

Maßeintragung

Grundsätze der Maßeintragung

Maßbezugslinien (MBL)

Die Maßeintragung hängt eng zusammen mit der Herstellung und Funktion eines Erzeugnisses. Sie darf daher nicht beliebig vorgenommen werden.

Maßbezugslinien sind Linien, auf die sich

die Maße in Abhängigkeit von Herstellung und Funktion eines Werkstückes beziehen (Bilder 24.2. bis 24.4.). ① bis ④

Bei dem Bohrprisma (Bild 25.3.) ist das Maß 12 bezogen auf die obere Werkstückkante, das Maß 3 auf die untere. Das ergibt sich aus der verschiedenen Lage auf dem Maschinentisch beim Fräsen der Nuten.

Abmaßangaben

Es ist nicht möglich und nicht nötig, ein Maß bei der Fertigung absolut genau einzuhalten! Deshalb ist eine Toleranz festgelegt (Bilder 24.1. und 24.5.).

Das Nennmaß N ist das technologisch

anzustrebende Maß. Die Toleranz T ist die erlaubte Abweichung vom Nennmaß ($T = G - K$).

Das tatsächliche Maß darf zwischen dem **Größtmaß** G (dem größten zulässigen Maß) und dem **Kleinmaß** K (dem kleinsten zulässigen Maß) liegen.

Die Größen, um die das Nennmaß überschritten bzw. unterschritten werden darf, heißen *oberes bzw. unteres Abmaß*.

Bei höheren Anforderungen an die Genauigkeit werden die Abmaße an die Maßzahl geschrieben. Die Zugabe durch Abmaße liegt meist in Fertigungsrichtung (Bild 24.6.). Abstandsmaße erhalten Abmaße mit $\pm$ (Bild 24.4.). ⑥ ⑦

Nenn- maß- bereich	bis 6	> 6 bis 30	> 30 bis 120	> 120 bis 315
Abmaße	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5

Bild 24.1. Auszug aus TGL 2897

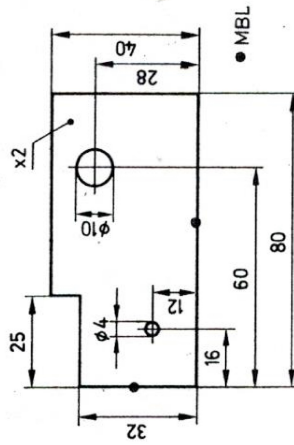
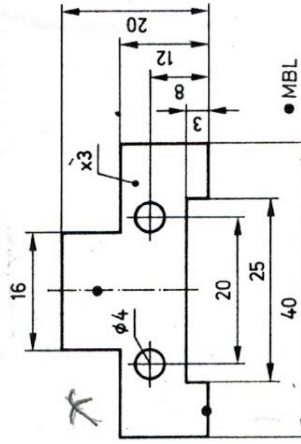
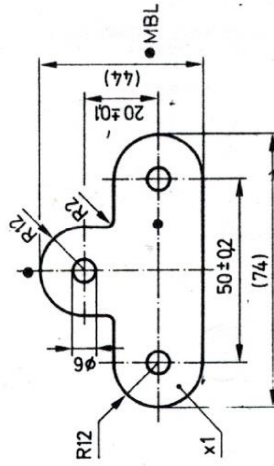


Bild 24.2. Maßbezugslinien (zwei Körperkanten)



**Bild 24.3. Maßbezugslinien
(eine Körperkante, eine Symmetrieachse)**



**Bild 24.4. Maßbezugslinien
(zwei Symmetrieachsen)**

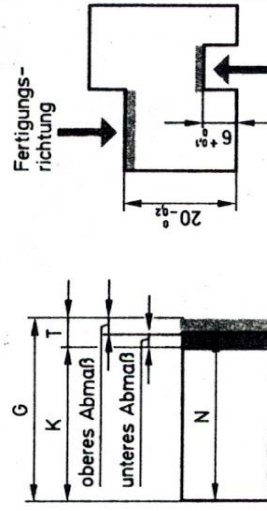
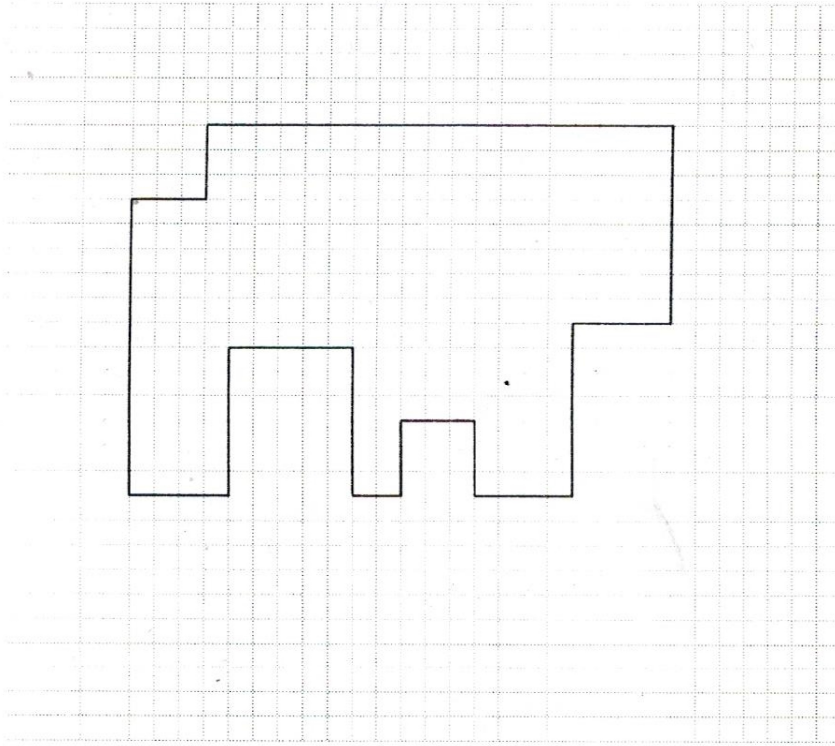


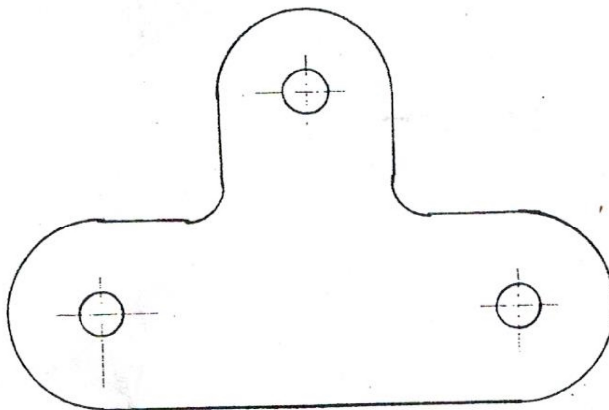
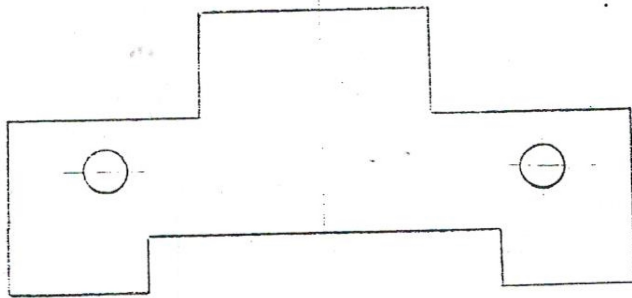
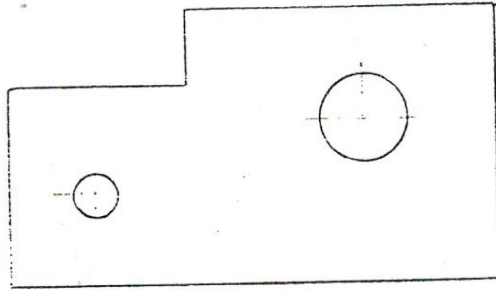
Bild 24.5.

Bild 24.6.

Bemaße das Formblech. Es ist im Maßstab 1 : 1 gezeichnet worden. Die Dicke des Bleches beträgt 4 mm. Die Bemaßung soll von zwei Maßbezugskanten aus erfolgen. Die linke senkrechte Werkstückkante ist die Maßbezugs-kante für alle waagerechten Maße, die untere waagerechte Werkstückkante ist die zweite Maßbezugs-kante. Für alle Längenmaße gelten Allgemeintoleranzen mit der Toleranzklasse "mittel". Ergänze die Eintragungen im Schriftfeld.



http://www.eduvinet.de/schwinn		Maßstab			
				Flache Werkstücke Formblech	
			Datum	Name	
		Bearb			
		Gepr.			
		Norm			
		o Günter Schwinn			TZ24A.DWG
					Blatt 008
					Bl
Zust	Änderung	Datum	Name	Fürsatz für	Fürsatz durch



Gezeichnet:				
Geprüft:				
Maßstab:				