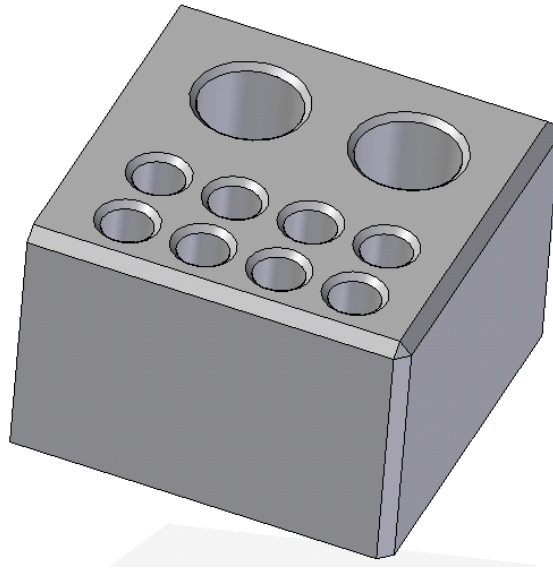


Fertigungsplan Stifthalter



- Rohteil entgraten
- Erste Seite Plandrehen (800 U/min)
- Zweite Seite auf Länge $40 \pm 0,3$ plandrehen
- Bohrungen $\varnothing 8$ mm und $\varnothing 16$ mm anreißen und körnen
 - auf der Unterseite anreißen
- Alle Bohrungen mit $\varnothing 8$ mm bohren (800 U/min)
 - mit $\varnothing 7$ mm vorbohren
- Bohrungen $\varnothing 16$ mm aufbohren (600 U/min)
 - mit $\varnothing 7$ mm und $\varnothing 15$ mm vorbohren
 - Schraubstock festspannen
- Fase $2 \times 45^\circ$ auf die Bohrungen ansenken (350 U/min)
- Werkstück umdrehen
- Gewindebohrungen für M5 anreißen und körnen
- Kernbohrung $\varnothing 4,2$ mm bohren (1500 U/min)
- Senkung $\varnothing 5,5$ mm fertigen (350 U/min)
- Gewinde M5 schneiden
 - Gewindebohrer mit einem Ring, zwei Ringen und keinen Ring nutzen
 - Gewindebohrer im rechten Winkel ansetzen
- Fase $2 \times 45^\circ$ im verbauten Zustand feilen
- Alles entgraten

Hinweis: Die Dreharbeiten werden in Klassenstufe 8 vom Werkstattlehrer ausgeführt