

Abschlussprüfung Teil 2

Zerspanungsmechaniker/-in Drehmaschinensysteme

Berufs-Nr.

4 | 0 | 6 | 2

Arbeitsauftrag

**Bereitstellungsunterlagen für
den Ausbildungsbetrieb**

Sommer 2026

S26 4062 B

Der Prüfling hat anhand dieser Liste die Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel auszuwählen, die er zur Bearbeitung der Werkstücke benötigt.

I Prüfmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | |
|----|-------------------------------------|---|---------------|---------|
| 1. | <input checked="" type="checkbox"/> | Messschieber Form A | 150 mm | DIN 862 |
| 2. | <input checked="" type="checkbox"/> | Messschieber Form B | 150 mm | DIN 862 |
| 3. | <input checked="" type="checkbox"/> | Messschieber Form C | 135 mm | DIN 862 |
| 4. | <input checked="" type="checkbox"/> | Bügelmessschraube | 0–25 25–50 mm | |
| 5. | <input checked="" type="checkbox"/> | Tiefenmessschraube | 0–25 25–50 | |
| 6. | <input type="checkbox"/> | Winkelmesser oder Universalwinkelmesser | | |
| 7. | <input type="checkbox"/> | Haarwinkel | | |

II Werkzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | |
|----|-------------------------------------|----------------------------------|-------|----------|
| 1. | <input checked="" type="checkbox"/> | Schlosserhammer | 300 g | DIN 1041 |
| 2. | <input checked="" type="checkbox"/> | Gummi- oder Kunststoffhammer | | |
| 3. | <input checked="" type="checkbox"/> | Flachstumpfeile | 150-1 | DIN 7261 |
| 4. | <input checked="" type="checkbox"/> | Dreikantfeile | 150-1 | DIN 7261 |
| 5. | <input checked="" type="checkbox"/> | Feilenbürste oder Feilenreiniger | | |
| 6. | <input checked="" type="checkbox"/> | Dreikantschaber oder Entgrater | | |
| 7. | <input checked="" type="checkbox"/> | Abziehstein oder Handläpper | | |

III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- Schutzbrille
- Haarschutz (bei nicht unfallsicherem Haarschnitt)
- Tabellenbuch (ist vom Prüfling bereitzustellen)
- Nicht programmierter, netzunabhängiger Taschenrechner ohne Kommunikationsmöglichkeit mit Dritten (ist vom Prüfling bereitzustellen)

IV Prüfmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | |
|----|-------------------------------------|---|------------------------------|--------------|
| 1. | <input type="checkbox"/> | Kegellehrhülse | | DIN 229/BI.2 |
| 2. | <input type="checkbox"/> | Kegellehrdorn | | DIN 229/BI.1 |
| 3. | <input checked="" type="checkbox"/> | Innenmessschraube mit Messschnäbeln | 5–55 mm | |
| 4. | <input checked="" type="checkbox"/> | Dreipunktinnenmessschraube | 20–25 mm 30–40 mm 40–50 mm | |
| | oder | Innenfeinmessgerät (Messgenauigkeit 0,01 mm)
für Ø 22 H7, Ø 40 H7, Ø 42 H8 | 18–50 mm mit Einstellzubehör | |
| 5. | <input type="checkbox"/> | Bügelmessschraube | | |
| 6. | <input checked="" type="checkbox"/> | Parallel-Endmaß-Satz | 0–100 mm | |
| 7. | <input checked="" type="checkbox"/> | Gewindelehring oder Gewindegrenzrollenlehre
(Gut/Ausschuss) | M20 × 1,5 | |
| 8. | <input checked="" type="checkbox"/> | Gewindegrenzlehrdorn (Gut/Ausschuss) | M20 × 1,5 | |

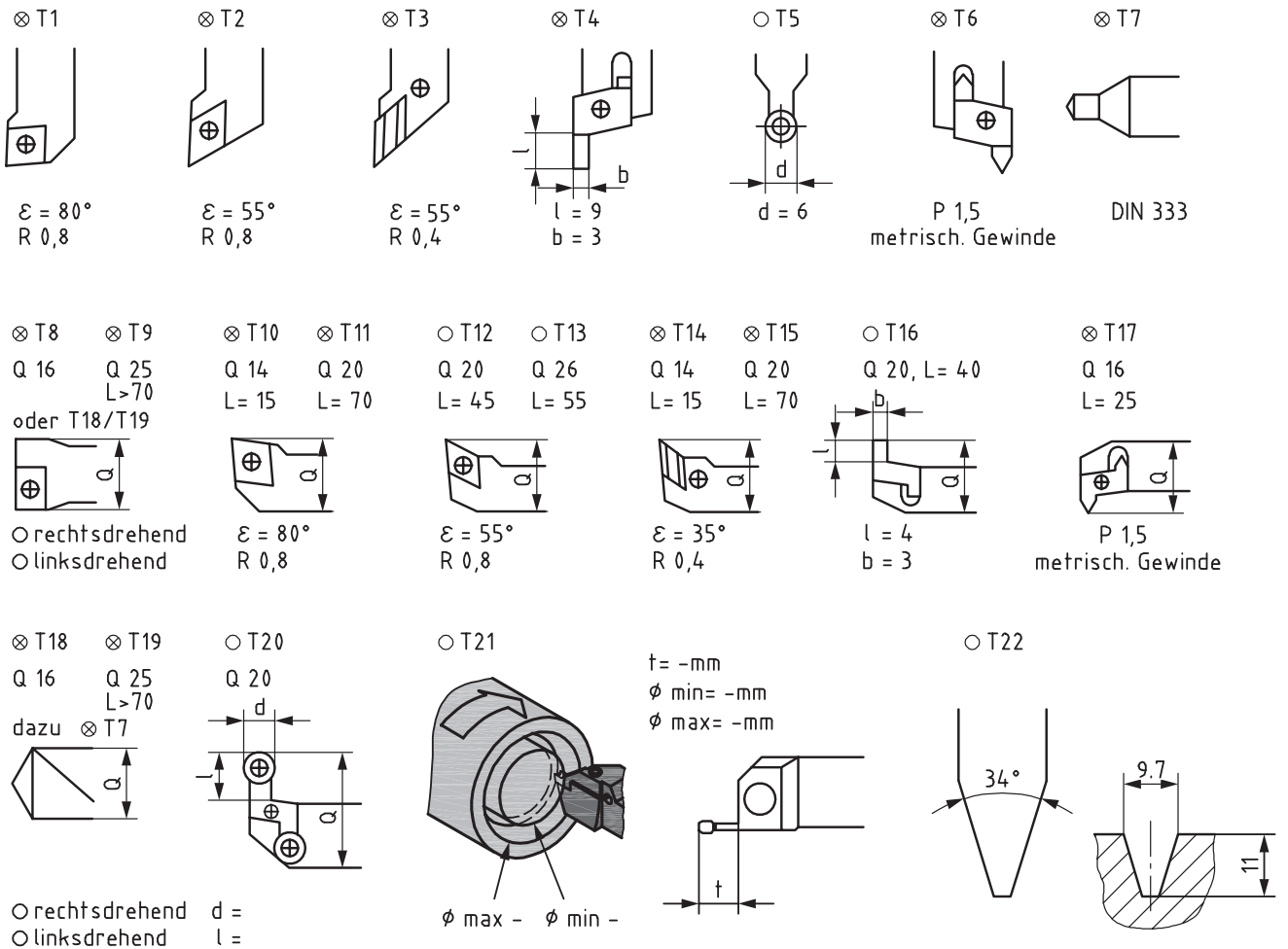
Alle Messmittel können sowohl analog als auch in digitaler Form ausgewählt werden.

V Werkzeuge für die manuelle Werkstoffbearbeitung, die für 1 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

- | | | | |
|------|--|----------|----------|
| 1. | ⊗ Satz Schlagstempel (arabische Ziffern) | 3 mm | |
| oder | Signiergerät | | |
| 2. | ○ Winkelschraubendreher (DIN 911) | | ISO 2936 |
| 3. | ○ Schraubendreher | | |
| 4. | ⊗ Zange für Sicherungsring | 28 × 1,5 | DIN 5254 |

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

- | | | | |
|-----|---|---------------------------------|----------|
| 1. | ⊗ Zentrierbohrer | A2 | DIN 333 |
| 2. | ○ Spiralbohrer | | |
| 3. | ○ Kegelsenker 90° oder NC-Anbohrer | | |
| 4. | Drehmeißel: Drehmeißel, Schaft max. □ 25 mm | | |
| 4.1 | ⊗ Formdrehmeißel für Gewindfreistich außen, Gewindesteigung | 1,5 mm | DIN 76-B |
| 4.2 | ⊗ Formdrehmeißel für Gewindfreistich innen, Gewindesteigung | 1,5 mm | DIN 76-C |
| 4.3 | ⊗ Formdrehmeißel für Freistich außen | E 0,8 × 0,3 | DIN 509 |
| 4.4 | ⊗ Formdrehmeißel für Freistich innen | E 0,8 × 0,3 | DIN 509 |
| 4.5 | ⊗ Formdrehmeißel für Sicherungsnut außen | 1,6 H13 | |
| 4.6 | ⊗ Formdrehmeißel 45° innen (für Fasen bis 3 mm) | für Bohrung Ø 20 mm, 40 mm tief | |
| 4.7 | ⊗ Formdrehmeißel 45° außen (für Fasen bis 3 mm) | | |



Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel verwendet werden. Gewindebohrer und Schneideisen sind nicht zulässig.

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.

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹⁾ entsprechen.

Für deren Längenmaße gilt eine Toleranz von $\pm 0,5$ mm.

Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen $\sqrt{\text{Rz } 16}$).

Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern * gekennzeichneten Maße gilt $\sqrt{\text{Rz } 16}$.

Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ()

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1.	1 Rundmaterial	$\text{Ø } \underline{60} \times \underline{72}$	EN 10278	11SMn30+C	
2.	1 Rundmaterial	$\text{Ø } \underline{45} \times \underline{72}$	EN 10278	11SMn30+C	
3.	1 Rundmaterial	$\text{Ø } \underline{40} \times \underline{30}$	EN 12164	CuZn40Pb2	
4.	1 Rundmaterial	$\text{Ø } \underline{45} \times \underline{32}$	EN 754	EN AW-Al MgSiPb	
5.	1 Rundmaterial	$\text{Ø } \underline{40} \times \underline{30}$	EN 12164	CuZn40Pb2	vorgefertigt nach Skizze 1

II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- 1 Sicherungsring 28 × 1,5 DIN 471

¹⁾ EN 10278 zulässige Breiten- und Dickenabweichungen für Flachstähle nach ISO-Toleranzfeld h11;
EN 10278 zulässige Nenndurchmesserabweichungen für Rundstähle nach ISO-Toleranzfeld h11

