

**Bereitstellungsliste für
den Prüfungsbetrieb****Fertigungsmechaniker/-in**

Der Prüfling hat anhand der Liste die Prüfmittel, Werkzeuge und Hilfsmittel auszuwählen, die er für die Bearbeitung der Werkstücke benötigt.

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, inkl. Zubehör, zum Reiben geeignet
2. 1 Leit- und Zugspindeldrehmaschine mit allgemeinem Zubehör, Bearbeitungsgröße Ø 50 × 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
 - 4.3 1 Formdrehmeißel für Gewindefreistich M5 M6 ~~M8~~ ~~M10~~ Form A Form B DIN 76
5. 1 Universalfräsmaschine mit allgemeinem Zubehör, Maschinenschraubstock mit betriebsüblichem Unterlagensatz
6. 1 Kanten- oder 3D-Taster
7. Fräswerkzeuge
 - 7.1 1 Walzenstirnfräser 50N oder 63N DIN 841
 - 7.2 1 Schaftfräser zum Schruppen, Zentrumschnitt A8NR A10NR A12NR A16NR DIN 844
 - 7.3 1 Schaftfräser zum Schlichten, Zentrumschnitt A8N A10N A12N A16N DIN 844

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 1 Anreißlack oder Vergleichbares

Richtzeiten für die Maschinenbearbeitung:

Drehen ca. 45 min

Fräsen ca. 45 min

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Betriebs- und Arbeitsmittel mit für die Anwendung ausreichenden Eigenschaften verwendet werden.