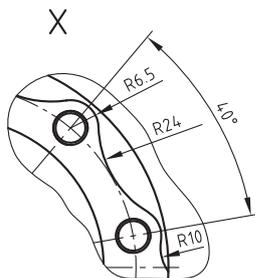
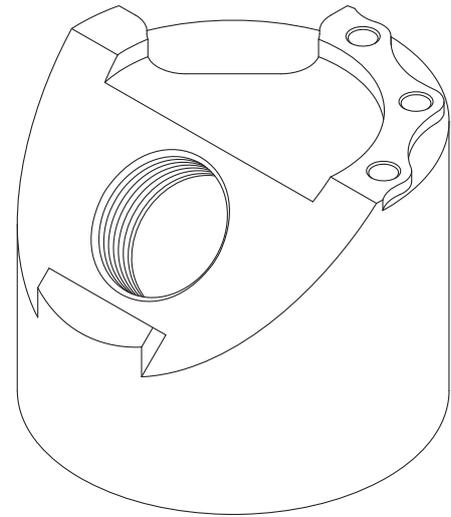
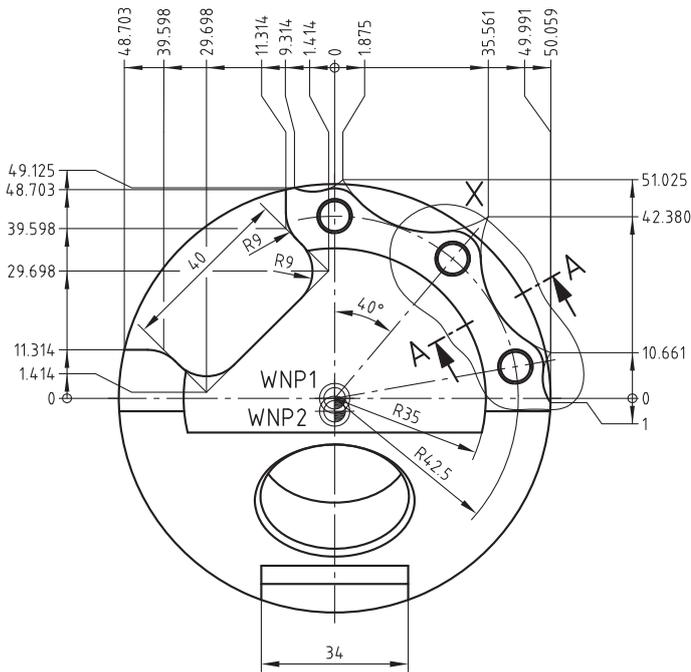
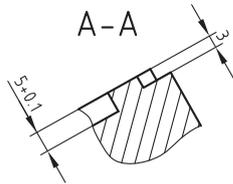
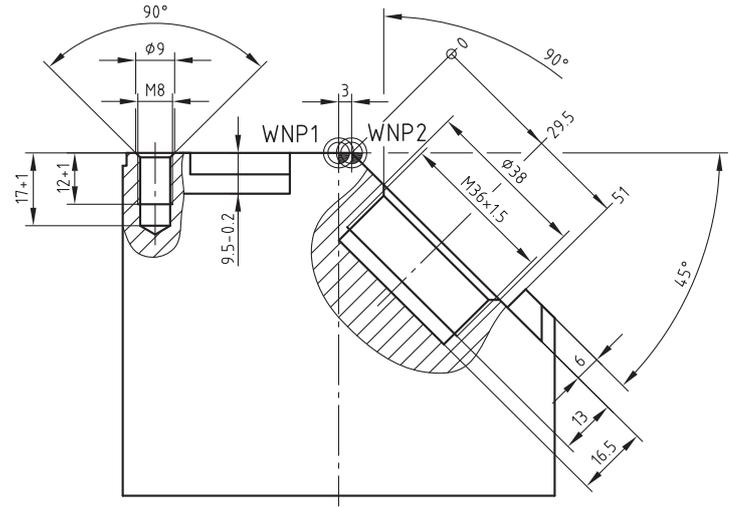
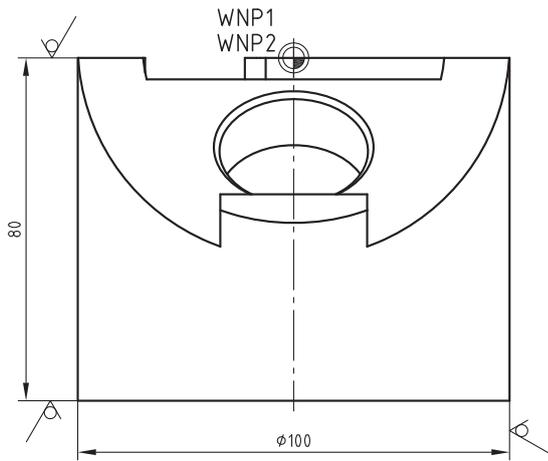


1 $\sqrt{Rz\ 16}$ (✓)

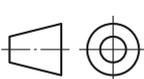


Alle nicht bemaßten Fasen 1x45°

Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich

Prüflings-Nr.
| | | | |

Vor- und Familienname
| | | | |

1	1	Frästeil		11SMn30+C	Rd 100x80
Pos.-Nr.	Stück	Benennung	Normblatt	Werkstoff	Halbzeug
 Abschlussprüfung Teil 2 - Prüfungsbuch Maßstab Allg.-toleranz ISO 2768-mK			Zerspanungsmechaniker/-in CNC-Projekt 3		Blatt: 1(1) Lfd.-Nr.:

Projekt 3

U39

Prüf-schritt	Prüfmerkmal	Maßangabe nach Zeichnung	Maßtoleranz in μm Winkel in Grad ES/es El/ei		Prüf-umfang in %	Prüfmittel
1	Breitenmaß	39	+300	-300	20	Messschieber Form A
2	<i>Breitenmaß Nut</i>	16	+200	-200	20	<i>Messschieber Form A</i>
3	<i>Breitenmaß</i>	35.5	+300	-300	20	<i>Messschieber Form A</i>
4	<i>Breitenmaß Schwalbenschwanz</i>	43.75	0	-50	100	<i>Bügelmessschraube 25-50 Messbolzen 6 ± 0.01</i>
5	<i>Tiefenmaß</i>	8	+50	0	50	<i>Tiefenmessschraube 0-25</i>
6	<i>Breitenmaß</i>	15	0	-50	50	<i>Bügelmessschraube 0-25</i>
7	Durchmessermaß	20H7	+21	0	20	Grenzlehrdorn $\Phi 20\text{H7}$

U40

$$\bar{x} = \frac{x_1 + x_2 + \dots + x_n}{n}$$

$$\bar{x} = \frac{19,971 \text{ mm} + 19,968 \text{ mm} + 19,970 \text{ mm} + 19,966 \text{ mm} + 19,970 \text{ mm}}{5}$$

$$\bar{x} = 19,969 \text{ mm}$$

$$s = \sqrt{\frac{(x_1 - \bar{x})^2 + (x_2 - \bar{x})^2 + \dots + (x_n - \bar{x})^2}{n-1}}$$

$$s = 0,002 \text{ mm}$$

U41

- Gewindegrenzlehrdornlänge messen
- Gewindegrenzlehrdorn einschrauben
- Maß Gewindegrenzlehrdornende zu Fräsoberfläche messen
- Differenz muss mindestens $13 \pm 0,2$ mm betragen