Fertigungsplan Befestigungsleiste



Befestigungsleiste 1

* Rohteil prüfen und entgraten
* Eine Seite plandrehen
* Zweite Seite auf Länge 50 mm plandrehen
* Alle Gewindebohrungen und Flachsenkung anreißen und körnen
* Gewindebohrungen M4 mit Ø 3,2 mm bohren ( 2200 U/min )
* Senkung Ø 4,4 von beiden Seiten ansenken ( 350 U/min )
* M4 Gewinde schneiden
	+ Gewindebohrer mit einem Ring, zwei Ringen und keinem Ring nutzen
	+ Gewindebohrer senkrecht ansetzen
* Bohrung Ø 5,5 mm bohren ( 1440 U/min )
* Flachsenkung bohren ( 350 U/min )
* Alles entgraten