

Bei der Aufstellung handelt es sich um eine empfohlene Gesamtmaterialliste. Der Prüfling kann anhand dieser Liste die Betriebs- und Arbeitsmittel auswählen, die er zur Bearbeitung der Werkstücke benötigt.

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

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

1. 1 Arbeitsplatz mit Parallelschraubstock (100 bis 150 mm Backenbreite mit Schutzbacken oder geschliffenen Backen)
2. 1 Fräsmaschine zum Senkrechtfräsen mit allgemeinem Zubehör und betriebsüblichem Unterlagensatz, wahlweise CNC-Fräsmaschine
3. 1 Fühlhebelmessgerät oder Messuhr mit Einspannhalterung
4. 1 Kantentaster oder 3D-Taster

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

1. 1 Anreißplatz mit allgemeinem Zubehör
2. 1 Flachsleifmaschine mit allgemeinem Zubehör
3. 1 Säulenbohrmaschine bis 16 mm Bohrleistung, zum Reiben geeignet, mit allgemeinem Zubehör
4. 1 Leit- und Zugspindeldrehmaschine mit allgemeinem Zubehör, Bearbeitungsgröße Ø100 × 200 mm
5. Drehwerkzeuge:
 - 5.1 1 Gebogener Drehmeißel
 - 5.2 1 Abgesetzter Eckdrehmeißel
 - 5.3 1 Abstechdrehmeißel

III Betriebs- und Arbeitsmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge vorhanden sein sollten:

1. 1 Ablänggerät für Auswerferstifte Ø4–6 mm
2. 1 Elektroschreiber
3. 1 Schleifbock (für 1 bis 20 Prüflinge)

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

1. 1 Anreißplatz mit Teilapparat zum direkten Teilen und allgemeinem Zubehör

Richtzeiten für die Maschinenbearbeitung:

Drehen	ca. 20 min
Bohren	ca. 30 min
Senkrechtfräsen	ca. 150 min
Flachschleifen	ca. 30 min