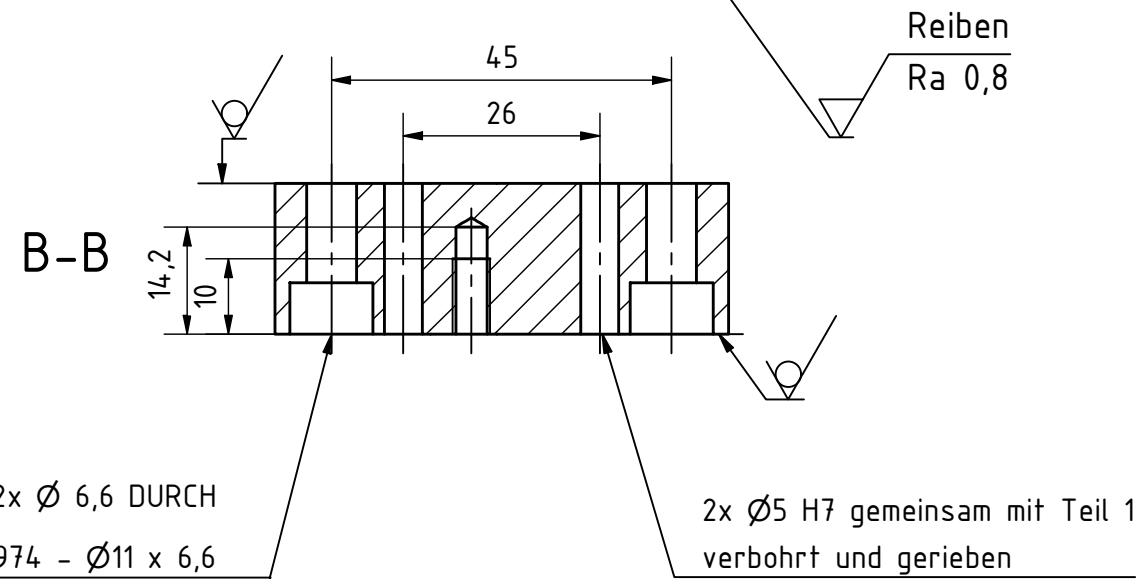
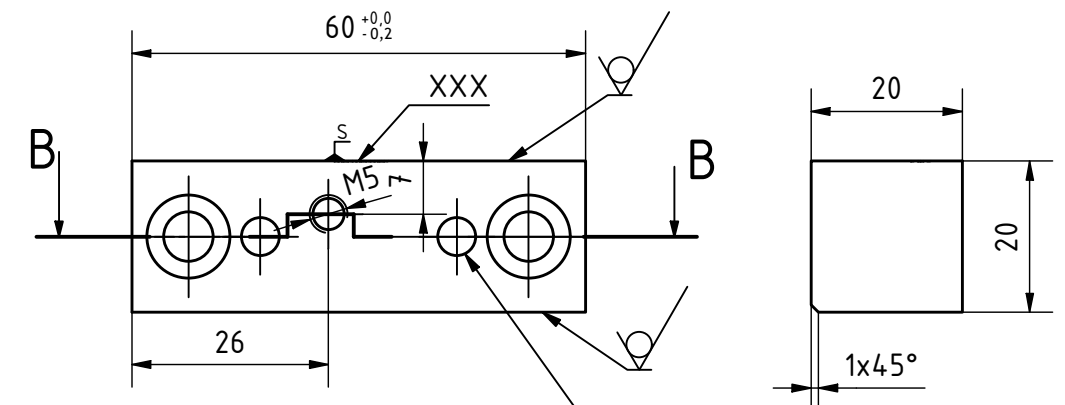


6 5 4 3 2 1

Tol.: ±0,1mm
 Alle Bohrungsmaße/Abstände ±0,2mm

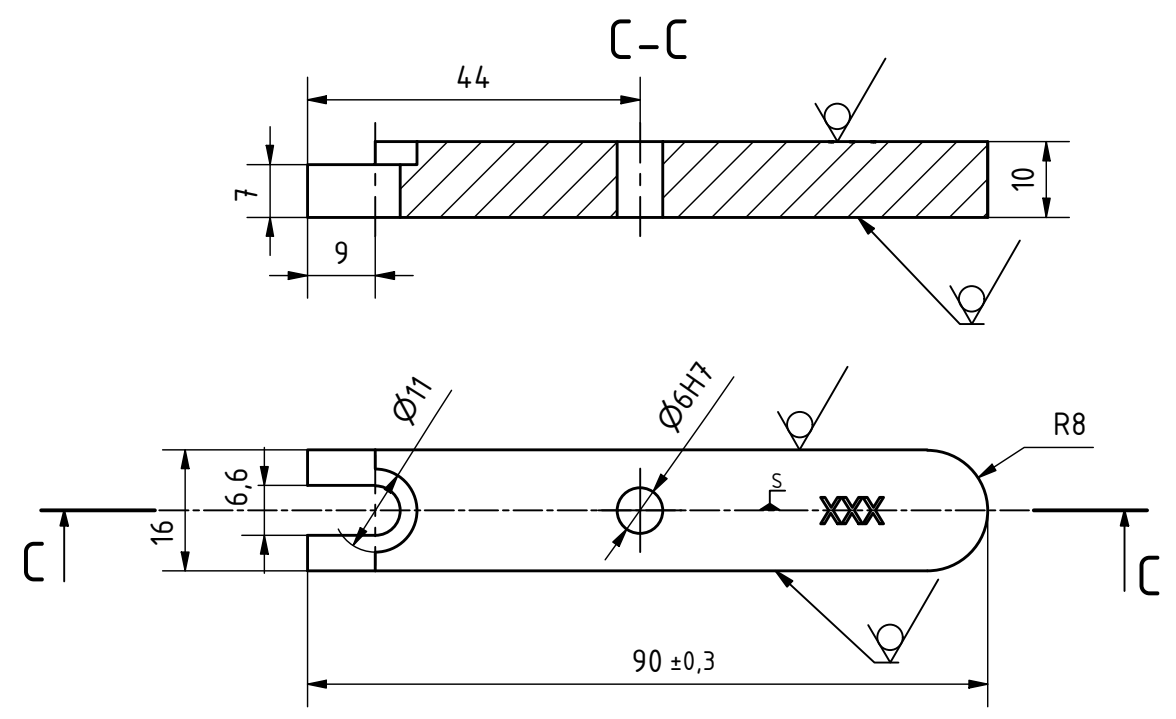
Teil 3

Feilen Ra 3,2 ()
 Reiben Ra 0,8




Teil 4

Feilen Ra 3,2 ()



Bohrungen sind auf der Bohrmaschine zu fertigen!
 Gefeilte Flächen dürfen nicht vorgefräst werden!
 XXX Platz für Kennziffer
 Kreuz- oder Längsstrich, Kanten entgraten

Jeder Teil muss mit Prüfstempel gekennzeichnet werden
 (S =Prüfstempel) Bei Abgabe muss dieser vorhanden sein!

4	1	Gabelhebel	EN 10278	S235JRC	16x10x91
3	1	Klemmleiste	EN 10278	S235JRC	20x20x61
Teil	Stück	Benennung	Norm	Material	Rohmaß
Kennnummer: XXX			Arbeitszeit: 6 Stunden		
LEHRLINGSWETTBEWERB					
Maßstab	Klemmvorrichtung Var. 2 Teil 3 + 4		 WIRTSCHAFTSKAMMER OBERÖSTERREICH DIE INDUSTRIE		
1:1					
Beruf: M1			Zeichnungs- Nr.: M1-2b_V1.0		
Diese Zeichnung ist Eigentum der WIRTSCHAFTSKAMMER - Oberösterreich					

6 5 4 3 2 1