



EUROPA-FACHBUCHREIHE  
für Metallberufe

# **Technisches Zeichnen**

# **Technische Kommunikation**

Grundbildung Metall

## **Informationsband**

12. Auflage

---

**Europa-Nr.: 12717**

VERLAG EUROPA-LEHRMITTEL . Nourney, Vollmer GmbH & Co. KG  
Düsselberger Straße 23 . 42781 Haan-Gruiten

**Bearbeiter der technischen Kommunikation, Grundbildung:**

Schellmann, Bernhard  
Stephan, Andreas  
Trapp, Norbert

Wangen i. A.  
Marktoberdorf  
Neunkirchen

Leiter des Arbeitskreises:  
Bernhard Schellmann

Wangen i. A.

**Bildbearbeitung:**

Zeichenbüro des Verlages Europa-Lehrmittel, 73760 Ostfildern

**Weitere Bildbearbeitung:**

Grafische Produktionen Jürgen Neumann, 97222 Rimpar

Diesem Zeichenlehrgang wurden die neuesten Ausgaben der Normen zugrunde gelegt. Verbindlich sind jedoch nur die Normblätter selbst. Sie können von Beuth-Verlag GmbH, Burggrafenstraße 6, 10787 Berlin, bezogen werden.

12. Auflage 2023

Druck 5 4 3 2 1

Alle Drucke derselben Auflage sind parallel einsetzbar, da sie bis auf die Korrektur von Druckfehlern identisch sind.

ISBN 978-3-7585-1366-4

Alle Rechte vorbehalten. Das Werk ist urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung außerhalb der gesetzlich geregelten Fälle muss vom Verlag schriftlich genehmigt werden.

© 2023 by Verlag Europa-Lehrmittel, Nourney, Vollmer GmbH & Co. KG, 42781 Haan-Gruiten  
[www.europa-lehrmittel.de](http://www.europa-lehrmittel.de)

Satz: Grafische Produktionen Jürgen Neumann, 97222 Rimpar  
Umschlag: Grafische Produktionen Jürgen Neumann, 97222 Rimpar  
Umschlagfoto: Bildmaterial des Arbeitskreises  
Druck: Plump Druck & Medien GmbH, 53619 Rheinbreitbach

## Vorwort

Die Zeichnung ist das ursprünglichste und zugleich einfachste Informations- und Verständigungsmittel der Welt. Gerade in der Technik können mit einer Zeichnung komplexe Sachverhalte übersichtlich dargestellt werden. Ergänzt wird die technische Zeichnung durch Arbeitspläne, Betriebsanleitungen, Montagepläne und Schaltungsunterlagen. Die Verknüpfung der technischen Unterlagen ist die Basis für die Herstellung und Nutzung von Bauteilen.

Richtiges Verständnis für die verschiedenen technischen Kommunikationsmittel entsteht dann, wenn wir diese in der Praxis anwenden können und ihren Einsatz und Nutzen dann verstehen. Viele Hinweise in diesem Theorieband werden nicht gleichzeitig auftreten. Jeder praktische Anwendungsfall bringt neue zeichentechnische und arbeitsplanerische Herausforderungen hervor und der Lernende entwickelt sich und sein Verständnis mit der Verschiedenartigkeit der technischen Probleme.

Die technische Entwicklung im Maschinenbau und die immer umfangreichere nationale und internationale Normung bewirken, dass die Anforderungen an die Berufsbilder im Metallbereich bezüglich Lesen und Verstehen technischer Kommunikationsmittel ständig zunehmen.

Neben der Darstellung von Einzelheiten sind z. B. das Verständnis für das Zusammenwirken mehrerer Bauteile und Kenntnisse über deren Herstellung und ihre Verarbeitung von zunehmender Bedeutung. Der vorliegende Informationsband Grundbildung enthält daher als wesentliche Gesamtziele einerseits die normgerechte Ausführung technischer Zeichnungen, andererseits das Erkennen des technischen Gehalts genormter Darstellungen sowie das Erfassen von Zusammenhängen dargestellter Baugruppen.

Der Informationsband ist für den Gebrauch an beruflichen Schulen im Berufsfeld Metalltechnik, für die einjährige und zweijährige Berufsfachschule Metall und für die Grundausbildung der Technischen Produktdesigner entwickelt worden. Darüber hinaus eignet er sich als Informationsmedium für die Entwicklung zeichnerischer Fertigkeiten im Technischen Gymnasium, an Fachoberschulen, in der betrieblichen und überbetrieblichen Aus- und Weiterbildung, sowie im Selbststudium.

Die zahlreichen Zeichnungsausschnitte und Zeichnungen in diesem Lehrgang dienen der Veranschaulichung der jeweiligen textlichen Ausführungen. Deshalb wird zur besseren Lesbarkeit weitgehend auf eine vollständige Bemaßung und Spezifikation verzichtet.

Der Inhalt des Informationsbandes berücksichtigt die derzeit gültigen deutschen und internationalen Normen und ist angepasst an die verschiedenen Rahmenlehrpläne der KMK. In dieser **12. Auflage** werden Korrekturen und Normänderungen speziell bei den Maßeintragungen, Maßtoleranzen, Schnittdarstellungen und Angaben von Löchern vorgenommen. Darüber hinaus wurden die Kapitel neu strukturiert und in der Reihenfolge den thematischen Schwerpunkten angepasst. Das große Kapitel 8 „Maßeintragung und Angaben in Zeichnungen“ beinhaltet unter anderm eine Einführung in den Themenbereich der geometrischen Produktspezifikation und die Auswirkungen auf die Maßeintragung an Werkstücken. Vertiefend wird der Themenbereich von ISO GPS im Informationsband gesamt (Europa-Nr. 12814) behandelt. Die gewohnte Lernzielkontrolle wurde gestrafft und den Inhalten angepasst. Das Thema CAD wurde in Kapitel 9 neu aufgenommen.

Die dazu passenden Arbeitsblätter Grundstufe (Europa-Nr. 12911) enthalten eine große Auswahl an Übungsaufgaben, die nach Schwierigkeitsgrad und den Lernfeldern in der Metalltechnik geordnet sind. Sie ergänzen die Testaufgaben und fördern die Entwicklung zeichnerischer Fertigkeiten und das Verständnis für technische Dokumentationen, wie z. B. Arbeits- und Montagepläne. Abgerundet werden die einzelnen Aufgaben in den Arbeitsblättern durch Projektaufgaben. Zu den Arbeitsblättern gibt es einen Lösungsband.

## Inhaltsverzeichnis

<b>1 Grundlagen der technischen Kommunikation .....</b>	<b>5</b>	7.4 Allgemeine Regeln zur Anordnung der Maße.....	53
1.1 Technische Zeichnungen.....	5	7.5 Maßeintragung an besonderen Werkstück- und Geometrieformen .....	55
1.2 Allgemeine Darstellungsregeln für technische Zeichnungen.....	8	7.6 Arten der Maßeintragung.....	59
1.3 Arbeitspläne .....	10	7.7 Überprüfen Sie Ihr Wissen.....	61
1.4 Normen in der technischen Kommunikation.....	10	7.8 Maßeintragung an Keilen und Kegeln.....	63
1.5 Grafische Darstellungen.....	11	7.9 Maßeintragung und Angaben bei Werkstücken mit zylindrischer Grundform .....	65
1.6 Schaltpläne.....	11	7.10 Bohrungen .....	66
1.7 Rechnerunterstützte Bereiche in der industriellen Produktion .....	12	7.11 Bohrbilder und Lochkreise .....	66
1.8 Zeichnungsnormen .....	13	7.12 Angaben für Gewinde und Gewindefreistiche.....	67
1.9 Geometrie .....	16	7.13 Vereinfachte Darstellung und Bemaßung von Löchern nach DIN ISO 15786.....	68
1.10 Überprüfen Sie Ihr Wissen .....	18	7.14 Überprüfen Sie Ihr Wissen.....	71
<b>2 Normschrift.....</b>	<b>19</b>	7.15 Wärmebehandlungsangaben .....	72
2.1 Normschrift nach DIN EN ISO 3098 .....	19	7.16 Werkstückkanten (mit unbestimmter Gestalt nach DIN ISO 13715) .....	73
2.2 Überprüfen Sie Ihr Wissen:.....	20	<b>8 Geometrische Produktspezifikation (GPS).....</b>	<b>75</b>
<b>3 Linien in technischen Zeichnungen .....</b>	<b>21</b>	8.1 Grundlagen der GPS .....	75
3.1 Allgemeines.....	21	8.2 Größenmaßtoleranzen in Zeichnungen .....	77
3.2 Linienarten.....	21	8.3 Zusammenhang zwischen Maß-, Form- und Lagetoleranzen, Tolerierungsgrundsätze .....	84
3.3 Linienbreiten.....	21	8.4 Geometrische Tolerierung für "Andere als lineare oder Winkelgrößenmaße" (DIN EN ISO 14405-2) .....	86
3.4 Liniengruppen .....	21	8.5 Oberflächenangaben in Zeichnungen.....	88
3.5 Längen von Linienelementen .....	22	<b>9 Grundlagen CAD.....</b>	<b>94</b>
3.6 Zeichnerische Hinweise.....	23	9.1 CAD/CAM Begriff und Verwendung .....	94
3.7 Rangfolge beim Überdecken von Linien .....	23	9.2 Handhabung von CAD-Systemen .....	94
3.8 Anwendung von Linien und Anwendungsbeispiele .....	24	9.3 CAD-Systeme und deren Dateiformate.....	95
3.9 Freihandzeichnen.....	26	9.4 CAD-Austauschformate.....	95
3.10 Überprüfen Sie Ihr Wissen .....	28	9.5 Modelltypen .....	96
<b>4 Normalprojektion.....</b>	<b>29</b>	9.6 Referenzgeometrien.....	96
4.1 Allgemeines.....	29	9.7 Skizzen bei der rechnergestützten Konstruktion .....	97
4.2 Ansichten .....	29	9.8 Modellierungsverfahren .....	100
4.3 Unterbrochene Ansichten, Darstellung von Bruchkanten.....	31	9.9 Boolesche Operationen .....	101
4.4 Besondere Darstellungen.....	32	9.10 Platzierte Elemente.....	101
4.5 Konstruktion der Ansichten .....	33	9.11 Baugruppenabhängigkeiten.....	102
4.6 Blatteinteilung.....	33	9.12 Zeichnungsableitung .....	103
4.7 Überprüfen Sie Ihr Wissen .....	33	<b>10 Fertigungs- und Arbeitsplanung I.....</b>	<b>104</b>
4.8 Axonometrische Projektionen.....	34	10.1 Grundlagen.....	104
4.9 Grundkörper .....	35	10.2 Fertigungsplanung für ein prismatisches Werkstück .....	104
4.10 Werkstücke mit prismatischer Grundform .....	35	<b>11 Fertigungs- und Arbeitsplanung II .....</b>	<b>106</b>
4.11 Überprüfen Sie Ihr Wissen .....	36	11.1 Grundlagen.....	106
4.12 Werkstücke mit zylindrischer Grundform .....	37	11.2 Planung eines Arbeitsauftrages .....	106
4.13 Isometrische Projektion von Zylindern und Kreisen .....	39	11.3 Planung der Montage.....	109
4.14 Dimetrische Projektion von Zylindern und Kreisen.....	40	<b>12 Schaltungsunterlagen .....</b>	<b>110</b>
4.15 Überprüfen Sie Ihr Wissen .....	40	12.1 Übersicht.....	110
<b>5 Schnittdarstellung .....</b>	<b>42</b>	12.2 Grundregeln für das Zeichnen von Schaltplänen.....	111
5.1 Grundlagen.....	42	12.3 Pneumatische und hydraulische Schaltpläne .....	111
5.2 Kennzeichnung der Schnittflächen.....	42	12.4 Stromlaufpläne .....	113
5.3 Arten von Schnitten .....	43	12.5 Funktionspläne.....	113
5.4 Schnittverlauf.....	44	12.6 Schaltalgebra .....	114
5.5 Besondere Schnitte.....	44	12.7 Logiktablelle .....	114
5.6 Überprüfen Sie Ihr Wissen .....	46	12.8 Überprüfen Sie Ihr Wissen.....	115
<b>6 Gewindedarstellung .....</b>	<b>47</b>	<b>13 Grafische Darstellungen .....</b>	<b>116</b>
6.1 Sichtbare Gewinde.....	47	13.1 Allgemeines.....	116
6.2 Verdeckte Gewinde .....	47	13.2 Kartesisches Koordinatensystem .....	116
6.3 Gewindelänge .....	48	13.3 Polarkoordinatensystem.....	116
6.4 Gewindeenden .....	48	13.4 Flächendiagramme.....	116
6.5 Gefügte Gewinde.....	49	13.5 Überprüfen Sie Ihr Wissen.....	117
6.6 Überprüfen Sie Ihr Wissen .....	49	<b>Lösungen zur Lernzielkontrolle (Testaufgaben) .....</b>	<b>118</b>
<b>7 Maßeintragungen in Zeichnungen.....</b>	<b>50</b>	<b>Sachwortverzeichnis.....</b>	<b>119</b>
7.1 Grundlagen der Maßeintragung.....	50		
7.2 Elemente der Maßeintragung .....	51		
7.3 Grundregeln für die Maßeintragung .....	52		

# 1 Grundlagen der technischen Kommunikation

Informationen über technische Sachverhalte können wegen ihrer Komplexität in den wenigsten Fällen allein durch Sprache oder Schrift übermittelt werden. Zum besseren Verständnis verwendet man technische Zeichnungen, die den Gegenstand i. d. R. flächig darstellen. Weitere Kommunikationsmittel neben der technischen Zeichnung sind Skizzen, Projektionsdarstellungen, Explosionsdarstellungen, Arbeitspläne, Stücklisten, Normblätter sowie beispielsweise gerenderte Darstellungen mit Oberflächentexturen aus einem 3D-Konstruktionsprogramm. Diagramme, Schaltpläne, Tabellen und technische Dokumentationen ergänzen die vielfältige Palette der Kommunikationsmittel.

## 1.1 Technische Zeichnungen

Technische Zeichnungen stellen von einem Werkstück, einer Baugruppe oder einer komplexen Anlage die Form, Maße sowie Größenverhältnisse, Aufbau und Funktion dar. Nach dem Inhalt der Zeichnung unterscheidet man die Skizze, Teilzeichnung, Sammelzeichnung, Baugruppen- und Gesamtzeichnung, Projektionsdarstellung und Explosionszeichnung.

### 1.1.1 Skizze

Skizzen (**Bild 1**) sind meist freihändig und nicht maßstabsgetreu gefertigte Zeichnungen. Sie werden für einfache Einzel- und Reparaturaufträge, zur Unterstützung mündlicher Erläuterungen sowie zum Dokumentieren von technischen Sachverhalten benötigt.

### 1.1.2 Teilzeichnungen

Teilzeichnungen dienen als Grundlage für die Fertigung von Werkstücken (**Bild 2**). Sie beinhalten die Informationen zur Form des Bauteils, Maße, Toleranzen, Oberflächenangaben, Bearbeitungsvorschriften und den Werkstoff. Die Darstellung des Bauteils erfolgt nach Möglichkeit in der **Fertigungslage**. Für **Normteile** werden keine Teilzeichnungen erstellt. Die Angaben für die Herstellung und Anwendung der Normteile gehen aus den Normblättern hervor.

Um eine getrennte Fertigung verschiedener Teile zu ermöglichen, wird für jedes Teil ein eigenes Zeichenblatt verwendet. Dieses System der getrennten Zeichenblätter wird als **Teilblattsystem** bezeichnet.

Ausnahmen bilden beispielsweise die Schweißzeichnungen (**Bild 3**), bei denen auf einem Zeichenblatt mehrere Bauteile in zusammengeschweißtem Zustand dargestellt und bemaßt werden.

Teilzeichnungen sind auch die Grundlage für die Erstellung von Arbeitsplänen und der Kalkulation.

### 1.1.3 Sammelzeichnungen

Sammelzeichnungen (**Bild 4**) enthalten alle Teile einer Baugruppe ohne Berücksichtigung ihrer räumlichen Lage zueinander.

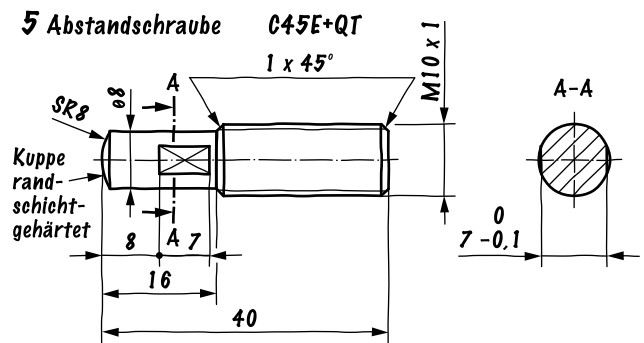


Bild 1

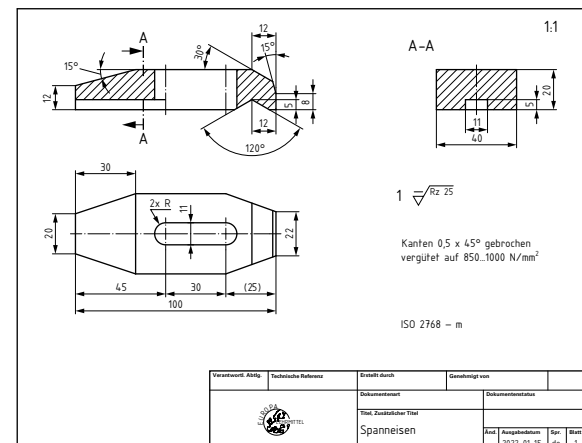


Bild 2

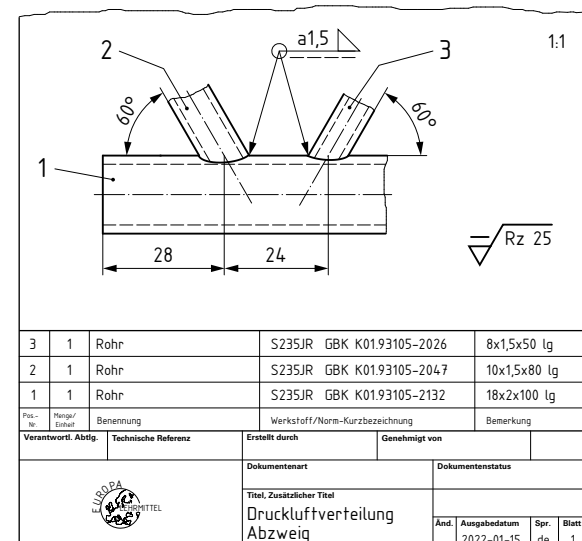


Bild 3

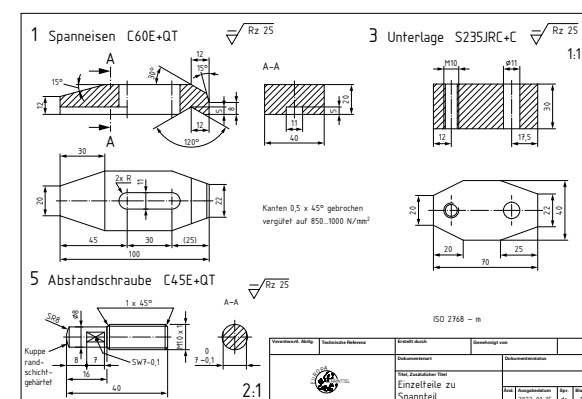


Bild 4

### 1.1.4 Baugruppenzeichnung

In einer Baugruppenzeichnung werden mehrere Bauteile und Normteile in zusammengebautem Zustand abgebildet. Neben der Darstellung in einer oder mehreren Ansichten besteht die Baugruppenzeichnung (**Bild 1**) aus dem Schriftfeld und der Stückliste. Alle Einzelteile werden mit Positionsnummern versehen, um sie in der Stückliste der entsprechenden Benennung und Bezeichnung zuzuordnen.

Bei der Darstellung der zu einer Baugruppe zusammengefassten Bauteile kommt es besonders auf die räumliche Anordnung und das Zusammenwirken an. Baugruppenzeichnungen entstehen aus Entwürfen der Konstruktion. Sie werden zum Herauszeichnen von Einzelheiten (Teilzeichnungen), als Vorlage für den Zusammenbau (Montage) und als Informationsmittel für Wartung und Instandsetzung verwendet.

Die Darstellung der Einzelteile in Baugruppenzeichnungen ist meist maßstabsgetreu. Durch Kopieren oder durch die Wiedergabe gespeicherter Daten treten vielfach Maßabweichungen auf. Deshalb ist das Abmessen von Maßen aus der Baugruppenzeichnung zum Erstellen von Einzelteilzeichnungen nicht empfehlenswert. Schon geringe Maßabweichungen führen bei tolerierten Maßen zu erheblichen Fehlern und zu Ausschuss in der Fertigung.

Baugruppenzeichnungen werden auch als Gruppenzeichnungen oder als Zusammenbauzeichnungen bezeichnet. Sie werden häufig in Ersatzteilkatalogen und Bedienungsanleitungen verwendet.

### 1.1.5 Gesamtzeichnung

Als Gesamtzeichnung bezeichnet man die Darstellung vollständiger Anlagen, Maschinen, Geräte in zusammengebautem Zustand. Nach DIN 199 sind auch Baugruppen als Gesamtzeichnung anzusehen. Das Winkelgetriebe (**Bild 2**) bildet eine in sich abgeschlossene Baugruppe einer Antriebseinheit, die Darstellung ist gleichzeitig die Gesamtzeichnung des Getriebes. Die Baugruppe wird dann beispielsweise durch die Baugruppenzeichnung „Kegelradritzel“ herausgestellt (**Bild 3**).

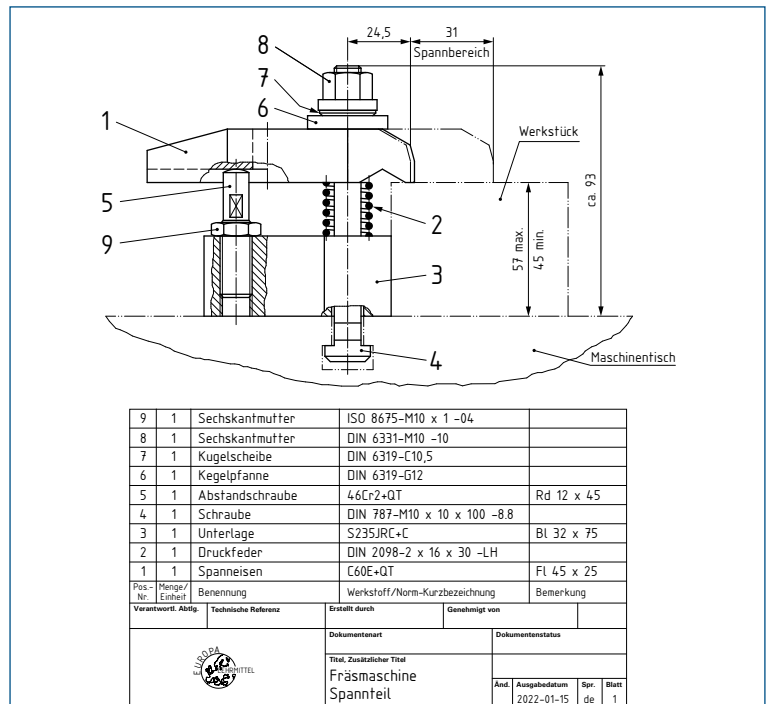


Bild 1

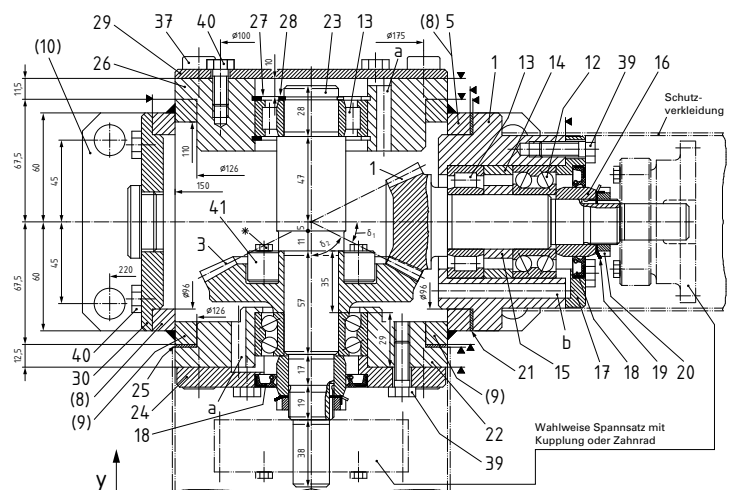


Bild 2

Hinweis: Die eingetragenen Konstruktionsmaße werden zur Fertigungs- und Arbeitsplanung benötigt

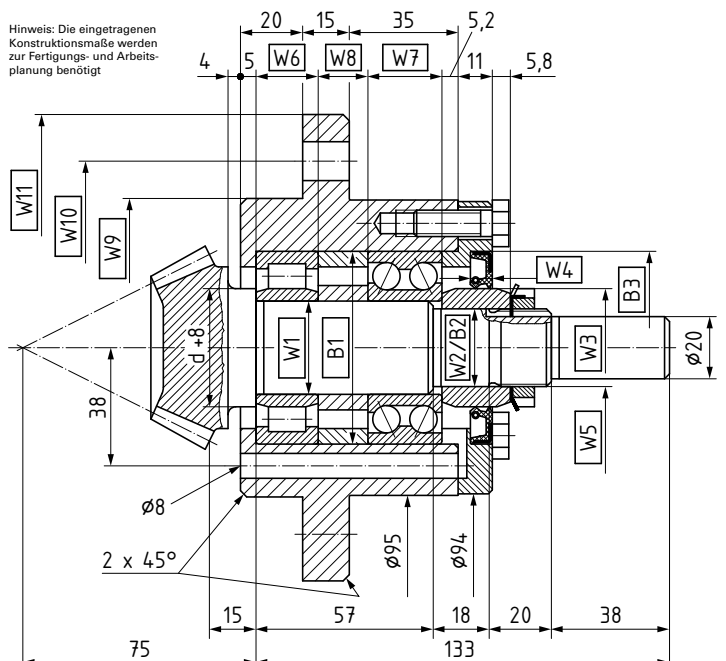


Bild 3

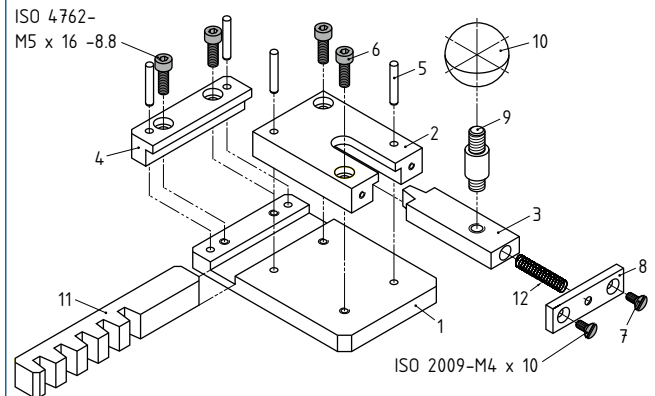
### 1.1.6 Explosionszeichnung

Die Explosionsdarstellung ist eine besondere Form einer Gesamtzeichnung. Sie zeigt die Teile einer Baugruppe räumlich so angeordnet, dass ihre Zusammengehörigkeit und Ordnungsstruktur besonders veranschaulicht wird (**Bild 1**).

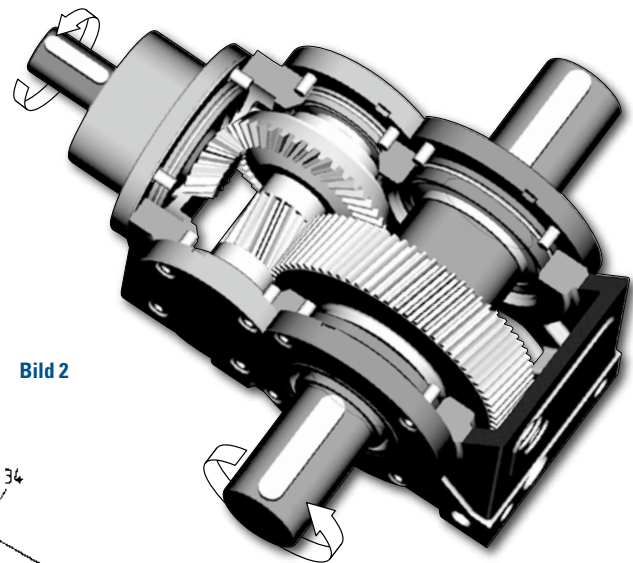
Aufgrund ihrer großen Übersichtlichkeit eignet sie sich zur Darstellung komplexer technischer Sachverhalte (**Bild 3**). Explosionszeichnungen werden vielfach als Medium im Kundengespräch eingesetzt, aber auch als Überblicksdarstellungen in Bedienungsanleitungen und Ersatzteilkatalogen.

Auf der Basis von Explosionszeichnungen lassen sich Montage- und Demontagevorgänge besser planen und die Abfolgeschritte sicherer beschreiben.

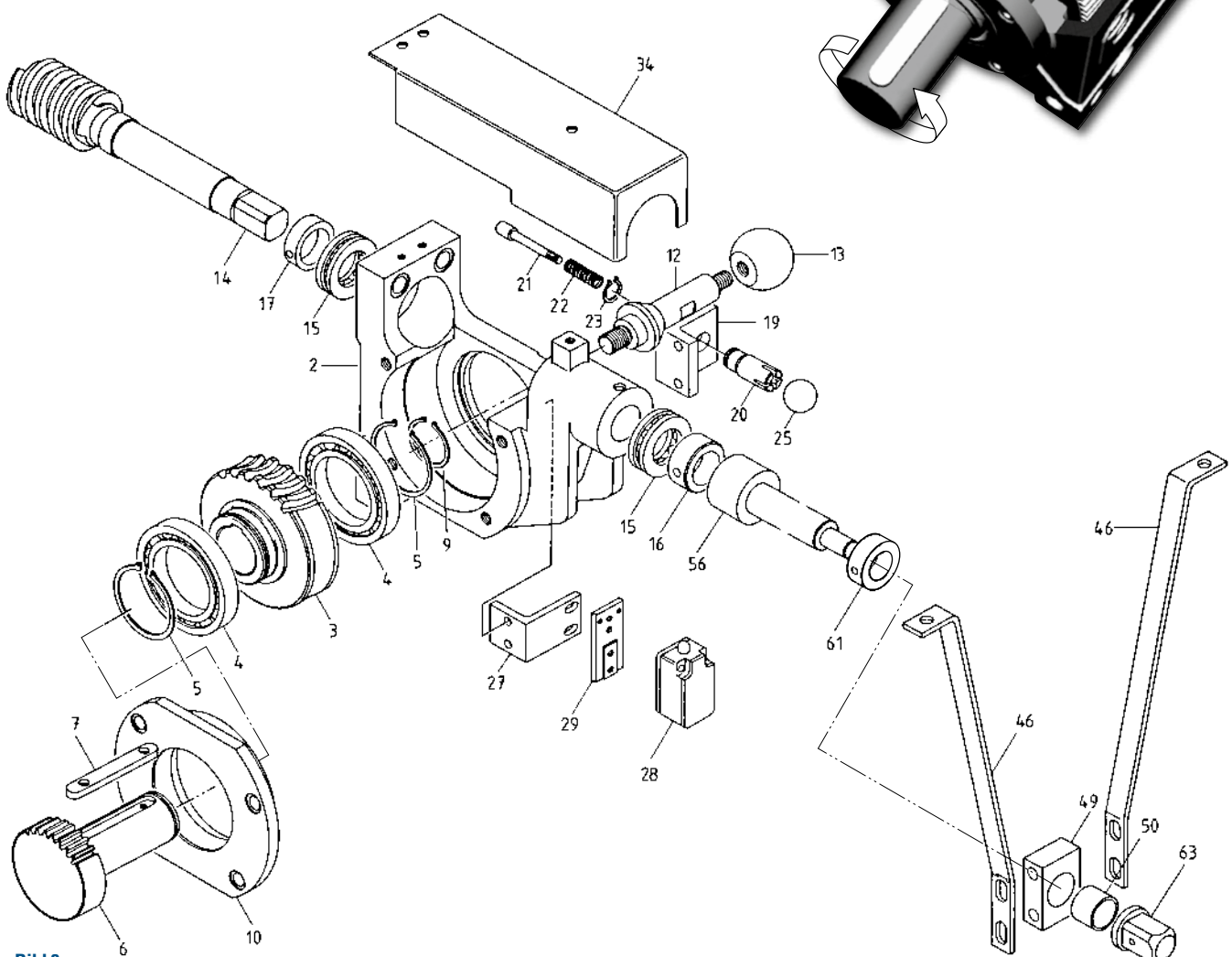
Die Explosionsdarstellung wird in CAD-Programmen aus der Naugruppendatei als Explosionsansicht in einer Projektion zusammengestellt. Eine Weiterentwicklung der Explosionsdarstellung bildet die gerenderte Darstellung der zusammengebauten Baugruppe mit nachempfundenen Oberflächenmerkmalen (**Bild 2**). Um Details besser kenntlich zu machen, werden die Abbildungen an verschiedenen Stellen geschnitten bzw. ohne Gehäuse dargestellt.



**Bild 1**



**Bild 2**



**Bild 3**



## 1.2 Allgemeine Darstellungsregeln für technische Zeichnungen

## Gebrauchslage

Bei Gesamt- und Baugruppenzeichnungen kommt es darauf an, die Funktion und das Zusammenwirken der einzelnen Teile zu erkennen. Damit das Erkennen keine Schwierigkeiten bereitet, werden sie in der Gebrauchslage gezeichnet (**Bild 1**).

## Fertigungslage

Bauteile werden in einer Teilzeichnung so dargestellt, wie sie gefertigt werden (**Bild 2**). Bei Drehteilen ist die Werkstücksymmetrieachse in Richtung der Spindelachse gelegt, bei Frästeilen entspricht die Draufsicht dem Blick auf den Maschinentisch.

## Angrenzende Teile

Zur Verdeutlichung des Zusammenhangs können angrenzende Teile mit dargestellt werden. Solche angrenzenden Teile werden mit schmalen Strich-Zweipunktlinien gezeichnet (**Bild 1**).

## Maßeintragungen

Alle Fertigungsmaße werden in Teilzeichnungen vorgenommen. Maßeintragungen in Gruppen- und Gesamtzeichnungen werden nur dann vorgenommen, wenn sie für den Zusammenbau oder die Funktion der Baugruppen wesentlich sind. Das betrifft vor allem Montage-, Funktions- und Kontrollmaße (**Bilder 1 und 3**).

## Schnittdarstellung

Vorzugsweise werden Baugruppenzeichnungen im Schnitt (Vollschnitt, Halbschnitt oder lokaler Schnitt) dargestellt (**Bilder 1 und 3**).

Für jedes Teil ist eine andere Schraffurrichtung (rechts- oder linkssteigend) oder ein anderer Schraffurabstand zu wählen (**Bilder 1 und 3**).

## Positionsnummern

Jedes Einzelteil erhält eine Positionsnummer (laufende Nummer). Die Positionsnummern der Baugruppenzeichnung müssen mit den Positionsnummern der Stückliste und der zugehörigen Teilzeichnungen übereinstimmen (**Bild 1**).

Positionsnummern müssen von anderen Angaben auf der Zeichnung deutlich unterscheidbar sein. Dies wird durch entsprechend große Schriftzeichen (z. B. doppelt so groß wie die Maßeintragung, **Bild 1**) oder durch Umkreisung mit schmalen Volllinien erreicht (**Bild 3**).

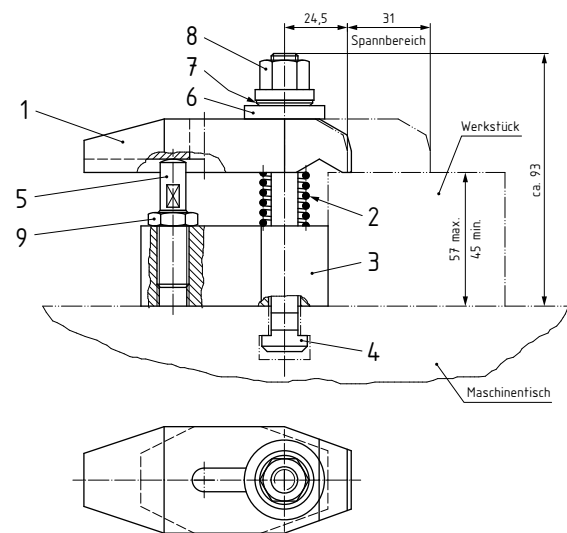
Positionsnummern werden außerhalb der Umrisslinien der entsprechenden Teile nebeneinander oder senkrecht übereinander eingetragen (**Bilder 1 und 3**).


## Hinweislinien

Eine Hinweislinie verbindet die Positionsnummer mit dem zugehörigen Teil (**Bilder 1 und 3**). Sie wird schräg (teilweise auch geknickt) aus der Darstellung herausgezogen.

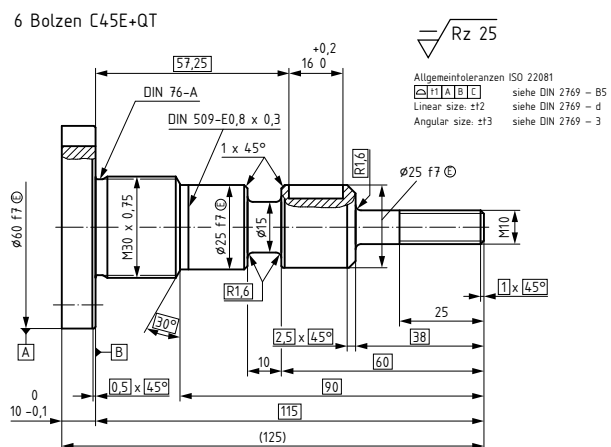
Hinweislinien sollen enden

- mit einem Punkt innerhalb einer Werkstückfläche
  - mit einem Pfeil an einer Körperkante
  - ohne besondere Kennzeichnung an anderen Linien
- (Bild 3).

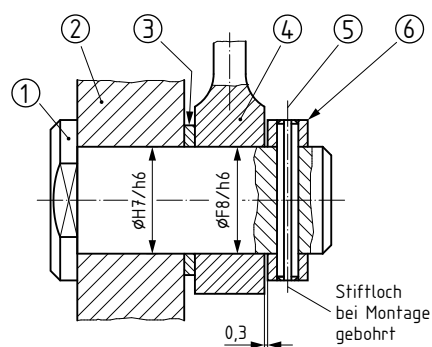


9	1	Sechskantmutter	ISO 8675-M10x1-04	
8	1	Sechskantmutter	DIN 6331-M10-10	
7	1	Kugelscheibe	DIN 6319-C10,5	
6	1	Kegelpfanne	DIN 6319-G12	
5	1	Abstandsschraube	46Cr2+QT	Rd 12x45
4	1	Schraube	DIN 787-M10x10x100-8.8	
3	1	Unterlage	S235JR+C	Bl 32x75
2	1	Druckfeder	DIN 2098-2x16x30-LH	
1	1	Spanneisen	C60E+QT	Fl 45x25
Pos.- Nr.	Menge/ Einheit	Benennung	Werkstoff/Norm-Kurzbezeichnung	Bemerkung
Verantwortl. Abt.		Technische Referenz	Erstellt durch	Genehmigt von
Dokumentenart			Dokumentenstatus	
			Titel, Zusatzlicher Titel <b>Fräsmaschine Spannfeile</b>	
And.	Ausgabedatum	Spr.	Blatt	
	2022-01-15	de	1	

### Bild 1



## Bild 2



### Bild 3



### Anordnung der Positionsnummern

Auf **übersichtliche Anordnung** der Positionsnummern ist besonders zu achten.

Bei kleinen Baugruppen können die Positionsnummern im **Uhrzeigersinn** angeordnet werden (**Bild 1**).

Bei größeren Baugruppen und Gesamtzeichnungen werden die Positionsnummern zu **Untergruppen** zusammengefasst. So sind z.B. in **Bild 2** die Teile 2, 3, 4, 5 und 6 in der Reihenfolge der Montage aufgeführt. Sie sind eine für die Montage zusammengehörige Gruppe.

Das **Zusammenfassen** der Positionsnummern erleichtert das Aufsuchen in der Stückliste sowie das Bereitstellen der Bauteile für die Montage.

**Beispiel:** In **Bild 3** ist die komplette Baugruppe der Sägewelle aus **Bild 2** angedeutet. Die linke Lagerungsgruppe der Welle (Pos. 1) besteht aus den Positionen 7 bis 11, die rechte aus den Positionen 21 bis 33. Die Welle Pos. 1 hat einen Bezug zu beiden Seiten des Gehäuses. Vielfach sind solche Untergruppen selbstständige Baugruppen (**Bild 1**).

Werden **mehrere Positionsnummern** an einer Hinweislinie eingetragen, so werden sie durch Bindestrich, Schrägstrich oder Komma voneinander getrennt (**Bild 1**, Pos. 8 und 9).

### Mehrfach vorkommende, gleiche Teile

Kommen gleiche Teile in einer Baugruppe mehrfach vor, erhalten sie dieselbe Positionsnummer. Diese Positionsnummer kann nur einmal eingetragen werden, wenn die Eindeutigkeit gewährleistet ist. Bei großen Baugruppen werden zur besseren Erkennbarkeit die Positionsnummern gleicher Teile mehrfach eingetragen.

### Einzelheiten

In Gruppen- und Gesamtzeichnungen können Einzelheiten am Werkstück, z.B. verdeckte Kanten, Fasen, Freistiche oder Kleinteile, weggelassen werden, wenn sie zum Verstehen der Funktion oder für den Anschluss an benachbarte Baugruppen nicht erforderlich sind. In **Bild 1** wurden z.B. die Kleinteile Pos. 8 (Scheibe) und Pos. 9 (Zylinderschraube), die Freistiche an der Welle und im Gehäuse sowie die Fasen an den Teilen 1, 4 und 7 weggelassen.

### Verdeckte Kanten

Verdeckte Kanten werden in Gruppen- und Gesamtzeichnungen nur dann eingezeichnet, wenn sie zum Erkennen der Bauteile erforderlich sind. So dürfen z.B. die verdeckten Kanten für Pos. 3 in **Bild 4** in der Draufsicht nicht weggelassen werden, da sonst die Form von Pos. 3 nicht erkennbar wäre.

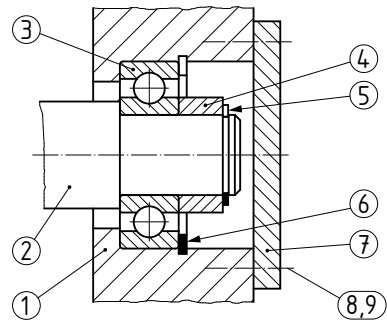


Bild 1

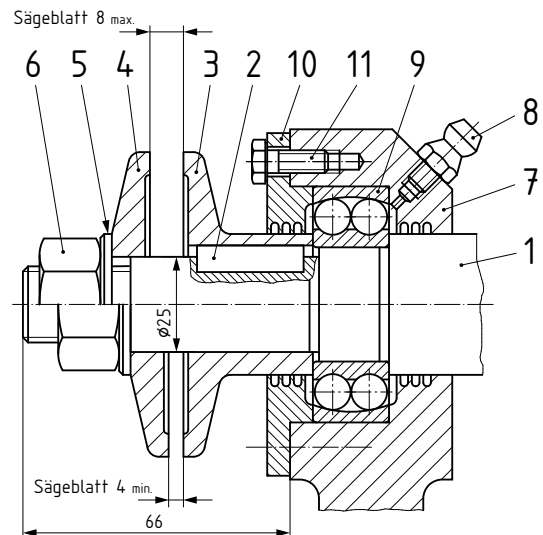


Bild 2

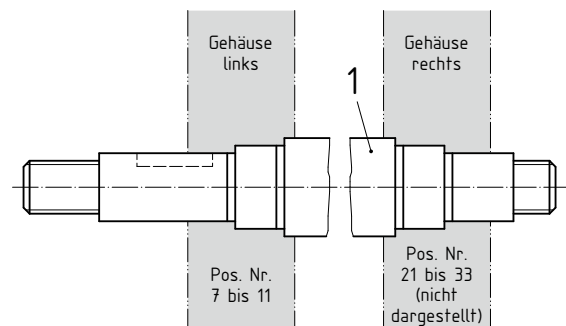


Bild 3

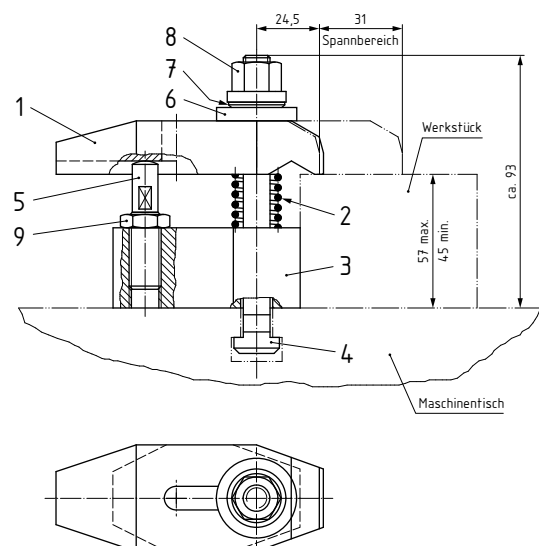


Bild 4

## 1.3 Arbeitspläne

### 1.3.1 Fertigungsplan

Der Fertigungsplan (**Bild 1**) bildet zusammen mit der technischen Zeichnung die Grundlage für die Fertigung von Hand, mit Maschine oder zur Erstellung eines NC-Programms. Ein Fertigungsplan legt die Arbeitsschritte während der Herstellung eines Bauteils fest. Im Plan enthalten sind die technischen Angaben zum Werkzeug, zum Spannmittel, Schnittgeschwindigkeiten, Vorschübe und Zustellung.

Voraussetzung für die Erstellung eines Arbeitsplanes sind eine Teilzeichnung, welche die erforderlichen geometrischen Informationen enthält, die Kenntnis über die technologischen Möglichkeiten, wie die im Moment vorhandene Maschine, Werkzeuge, Spannungsbedingungen, sowie entsprechende Erfahrungen im Fertigungsablauf.

### 1.3.2 Montageplan

Die Arbeitsschritte für den Zusammenbau von Einzelteilen zu einer Baugruppe werden in einem Montageplan beschrieben. In tabellarischer Form werden die Abfolge und die erforderlichen Werkzeuge und Hilfsmittel festgehalten. Eine übersichtliche Variante zur Beschreibung der Montagefolge stellt das Struktogramm dar (**Bild 2**).

### 1.3.3 Prüfplan

Der Prüfplan umfasst die zu prüfenden Merkmale eines Bauteils, wie z. B. Maße, Oberflächengüte, Güte von Beschichtungen. Das Prüfprotokoll (**Bild 3**) beinhaltet die Ergebnisse einer Messreihe und die Auswertung. Es dient zur Kontrolle der Fertigung und stellt gleichzeitig einen Qualitätsnachweis für die gefertigten Produkte im Verkauf dar.

## 1.4 Normen in der technischen Kommunikation

Normen enthalten verbindliche Regelungen, die als Grundlage für den Geschäftsverkehr und die Rechtsprechung dienen. In der technischen Kommunikation sind die Normen über die Gestaltung von Kommunikationsmitteln, die **Zeichnungsnormen** und die Normen über Größe und Ausführung von Werkstücken, die **Normteile**, zu beachten.

Der Inhalt von Normen wird in Normblättern veröffentlicht. Diese Normblätter tragen die Aufschrift **DIN** (Deutsches Institut für Normung) und die Ordnungsnummer (**Bild 4**).

Werden Normen unverändert von einem anderen Normenwerk übernommen, so hängt man die entsprechende Kurzbezeichnung an die DIN-Bezeichnung an, z. B. DIN ISO, DIN EN oder DIN EN ISO (**Bild 5**). Neben diesen nationalen und internationalen Normen sind noch eine Reihe weiterer Richtlinien zu beachten, z. B. die **VDI/VDE-Richtlinien** (Verein deutscher Ingenieure, Verband deutscher Elektrotechniker, **Bild 6**) und **Werksnormen** (Betriebsnormen).

Fertigungsplan					
Werkstück: Bolzen Werkstoff: 10SPb20			Teil-Nr.: 24-2714-0042 Anzahl: 1		
Fertigungs-schritt	Beschreibung	$v_c$ m/min	$n$ 1/min	$f$ mm	Spannmittel Werkzeug
1	Beidseitig planen	250	3550	0,15	Schruppdrehmeißel HC-P20 R = 1,2
2	Beidseitig zentrieren	37	3550	–	Zentrierbohrer Form A ø2
3	Vordrehen längs ø26 x 84,5	200	1400	0,25	Stirnmitnehmer, Schruppdrehmeißel HC-P20 mit R = 1,2
4	Vordrehen längs ø16 x 39,5	200	2240	0,25	Schruppdrehmeißel HC-P20 mit R = 1,2
5	Fertigdrehen längs ø15 x 40	300	3550	0,1	Schlichtdrehmeißel HC-P20 mit R = 0,8
6	Fertigdrehen längs ø25 x 45	300	2240	0,1	Schlichtdrehmeißel HC-P20 mit R = 0,8

Bild 1

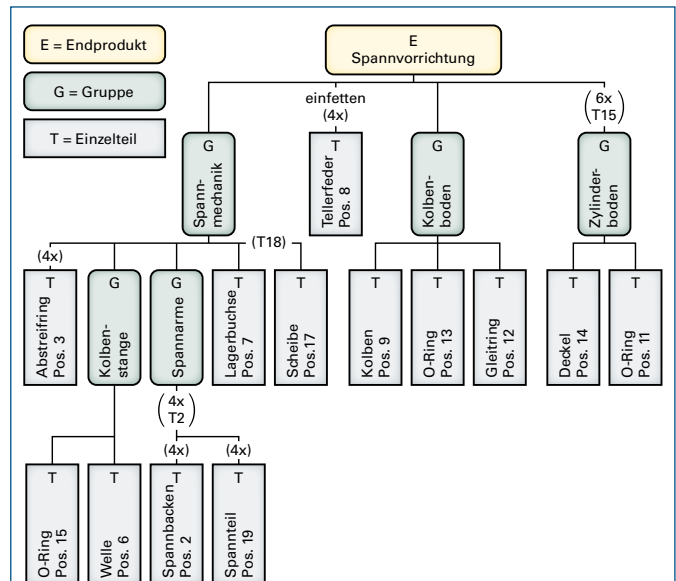


Bild 2

Prüfprotokoll				
Auftrag Nr.:	101	Teilnr.:	001	
Sachnr.:	A225-0654-011			
Bezeichnung:	Bolzen			
Prüfer:	O. Huber			
Datum:	12.03.2023			
Nr.	Maß 1 ø 32g6	Maß 2 ø 20h6	Maß 3 80 + 0.1	Maß 4 30 + 0.1
1	31,975	19,950	80,05	30,0
2	31,982	19,981	80,0	30,06
3	31,893	19,972	80,02	30,1

Bild 3

DEUTSCHE NORM		Dezember 2021
DIN 2769		<b>DIN</b>
ICS 17.040.40		
Geometrische Produktspezifikation (GPS) – Allgemeintoleranzen – Tabellenwerte für geometrische Toleranzen und Toleranzen für Längen- und Winkelgrößenmaße ohne individuelle Toleranzangabe		

Bild 4

DEUTSCHE NORM		September 2017
DIN EN ISO 1101		<b>DIN</b>
ICS 17.040.40		
Geometrische Produktspezifikation (GPS) – Geometrische Tolerierung – Tolerierung von Form, Richtung, Ort und Lauf (ISO 1101:2017); Deutsche Fassung EN ISO 1101:2017		

Bild 5

DEUTSCHE NORM		November 1998
Elektrische Ausrüstung von Maschinen Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:1997 + Corrigendum 1998) Deutsche Fassung EN 60204-1:1997		<b>DIN</b> EN 60204-1
Diese Norm ist zugleich eine VDE-Bestimmung im Sinne von VDE 0022. Sie ist nach Durchführung des vom VDE-Vorstand beschlossenen Genehmigungsverfahrens unter nebenstehenden Nummern in das VDE-Vorschriftenwerk aufgenommen und in der elektrotechnischen Zeitschrift bekanntgegeben worden.		Klassifikation VDE 0113 Teil 1

Bild 6