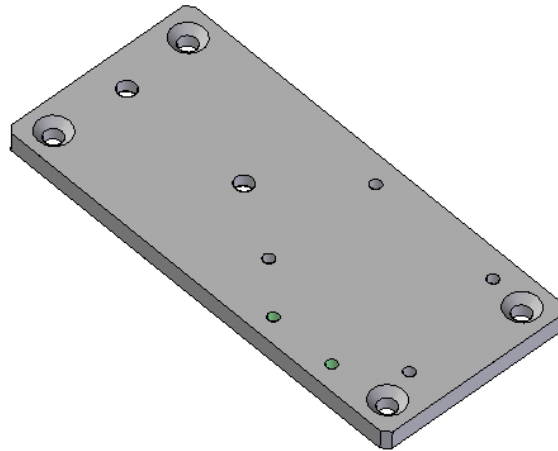


Fertigungsplan Grundplatte



- 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