

Bewertungsvorschlag "M 1-1 Klemmvorrichtung"

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		
	1	Komplette zeichnungsgerechte Fertigung (Lage des Prüfstempels wird nicht bewertet 5 Teile = 1P + Normteile= 1P)	6	
	2	Ausführung der Stiftverbindung (je Stift 1 P.)	2	
	3	Funktion Klemmvorrichtung (Leichtgängigkeit der Schwenkbewegung)	3	
	4	Einstellmaß Klemmspalt 0,8 mm 0/+ 0,1 (mit Fühllehre 0,75 mm und 0,95 mm prüfen)	3	
	5	Ebenheit Teil 1-2-3 Flächen a,b,c (2 x 2 P. = 2 x je auf Höhe Schraube Teil 7 prüfen)	4	18
Prüfstück zerlegen !!!				

Maße

Teil 1

			± 0,1	± 0,2	± 0,3	
6	Bohrungsabstand 70 (67,4 - 67,5 - 67,6)		2	1	0	2
7	Bohrungsabstand 36 (33,4 - 33,5 - 33,6)		2	1	0	2

Teil 2

			± 0,1	± 0,2	± 0,3	
8	Maß 50 (49,9 - 50,0 - 50,1)		2	1	0	2
9	Maß 35 (Ausnehmung gefeilt) (34,9 - 35,0 - 35,1)		2	1	0	2
10	Maß 20 (Ausnehmung gefeilt) (19,9 - 20,0 - 20,1)		2	1	0	2
11	Lochabstand 40 (33,4)		2	1	0	2
12	Lochabstand 10 (6,7)	2x2	2	1	0	4
13	Lochabstand 25 (22,5)		2	1	0	2
14	Lochabstand 30 (27,5)		2	1	0	2
			0/-0,1	-0,2	-0,3	
15	Maß10 +0 / -0,1 (gefräste Fläche) (10,0 / 9,9)		3	1	0	3

Teil 3

			± 0,1	± 0,2	± 0,3	
16	Maß 60 (59,9 - 60,0 - 60,1)		2	1	0	2
17	Lochabstand 40 (33,4)		2	1	0	2
18	Mittellage Bo. Ø 6,6	2x1	1	1	0	2

Teil 4

19	Mittellage Bo. Ø 6,1		2	1	0	2
			± 0,3	± 0,4	± 0,5	
20	Maß 90 (89,7 - 90,0 - 90,3)		1	0	0	1
			+0,1/+0,2	+ 0,3	+ 0,4	
21	Maß 6 +0,1/+0,2 (6,1 - 6,2)		2	1	0	2

Teil 5

			± 0,1	± 0,2	± 0,3	
22	Maß 51 (50,9 - 51,0 - 51,1)		2	1	0	2
23	Maß 11 (10,9 - 11,0 - 11,1)		2	1	0	2
			-0,2/-0,3	- 0,4	- 0,5	
24	Maß 22 (21,8 - 21,7)		2	1	0	2
						40



Bewertungsvorschlag "M 1-1 Klemmvorrichtung"

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				
Ebenheit						
Teil 2						
	25	3x Ebenheit (gefeilte Flächen d,e,f)	3x1			3
Teil 3						
	26	2x Ebenheit (gefeilte Flächen j,k)	2x1			2
Teil 4						
	27	Radius R 8				1
Winkeligkeit						
Teil 1						
	28	2x 45° (135° Winkel) (Flächen n-p / o-r)	2x1			2
	29	Gewinde M6 (36/70)	2x1			2
Teil 2						
	30	5 x Winkel (Flächen g-d / e-f / h-d / h-e / h-f)	5x1			5
Teil 3						
	31	4 x Winkel (Flächen c-j / c-k / m-j / m-k)	4x1			4
Teil 4						
	32	Winkel 90° bei Radius (Fläche u-t)				1
	33	Radius 8 (mit Lehre prüfen)				2
Sauberkeit (Teil 1-2-3 Stiftbohrung nicht bewerten)						
Teil 1						
	34	3 x Gewinde M6 (Ausführung , Senkung Ober-Unterseite)	2x1			2
	35	Entgratung	1			1
	36	Kennnummer				1
Teil 2						
	37	gefeilte Flächen (e und f)	2x1			2
	38	Entgratung				1
	39	2 x Gewinde M6 (Ausführung, Senkung)	2x1			2
Teil 3						
	40	4 x Fase 1x 45° - Gleichmäßigkeit und Größe				2
	41	Entgratung (Kanten bei gefeilten Flä., Sufenbo. Ø 6,6-11)	2x1			2
	42	Kennnummer				1
Teil 4						
	43	Entgratung (Kanten an gefeilten Flächen)	2x1			2
Teil 5						
	44	2 x Gewinde M6 (Ausführung,Entgratung)	2x1			2
	45	Entgratung SKT 13(mit Drehm. oder händisch möglich)	2x1			2
Gesamt:						100

