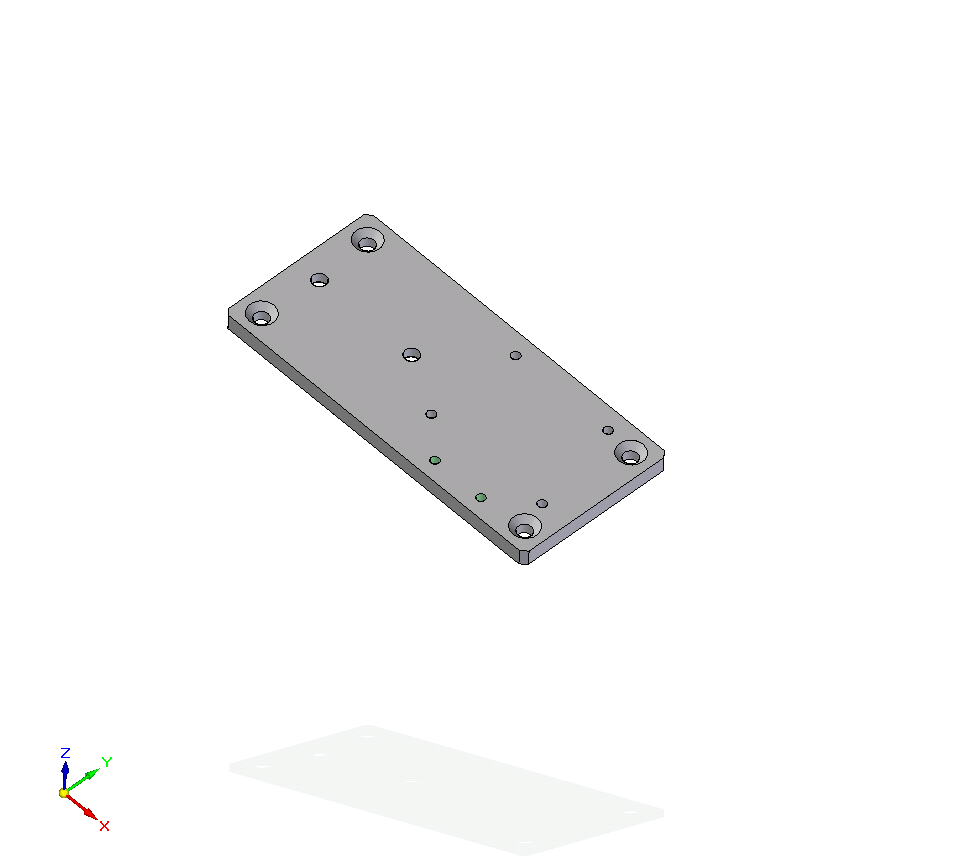
Fertigungsplan Grundplatte



* 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