

Bewerbskategorie: Metall

Beispiel: Fräsvorrichtung

Kurzbeschreibung

Gesamtbearbeitungszeit: 6 Stunden

Fräsen:

Teil 3 - Spannleiste:

- Fräsen Langloch 46 x 14
- Nut 49 x 8 u. 4 tief fräsen

Teil 9 - Grundplatte:

- \varnothing 16H7 = Zentrieren, Bohren, Reiben
- Nut = Zentrieren, Bohren, Fräsen

Drehen:

Teil 4 - Gewindestift:

- Auf Nenndurchmesser von M10 drehen
- Gewindeeinstich R1 auf 8mm drehen
- Anfasen u. mit Schneideisen M10 u. M12 Gewinde fertigen

Teil 5 - Führungsbolzen:

- R12 drehen
- M12 mit Schneideisen fertigen
- Mit Handbügelsäge trennen
- Auf Länge 42 drehen

Teil 8 - Zapfen:

- \varnothing 22f7 drehen - Anfasen 2 x 45°
- umspannen u. \varnothing 16f7 drehen
- Mit Abstechedrehmeißel trennen
- Auf 35 Plandrehen u. anfasen 2 x 45°

Sonstige Arbeiten:

- Anreißen- Bohren - Senken - Gewindeschneiden - Radien u. Fasen feilen - Entgraten- Sägen- Feilen
- Div. Arbeiten u. Zusammenbauen!