

## Bewertungsvorschlag "Gabelkopf mit MAG" M 7/2

*Änderungen sind der Bewertungsjury jederzeit vorbehalten!*

Die Bewertung der Maße darf nur dann erfolgen, wenn diese der Zeichnung auch lagemäßig entsprechen!

Bew	Pos	Zusammenbau und Funktion	± 0,3	± 0,5	± 0,7	
	1	Funktion der Bolzensicherung - Maß 35 ± 0,3	4	2	0	4
	2	Komplette zeichnungsgerechte Fertigung (T2+3 zu T4 / T4=Bo.Ø16 / M8 nur in T3)				6
						<b>10</b>

### Prüfstück zerlegen !!!

Maße			± 1	± 1,3	± 1,5	
	3	Teil 1-4 # 130 (2x gemessen) 2 x 2	2	1	0	4
	4	Teil 2 und 3 # 40 ± 1 (Wangenabstand) 2 x 2	4	2	0	4
			± 0,5	± 0,7	± 1	
	5	Teil 1 und 4 # 60 2 x gemessen 2 x 2	2	1	0	4
	6	Teil 2 und 3 # 40 (auf Bo. Ø 20) <b>Messdorn verw.</b> 2 x 2	2	1	0	4
	7	Teil 5 # 30 (Bohrungsabstand) gem. 21 mm	2	1	0	2
			± 0,3	± 0,5	± 0,7	
	8	Teil 2 und Teil 3 zu Teil 1 # Mittellage (gem. 9 mm) 2 x 2	2	1	0	4
	9	Teil 1 # 78 (2 x gemessen) 2 x 2	2	1	0	4
	10	Teil 2 und 3 # 58 2 x 2	2	1	0	4
	11	Teil 5 # Radien R 10 2 x 1				2
						<b>32</b>

### Ebenheit

	12	Teil 1 (Feilflächen) a,b,c,d 4 x 1				4
	13	Teil 2 und 3 (Feilflächen) e,f,g 6 x 1				6
	14	Teil 4 (Stirnflächen) h,i,j,k 4 x 1				4
						<b>14</b>

### Winkeligkeit

	15	Teil 1 # (Feilflächen) a-b, b-c, c-d, d-a 4 x 1				4
		Abw.	± 1	± 1,5	± 2	
	16	Teil 2 und 3 # 45° (135° Winkel verw.) e-l, g-m 4 x 1	1	0,5	0	4
	17	Teil 2 und 3 zu Teil 1 / n-p, n-s (90° Lehre verw.) 2 x 3	3	1	0	6
						<b>14</b>

### Sauberkeit

	18	Teil 2 und 3 # Brennschnitte 4 x 2				8
	19	Teil 2 und 3 zu 1 # Schweißnähte 111 4 x 2				8
	20	Teil 1 zu 4 # Schweißnähte 135 MAG 4 x 2				8
	21	Feilflächen, Entgratung, Kennnummer 3 x 2				6
						<b>30</b>
<b>Gesamt:</b>						<b>100</b>

