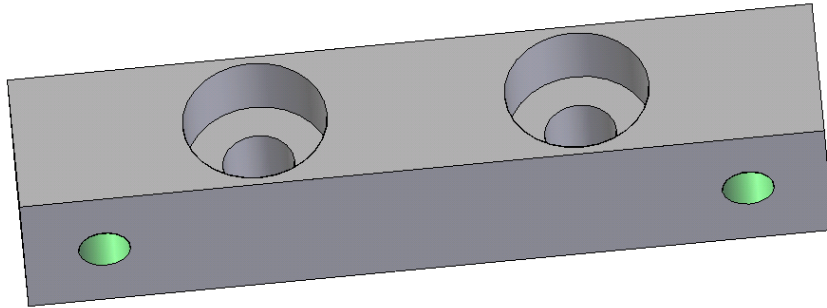


# Fertigungsplan Befestigungsleiste



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  $\varnothing 3,2$  mm bohren ( 2200 U/min )
- Senkung  $\varnothing 4,4$  von beiden Seiten ansenken ( 350 U/min )
- M4 Gewinde schneiden
  - Gewindebohrer mit einem Ring, zwei Ringen und keinem Ring nutzen
  - Gewindebohrer senkrecht ansetzen
- Bohrung  $\varnothing 5,5$  mm bohren ( 1440 U/min )
- Flachsenkung bohren ( 350 U/min )
- Alles entgraten