

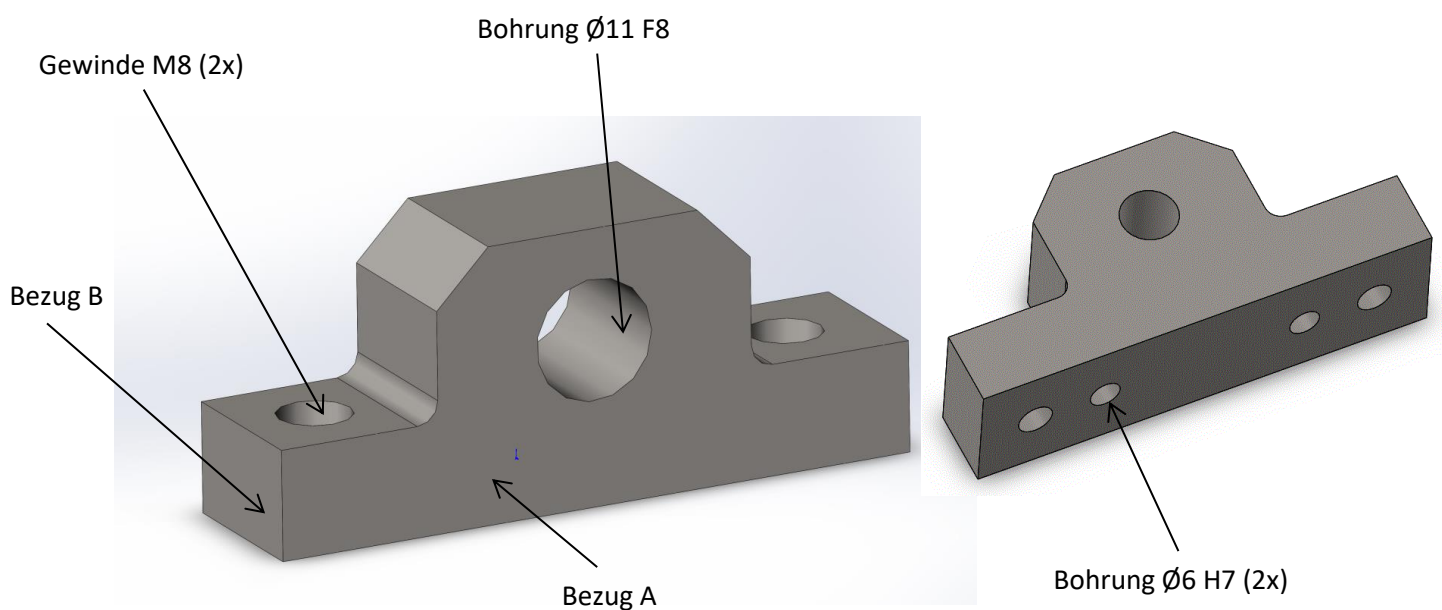
## 4 Fachzeichnen

**Beschreibung:** Anhand von vorgelegten Maschinenbauteilen ist eine Fertigungszeichnung, wie in den nächsten Aufgabenbeschreibungen definiert, zu erstellen.

Fehlende Maße werden mittels Messschieber am Musterbauteil abgenommen.

**4.1 Für das Werkstück „Klotz“ ist eine normgerechte Fertigungszeichnung zu erstellen und das Schriftfeld mit allen Angaben zu ergänzen.**

|  |  |
|--|--|
| <b>Material</b>                        | 1.4301   |
| <b>Maßstab</b>                         | 1:1  |
| <b>Stückzahl</b>                       | 3  |
| <b>Rohmaß</b>                          | handelsübliche Abmessung wählen  |
| <b>Allgemeintoleranz</b>               | DIN ISO 2768-f   |
| <b>Form- und Lagetoleranz</b>          | Gewinde M8      Positionstoleranz 0,15 zu AB<br>Bohrungen $\varnothing 6$ H7      Positionstoleranz 0,02 zu AB |
| <b>Gesamtoberfläche</b>                | Ra 1,6   |
| <b>Passungsoberfläche</b>              | Ra 0,8   |
| <b>Kantenbruch am gesamten Bauteil</b> | 0,3 mm   |



**Beschreibung:** Anhand von vorgelegten Maschinenbauteilen ist eine Fertigungszeichnung, wie in den nächsten Aufgabenbeschreibungen definiert, zu erstellen.

Fehlende Maße werden mittels Messschieber am Musterbauteil abgenommen.

**4.2 Für das Werkstück „Halteklötz“ ist eine normgerechte Fertigungszeichnung zu erstellen und das Schriftfeld mit allen Angaben zu ergänzen.**

|  |   |
|--|---|
| <b>Material</b>                        | 1.2312  |
| <b>Maßstab</b>                         | 1:1   |
| <b>Stück</b>                           | 50  |
| <b>Rohmaß</b>                          | Wahl einer handelsüblichen Abmessung                    |
| <b>Allgemeintoleranz</b>               | DIN ISO 2768-f  |
| <b>Form- und Lagetoleranz</b>          | Bohrung $\varnothing 11H7$ Positionstoleranz 0.05 zu AB |
| <b>Gesamtoberfläche</b>                | Ra 1.6  |
| <b>Passungsoberfläche</b>              | Ra 0.8  |
| <b>Kantenbruch am gesamten Bauteil</b> | 0.5 mm  |

