

Mit Führerlehre einstellen.

An Skt. Schraube Teil 10 Planfläche bei Gewinde überfeilen!

Richtzeit für Drehen und Fräsen ca. 1,5 Std.

Teil	Stück	Bezeichnung	Norm	Material	Rohmaß
14	1	Sechskantmutter mit Klemmteil M6	ISO 7040	8 verzinkt	
13	1	Scheibe mit Fase 6	ISO 7090	200 HV	
12	1	Passschulterschraube M6-10-8f9	ISO 7379	12.9 brüniert	
11	1	Passschulterschraube M5-10-6f9	ISO 7379	12.9 brüniert	
10	1	Sechskantschraube M6x35	ISO 4017	8.8 verzinkt	
9	1	Sechskantmutter M6	ISO 4032	8 verzinkt	
8	2	Zylinderstift 5x30	ISO 8734	gehärtet	
7	2	Zylinderkopfschraube M6x25	ISO 4762	10.9 verzinkt	
6	1	Klemmscheibe	EN 10277	X5CrNi18-10	Ø40x25
5	1	Gewindegelenk	EN 10277	S235JRC blank	Skt.13x53
4	1	Hebel	EN 10277	S235JRC blank	16x10x91
3	1	Klemmbacke	EN 10277	S235JRC blank	20x12x61
2	1	Zwischenplatte	EN 10277	S235JRC blank	60x12x51
1	1	Grundplatte	EN 10277	S235JRC blank	60x12x91

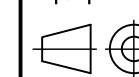
Kennnummer: XXX

Arbeitszeit: 6 Stunden

LEHRLINGSWETTBEWERB

Maßs

1.1



Klemmvorrichtung

Beruf: M

WKO
WIRTSCHAFTSKAMMER OBERÖSTERREICH

Diese Zeichnung ist Eigentum der WIRTSCHAFTSKAMMER - Oberösterreich