Fertigungsplan Gehäuse



Gehäuse 1

* Außenform und Fenster anreißen
* Fenster mit Lochzange ausstanzen
	+ mit kleinen Aufmaß
* Fenster 49x 24 mm ausfeilen
* Bohrungen Ø 5 mm anreißen und körnen
* Ø 5 mm bohren (1600 U/min)
	+ Blech auf ein Holzbrett spannnen
* Außenform mit Blechschere ausschneiden
* Alles entgraten
* Erste Lasche im Fenster biegen
* Zweite Lasche im Fenster biegen
* Erste Seite 90 °biegen
* Zweite Seite mit Hilfe von einem Biegeklotz 90° biegen
* Erste Biegung an der Lasche mit Biegeklotz 90° biegen
* Zweite Biegung an der Lasche mit Biegeklotz 45° biegen
* Dritte Biegung an der Lasche mit Biegeklotz 45° biegen