Fertigungsplan Stifthalter



* Rohteil entgraten
* Erste Seite Plandrehen ( 800 U/min)
* Zweite Seite auf Länge 40±0,3 plandrehen
* Bohrungen Ø 8 mm und Ø16 mm anreißen und körnen
	+ auf der Unterseite anreißen
* Alle Bohrungen mit Ø 8 mm bohren (800 U/min)
	+ mit Ø 7 mm vorbohren
* Bohrungen Ø 16 mm aufbohren (600 U/min)
	+ mit Ø 7 mm und Ø 15 mm vorbohren
	+ Schraubstock festspannen
* Fase 2x45° auf die Bohrungen ansenken (350 U/min)
* Werkstück umdrehen
* Gewindebohrungen für M5 anreißen und körnen
* Kernbohrung Ø 4,2 mm bohren (1500 U/min)
* Senkung Ø 5,5 mm fertigen (350 U/min)
* Gewinde M5 schneiden
	+ Gewindebohrer mit einem Ring, zwei Ringen und keinen Ring nutzen
	+ Gewindebohrer im rechten Winkel ansetzen
* Fase 2x45° im verbauten Zustand feilen
* Alles entgraten

Hinweis: Die Dreharbeiten werden in Klassenstufe 8 vom Werkstattlehrer ausgeführt