

**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 Senkrechtfäsen 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 200 mm
- 5.2 1 Anreißwinkel
- 5.3 1 Anreißprisma
- 5.4 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.

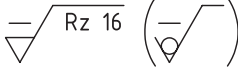
Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare Betriebs- und Arbeitsmittel verwendet werden.

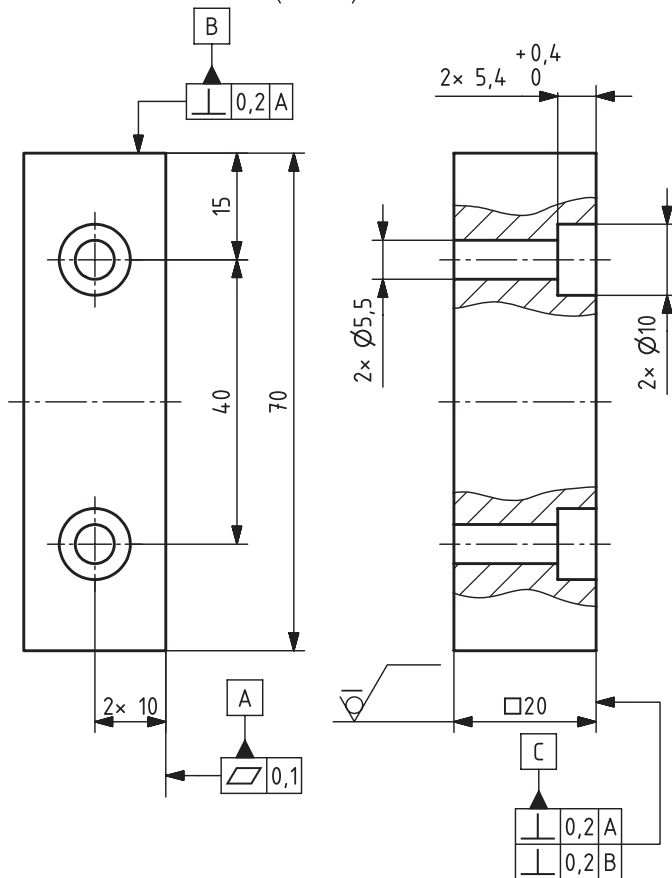
I Betriebs- und Arbeitsmittel für NC-/CNC-Bearbeitung, die für 1 bis 10 Prüflinge vorhanden sein müssen:

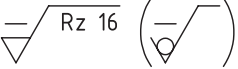
- | | | |
|----|---|---------------|
| 1. | 1 Geprüftes Programm und eingerichtete Werkzeuge
auf NC-/CNC-Fräsmaschine für NC-/CNC-Frästeil | nach Skizze 1 |
|----|---|---------------|

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

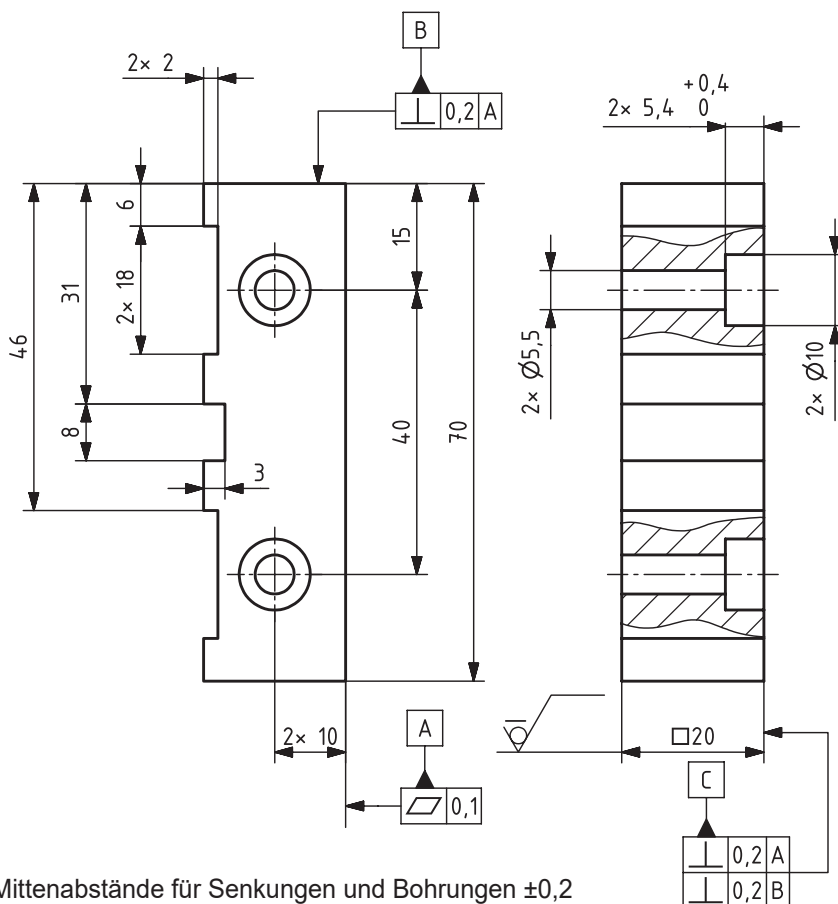
- | | | | | | |
|----|--------------------|---------------|----------|----------|--|
| 1. | 1 NC-/CNC-Frästeil | 20* × 20 × 70 | EN 10278 | S235JR+C | hergestellt anhand der Material-
bereitstellungsliste I, Pos.-Nr. 11,
vorbereitet nach Skizze C,
vorgefertigt nach Skizze 1 |
|----|--------------------|---------------|----------|----------|--|

Skizze C 

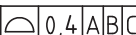


Skizze 1 

NC/CNC-Frästeil



Allgemeintoleranzen ISO 22081



Linear size (lineare Größenmaße): $\pm 0,2$
Angular size (Winkelgrößenmaße): $\pm 0^\circ 30'$