

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 Drehmaschine mit mindestens 150 mm Spitzenhöhe (gesteuert oder konventionell) mit üblichem Zubehör
2. Zubehör zur Drehmaschine
- 2.1 1 Dreibackenfutter mit harten Backen
- 2.2 1 Bohrfutter 1–13 mm
- 2.3 1 Satz Reduzierhülsen, passend zur Drehmaschine
- 2.4 1 Mitlaufende Zentrierspitze

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

1. 1 Anreißplatz
2. Zubehör zum Anreißen
- 2.1 1 Höhenreißer (Noniuseinteilung mindestens 0,1 mm) 200 mm
- 2.2 1 Anreißwinkel
- 2.3 1 Anreißprisma
- 2.4 1 Anreißlack oder Vergleichbares
3. 1 Bohrmaschine, zum Reiben geeignet bis 10 mm Bohrerdurchmesser
4. 1 Arbeitsplatz mit Parallelschraubstock mit Schutzbacken oder geschliffenen Backen 100–150 mm Backenbreite
5. 1 Satz Stirnseitenmitnehmer

III Prüfmittel, Werkzeuge und Hilfsmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge vorhanden sein müssen:

1. 1 Rundlaufprüfgerät
2. 1 Magnetständer für Messuhr
3. 1 Messuhr/Fühlhebelmessgerät (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-Drehmaschine mit üblichem Zubehör
- 1.1 1 Dreibackenfutter mit harten Backen

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, die für jeden Prüfling vorhanden sein müssen:

- 1 Weiche Backen für konventionelle Drehmaschine
 $\varnothing 20$ mm – Durchgang $\varnothing \geq 16$ mm
 $\varnothing 34$ mm – Spanntiefe 36 mm
 $\varnothing 38$ mm – Spanntiefe 9 mm

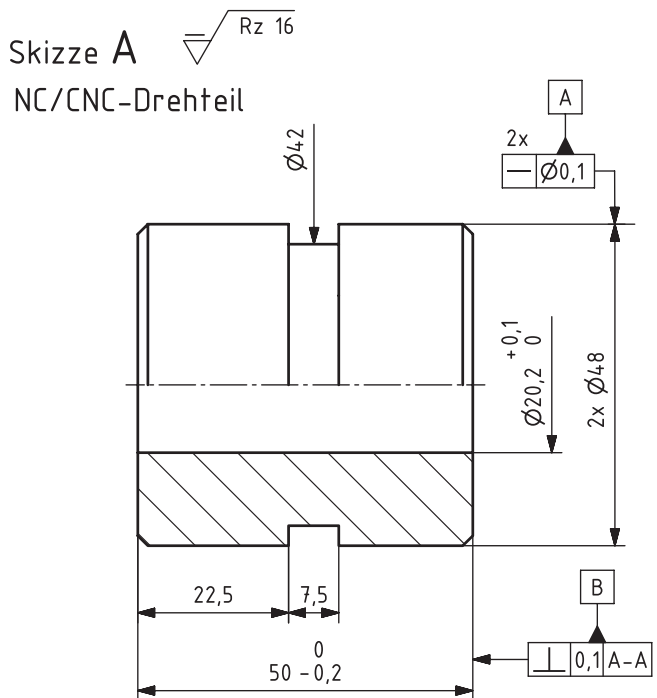
II Betriebs- und Arbeitsmittel für NC-/CNC-Bearbeitung, die pro NC- oder CNC-Maschine vorhanden sein müssen:

- 1 Weiche Backen für NC-/CNC-Drehmaschine $\varnothing 48$ mm – Spanntiefe 18 mm
- 1 Geprüftes Programm und eingerichtete Werkzeuge für NC-/CNC-Drehteil nach Skizze 1

III NC-/CNC-Drehteil, das für jeden Prüfling vorhanden sein muss:

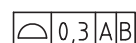
- 1 NC-/CNC-Drehteil $\varnothing 48 \times 50$ EN 12163 CuZn42

hergestellt anhand der Materialbereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb, I, Pos.-Nr. 4, vorbereitet nach Skizze A, vorgefertigt nach Skizze 1



nicht bemaßte Fasen 1,5 x 45°

Allgemeintoleranzen ISO 22081



Linear size (lineare Größenmaße): $\pm 0,2$

Angular size (Winkelgrößenmaße): $\pm 0^\circ 30'$

