



## Abschlussprüfung Teil 2

### Fachpraktiker/-in für Zerspanungsmechanik Drehmaschinensysteme

Berufs-Nr.

7|5|4|2

## Arbeitsauftrag

Standardbereitstellungsunterlagen  
für den Ausbildungsbetrieb

ab 2019

Ausgabe 2019

Die in diesem Heft aufgeführten Einzelteile müssen für die Durchführung des Arbeitsauftrags standardmäßig bereitgestellt werden.

Diese Einzelteile bilden einen Betriebsmittelpool. Der Prüfling hat anhand dieser Liste die Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel auszuwählen, die er zur Bearbeitung der jeweiligen Prüfungswerkstücke benötigt.

Zusätzlich müssen noch prüfungsbezogene Halbzeuge sowie optional Prüfmittel und Werkzeuge mitgebracht werden. Diese sind in der „Variablen Bereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb“ abgebildet und über die PAL-Homepage ([www.ihk-pal.de](http://www.ihk-pal.de)) abrufbar.

#### I Prüfmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- |    |                      |               |         |
|----|----------------------|---------------|---------|
| 1. | 1 Messschieber       | 150 mm        | DIN 862 |
| 2. | 1 Tiefenmessschieber | 200 mm        | DIN 862 |
| 3. | 1 Bügelmessschraube  | 0–25 25–50 mm |         |
| 4. | 1 Tiefenmessschraube | 0–25 25–50 mm |         |

#### II Werkzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- |    |                                  |       |          |
|----|----------------------------------|-------|----------|
| 1. | 1 Reißnadel                      |       |          |
| 2. | 1 Körner                         |       |          |
| 3. | 1 Schlosserhammer                | 300 g | DIN 1041 |
| 4. | 1 Gummi- oder Kunststoffhammer   |       |          |
| 5. | 1 Flachstumpffeile               | 150-3 | DIN 7261 |
| 6. | 1 Dreikantschaber oder Entgrater |       |          |
| 7. | 1 Abziehstein                    |       |          |

#### III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- |    |                                      |                 |
|----|--------------------------------------|-----------------|
| 1. | 1 Streifen weiches Al- oder Cu-Blech | 1 × 50 × 200 mm |
| 2. | 1 Faserschreiber (wasserfest)        |                 |

(IV und V siehe Seite 3)

**IV Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel, die für 1 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:**

1.	1 Kegellehrhülse	A3 A4	DIN 229/Bl. 2
2.	1 Kegellehrdorn	Mk 3 4	DIN 229/Bl. 1
3.	1 Innenmessschraube mit Messschnäbeln	5–55 mm	
4.	1 Dreipunktinnenmessschraubensatz	Messbereich 20–50 mm	
<b>oder</b>	1 Innenfeinmessgerät	18–50 mm mit Einstellzubehör	
5.	1 Bügelmessschraube	50–75 mm	
6.	1 Satz Schlagstempel (arabische Ziffern)	3 mm	
7.	1 Gewindegrenzrollenlehre oder Gewindelehrring (Gut/Ausschuss)	M16 × 1,5 M20 × 1,5	
8.	1 Gewindegrenzlehrdorn	M16 × 1,5 M20 × 1,5	DIN 2280
9.	1 Außengewinde-Drehmeißel	1,5 mm Gewindesteigung	
10.	1 Innengewinde-Drehmeißel	1,5 mm Gewindesteigung	
11.	1 Radienlehre	R1–15 (konkav und konvex)	

**V Werkzeuge für die maschinelle Werkstoffbearbeitung, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:**

1.	1 Zentrierbohrer	A2 A2,5	DIN 333
2.	1 Spiralbohrersatz (Stufung 0,5 mm)	∅ 3–10 mm	
3.	1 NC-Anbohrer 90°	∅ 12	
4.	Drehwerkzeuge: Drehmeißelschneide aus HSS oder Hartmetall, Schaft max. 20 mm		
4.1	1 Formdrehmeißel für Gewindefreistich außen, Gewindesteigung	1,5 mm	DIN 76-A
4.2	1 Formdrehmeißel für Gewindefreistich innen, Gewindesteigung	1,5 mm	DIN 76-C
4.3	1 Formdrehmeißel für Freistich außen	E 0,8 × 0,3	DIN 509
4.4	1 Gerader Drehmeißel		
4.5	1 Gebogener Drehmeißel		
4.6	1 Abgesetzter Seitendrehmeißel		
5.	1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen, wahlweise Maschinengewindebohrer, mit Kernlochbohrer	M16 × 1,5 M20 × 1,5	DIN 352
6.	1 Schneideisen mit Schneideisenhalter	M16 × 1,5 M20 × 1,5	DIN 223
7.	1 Winkelmesser oder Universalwinkelmesser		
8.	1 Rändelwerkzeug	für RGE1	
9.	1 Kegelsenker 60°	∅ 20	

Alle Messmittel können sowohl analog als auch in digitaler Form ausgewählt werden.

Die Schneidstoffe richten sich nach den in der „Variablen Bereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb/ Materialbereitstellungsliste“ aufgeführten Werkstoffen. Diese ist über die PAL-Homepage ([www.ihk-pal.de](http://www.ihk-pal.de)) vor dem jeweiligen Prüfungstermin abrufbar.

Die Auswahl des entsprechenden Drehmeißels richtet sich nach dem ausgewählten Fertigungsverfahren (gesteuert oder konventionell).

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch betriebsübliche Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel verwendet werden.

Der Prüfling ist vom Auszubildenden darüber zu unterrichten, dass seine Arbeitskleidung den Vorschriften der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV) entsprechen muss. Entspricht die Arbeitskleidung nicht den Unfallverhütungsvorschriften der DGUV, dann ist eine Teilnahme an der Prüfung nicht zulässig.

Ferner ist darauf hinzuweisen, dass der Prüfling ein Tabellenbuch und einen nicht programmierbaren, netzunabhängigen Taschenrechner ohne Kommunikationsmöglichkeiten mit Dritten benutzen darf.