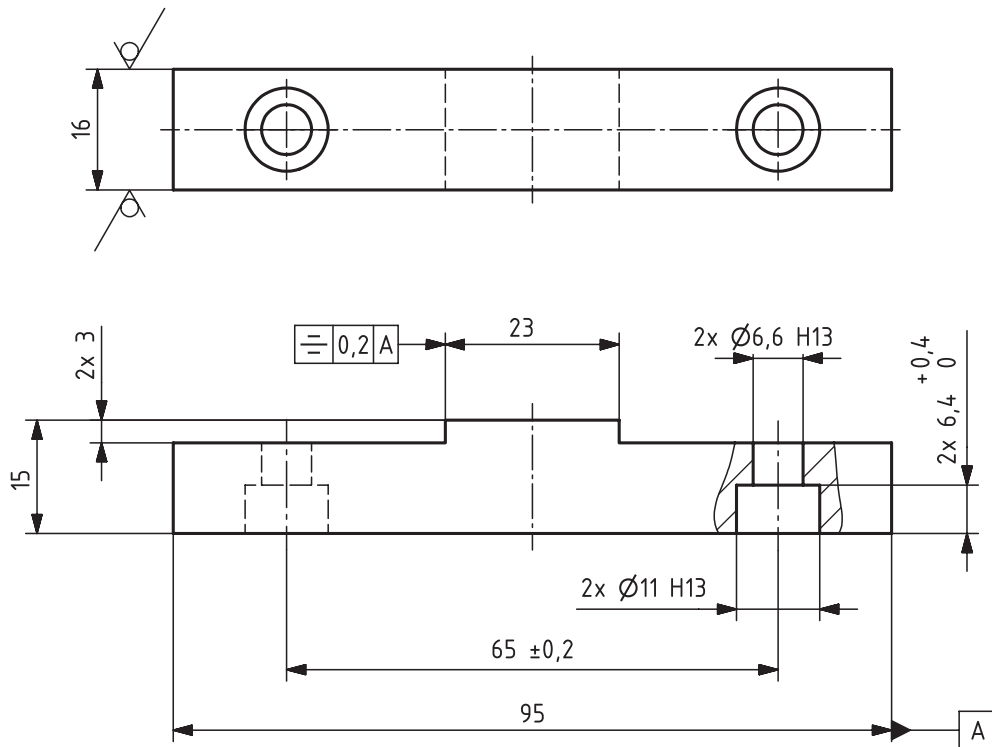
II NC-/CNC-Frästeil, das für jeden Prüfling vorhanden sein muss:

1. 1 NC-/CNC-Frästeil 16* × 15 × 95 EN 10278 S235JR+C hergestellt aus Material-
bereitstellungsliste I, Pos.-Nr. 6,
vorbereitet nach Skizze A
vorgefertigt nach Skizze 1

Skizze **A**  



Skizze 1  
NC/CNC-Frästeil



ISO 13715

The diagrams show two cases for the ISO 13715 method. In the first case, the function has a maximum value of +0,4 and a minimum value of +0,2. In the second case, the function has a maximum value of -0,2 and a minimum value of -0,4.