Fertigungsplan Grundplatte



* Rohteil entgraten
* Alle Bohrungen und Gewindebohrungen anreißen und körnen
* Alle Bohrungen an der Bohrmaschine bohren
	+ 6x Ø 5,5 mm (1450 U/min)
	+ 4x Ø 3,4 mm (2200 U/min)
	+ 2x Ø 3,3 mm (2200 U/min)
* Senkungen mit Kegelsenker senken (350 U/min)
	+ 4x Kegelsenkung Ø 10 mm von oben
	+ 2x Kegelsenkung Ø 10 mm von unten
	+ 4x Kegelsenkung Ø 6,5 mm von unten
	+ 4x Bohrung 3,4 mm entgraten von oben und unten
* Gewinde M4 schneiden
	+ Gewindebohrer mit einem Ring, mit zwei Ringen und keinen Ring nutzen
	+ Gewindebohrer im rechten Winkel zur Grundplatte ansetzen
* Fase 2x45° wird im verbauten Zustand gefeilt