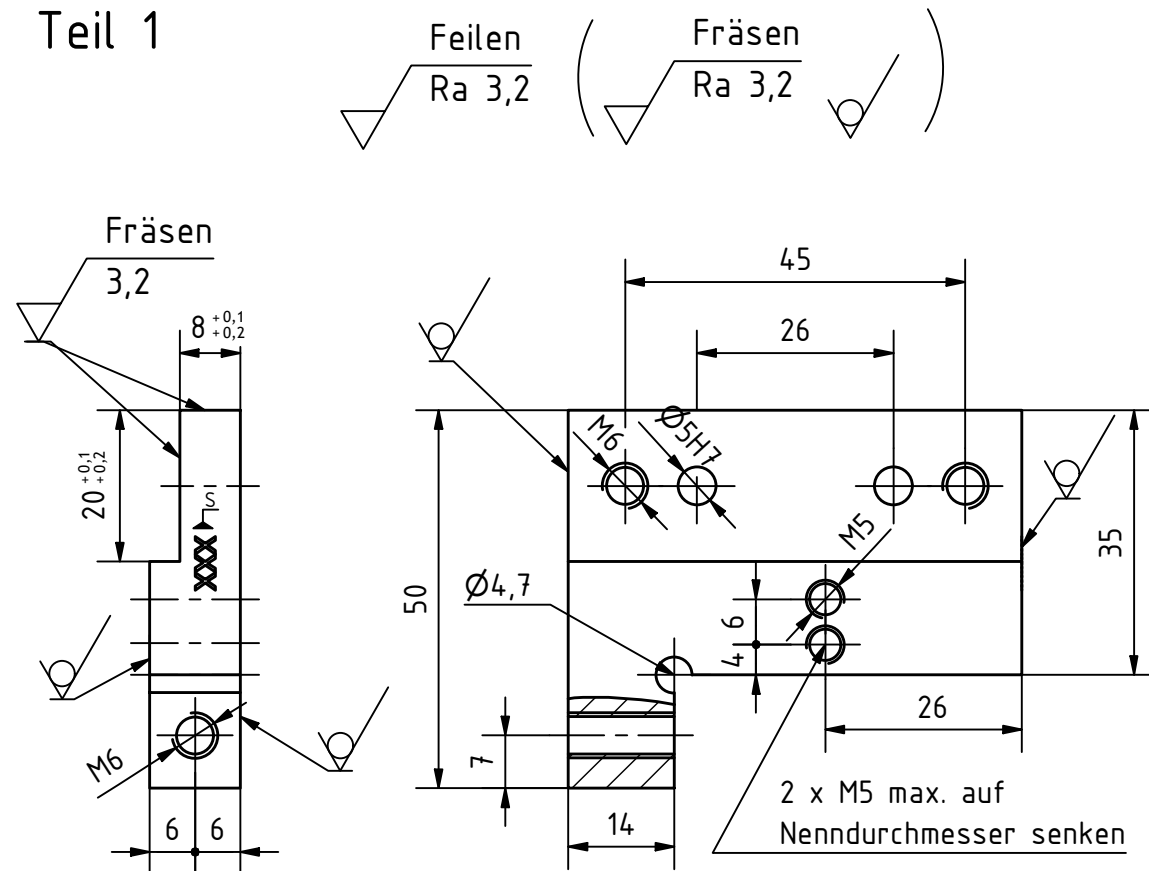
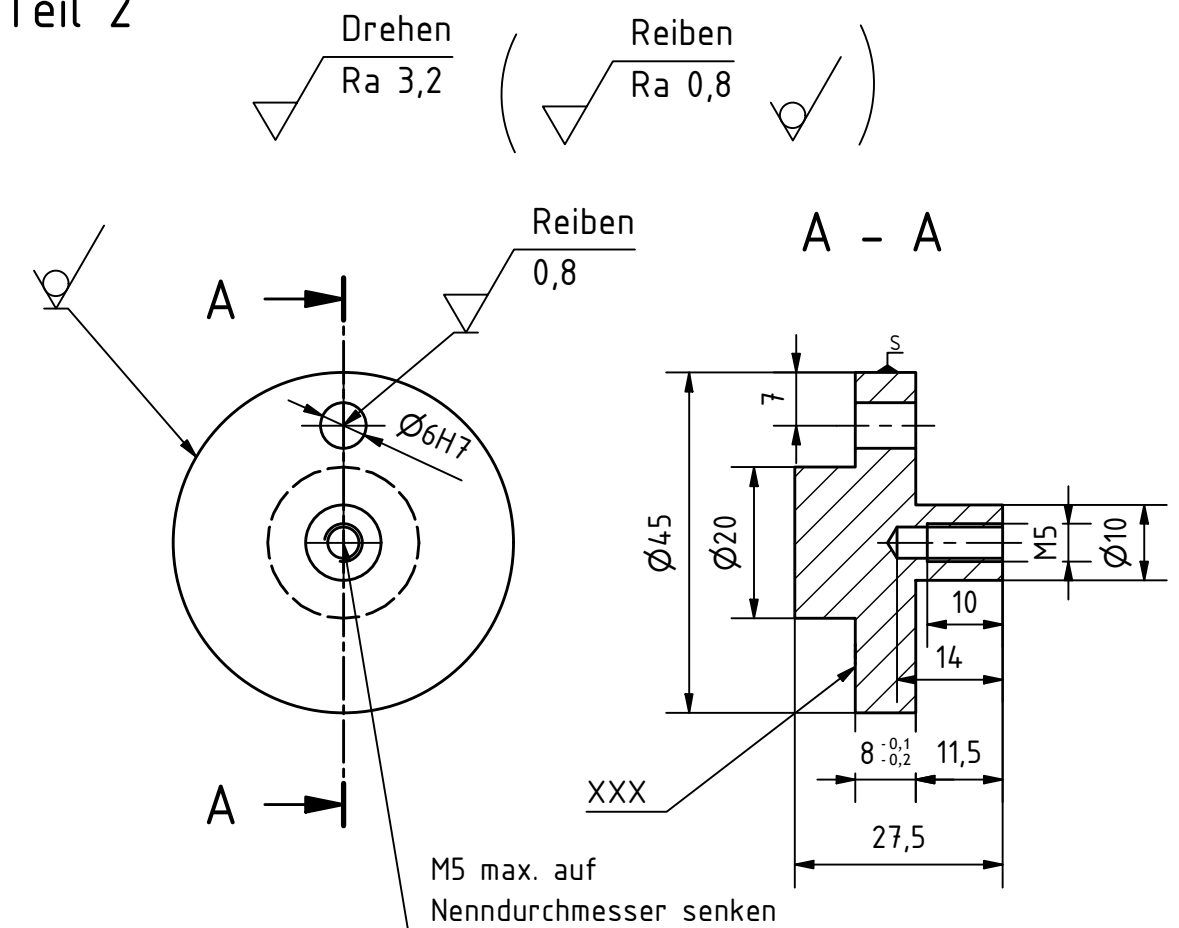


Teil 1



Teil 2



Tol.: $\pm 0,1\text{mm}$

Alle Bohrungsmaße/Abstände $\pm 0,2\text{mm}$

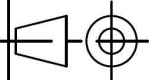
Arbeitszeit auf Fräs- und Drehmaschine auf 1,5h begrenzt

Bohrungen sind auf der Bohrmaschine zu fertigen.

Gefeilte Flächen dürfen nicht vorgefräst werden.

XXX Platz für Kennziffer

Kreuz- oder Längsstrich, Kanten entgraten

2	1	Klemmscheibe	EN 10278	S235JRC	Ø45x30
1	1	Grundplatte	EN 10278	S235JRC	60x12x51
Teil	Stück	Benennung	Norm	Material	Rohmaß
Kennnummer: XXX			Arbeitszeit: 6 Stunden		
LEHRLINGSWETTBEWERB					
Maßstab	Klemmvorrichtung Var3 Teil 1 u 2				
1:1					
			WIRTSCHAFTSKAMMER OBERÖSTERREICH DIE INDUSTRIE		
Beruf: M1			Zeichnungs- Nr.: M1-3a-V1.0		
Diese Zeichnung ist Eigentum der WIRTSCHAFTSKAMMER – Oberösterreich					

Jeder Teil muss mit Prüfstempel gekennzeichnet werden
($\frac{S}{\text{Prüf}}$ = Prüfstempel) Bei Abgabe muss dieser vorhanden sein!

