Fertigungsplan Füße

Füße 1

* Erste Seite plandrehen
* Radius 6 mm mit Formdrehmeisel drehen
* Länge 12 mm und 17 mm absägen
* Zweite Seite auf Länge 10 mm oder 15 mm plandrehen
* Zentrieren
* Ø 4,2 mm bohren
	+ Bohrungstiefe unbedingt beachten
* Senkung Ø 5,5 mm fertigen
* M5 Gewinde schneiden
	+ Gewindebohrer mit einem Ring, zwei Ringen und keinen Ring nutzen
	+ Gewinde an der Drehmaschine schneiden
* Entgraten

Hinweis: Die Dreharbeiten werden in Klassenstufe 8 vom Werkstattlehrer ausgeführt.