

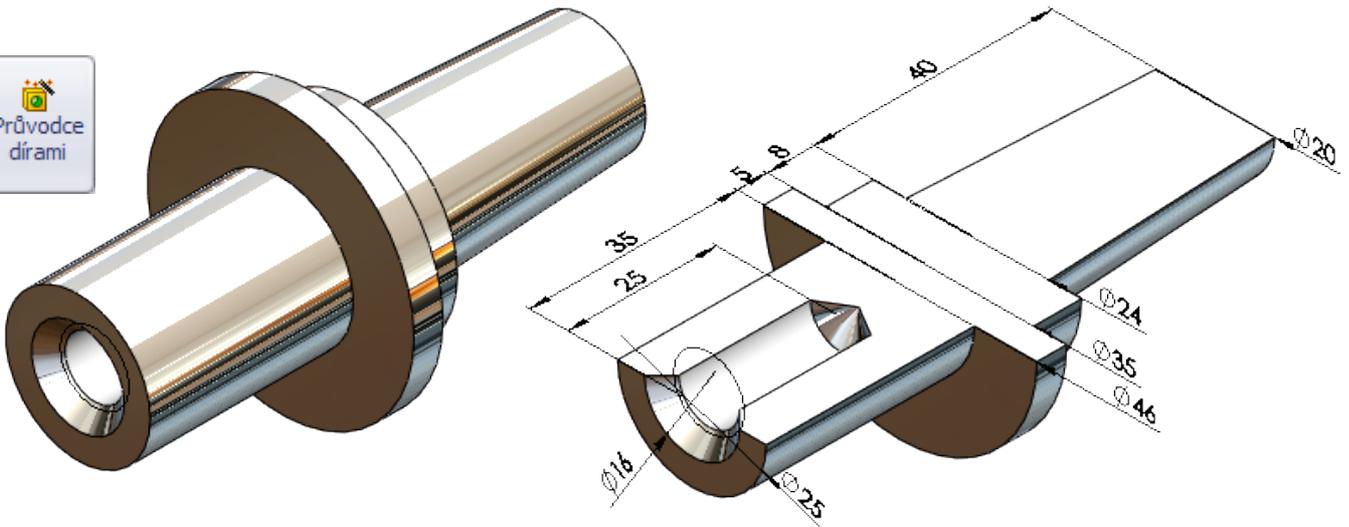


**DORN MIT HOHLGEWINDE**

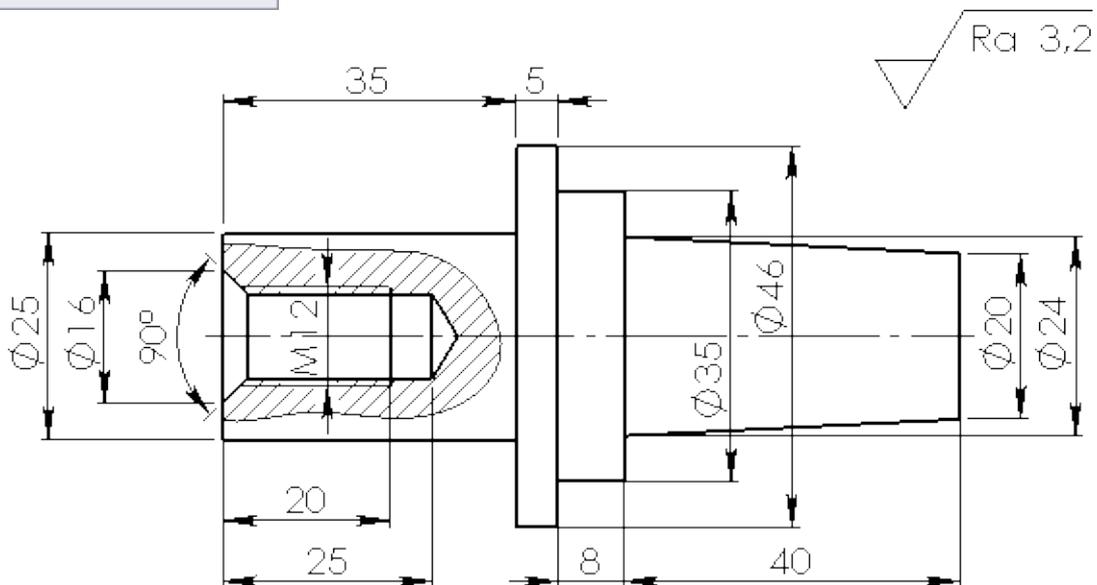
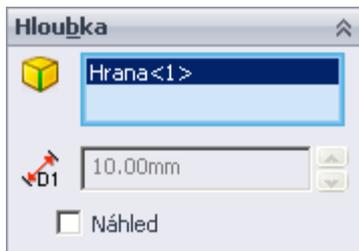
Zeichnen Sie in der Orthogonalprojektion den Teil mit Loch und Gewindeloch. Gewinde M12 liegt in der Dornachse auf rechter Ansichtsebene und hat die Tiefe 20mm vom Stirn. Lochkante hat Kegelsenkung. Auf der Fertigungszeichnung bilden Sie Teilschnitt für Gewindeloch so, das alle Fertigungsangaben eingegeben sind.

Teil ist aus Chromnirostahl hergestellt.

Gewünschte Qualitätfläche ist 3,2µm.



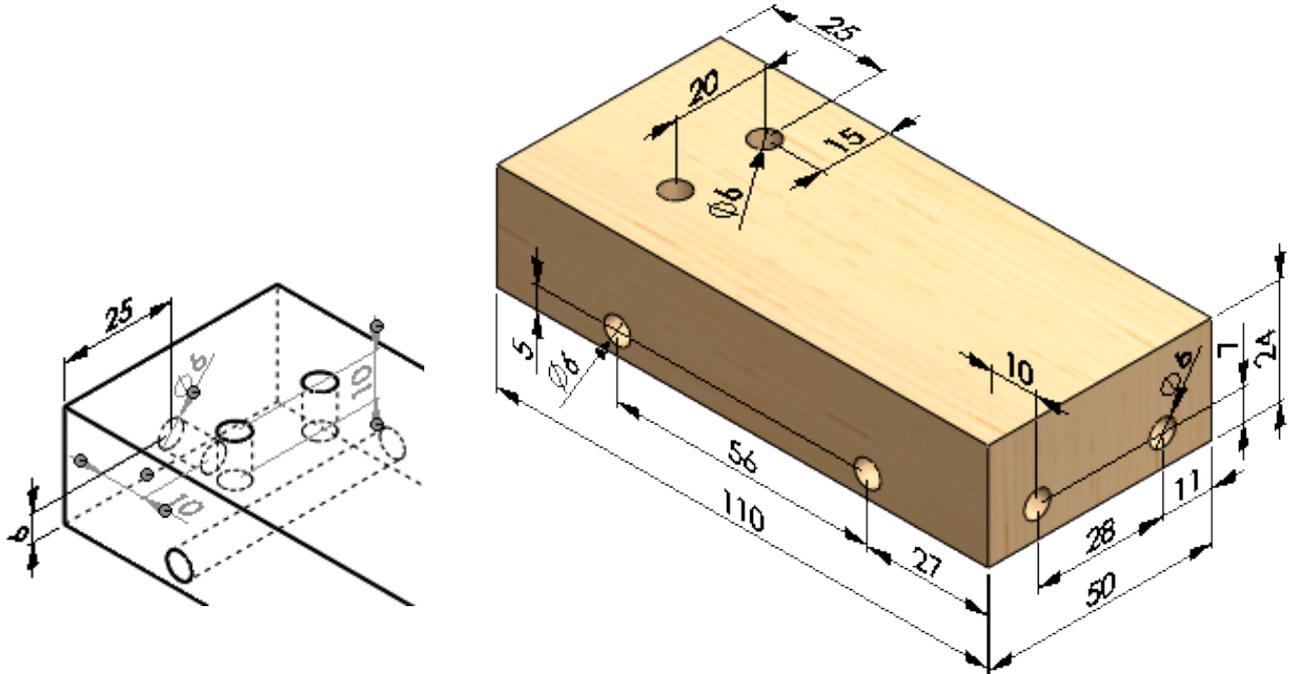
**LÖSUNG**





**AHORNPLATTE**

Zeichnen Sie Teilzeichnung in so vielen Ansichten, in wie vielen es unbedingt nötig ist! Löcher auf der Fläche 110x24 mm sind durchgängig, die anderen sind undurchgängig (blind) um die Tiefe 10 mm und haben geraden Boden. Bilden Sie bei allen Löchern sichtbare Kanten mit Hilfe der Teilschnitte ab. Löcherlagen und -tiefen kotieren Sie mit Hilfe der Parameterkoten. Gewünschte Qualität der Flächebearbeitung ist 1,6µm.



**LÖSUNG**

