

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.