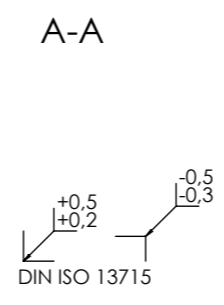
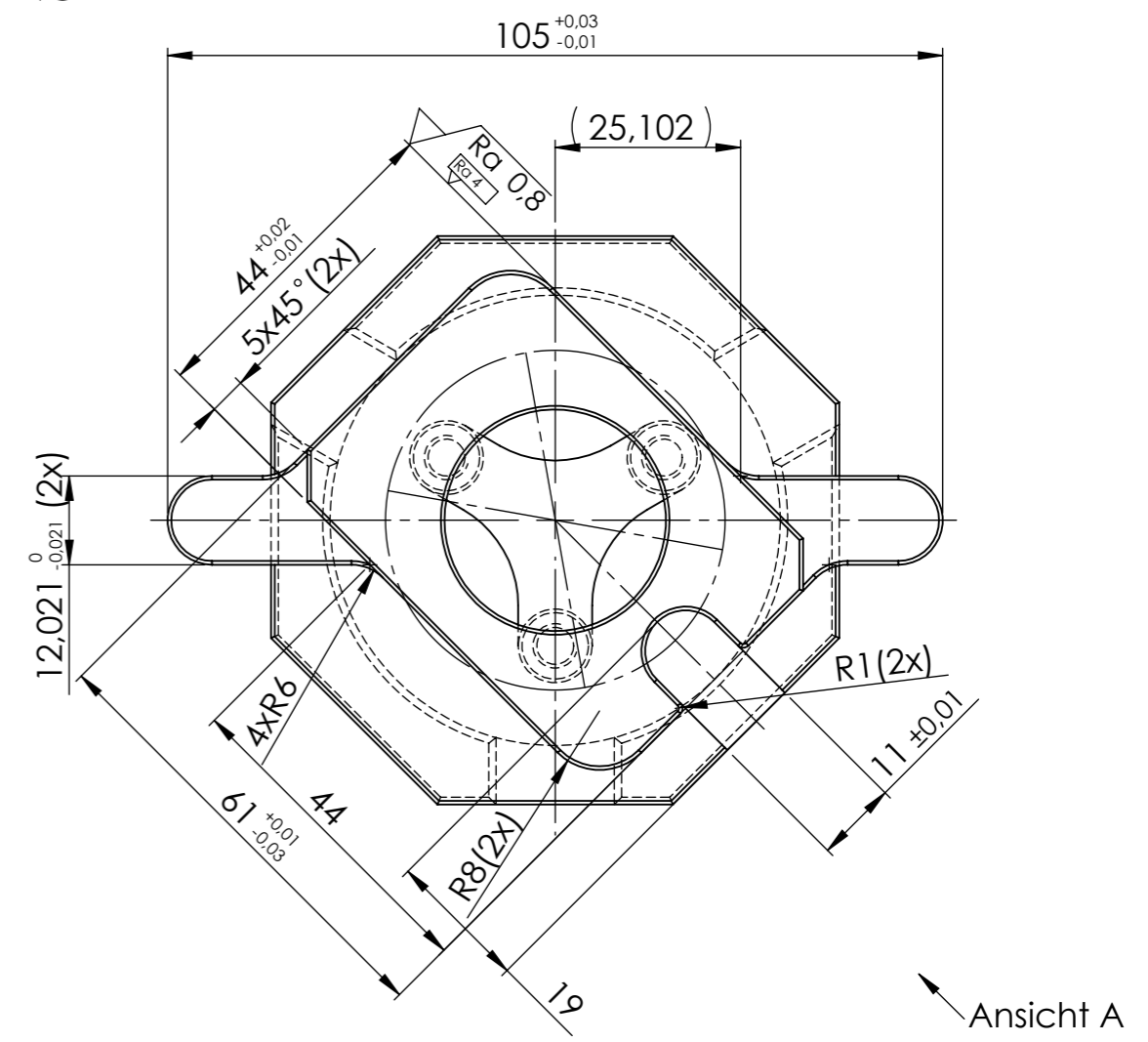
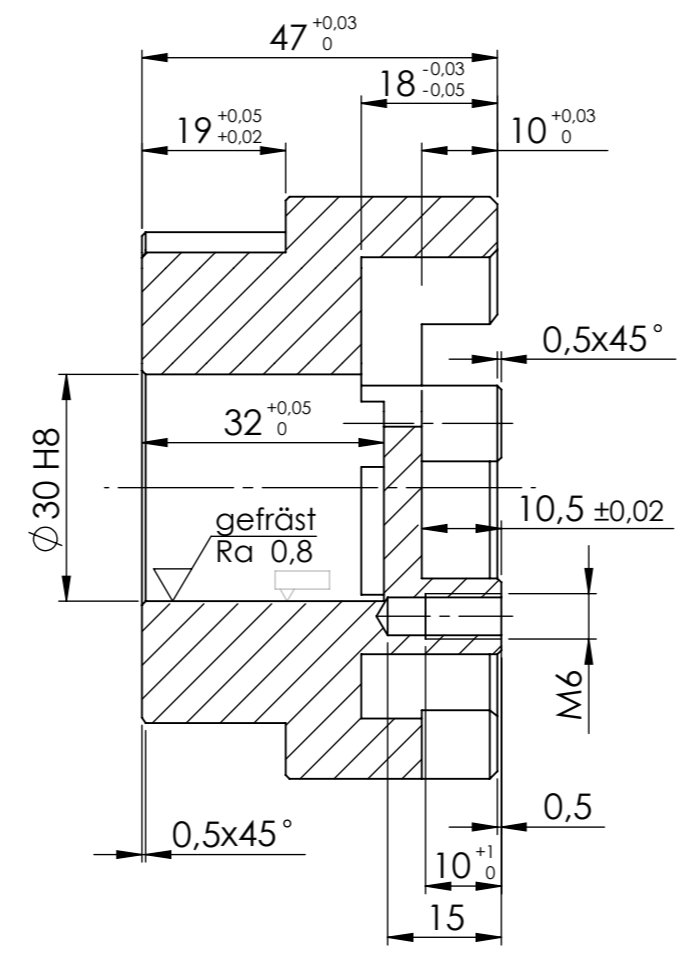
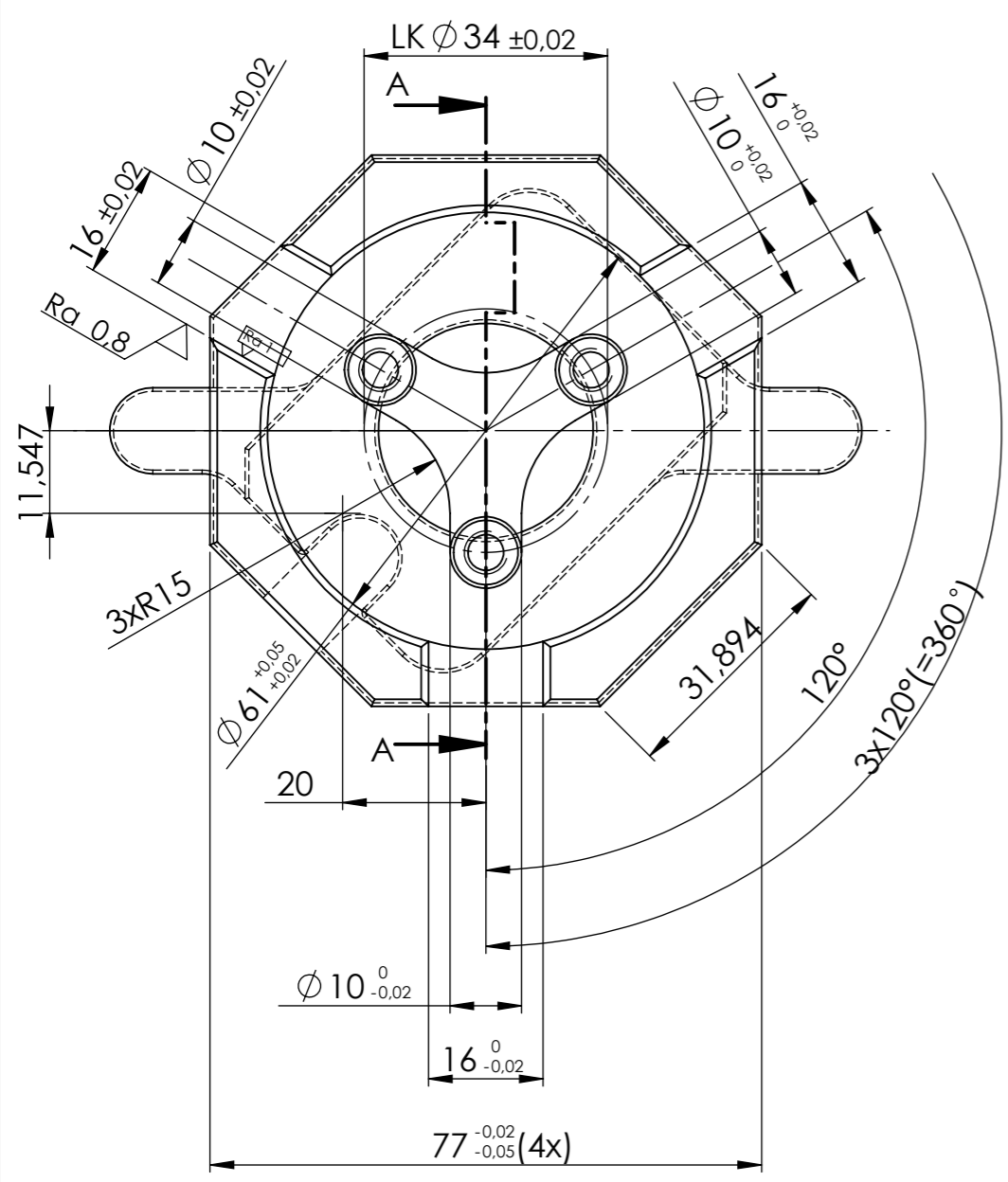
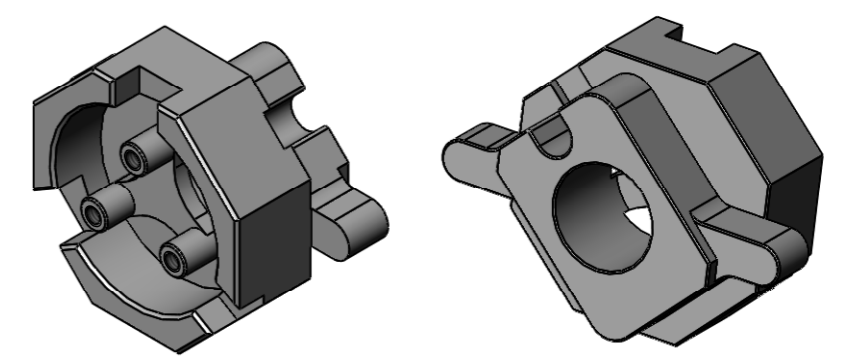
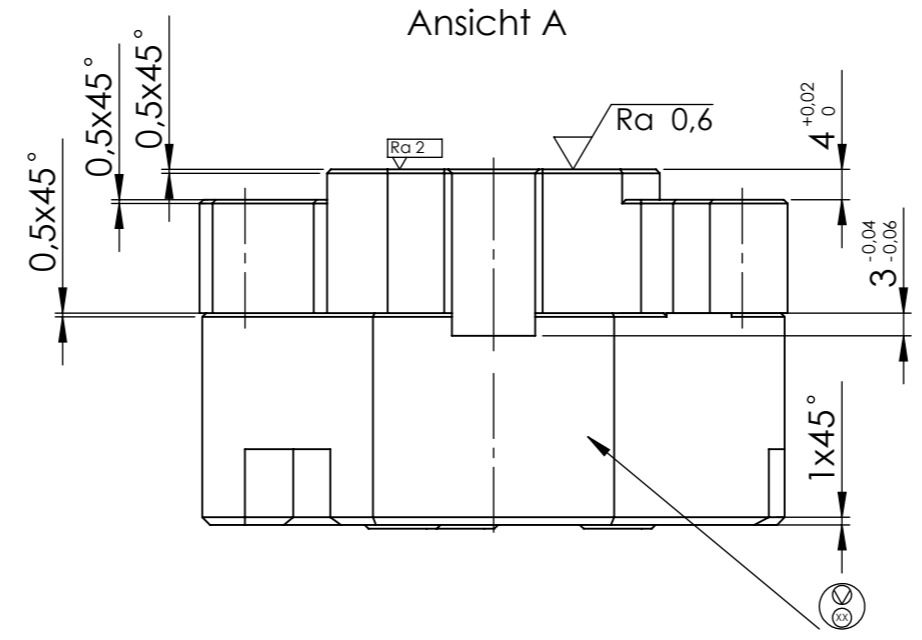


Ø 30H8	Ø 30,033	Ø 30,000
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Passungstabelle		

Ansicht A



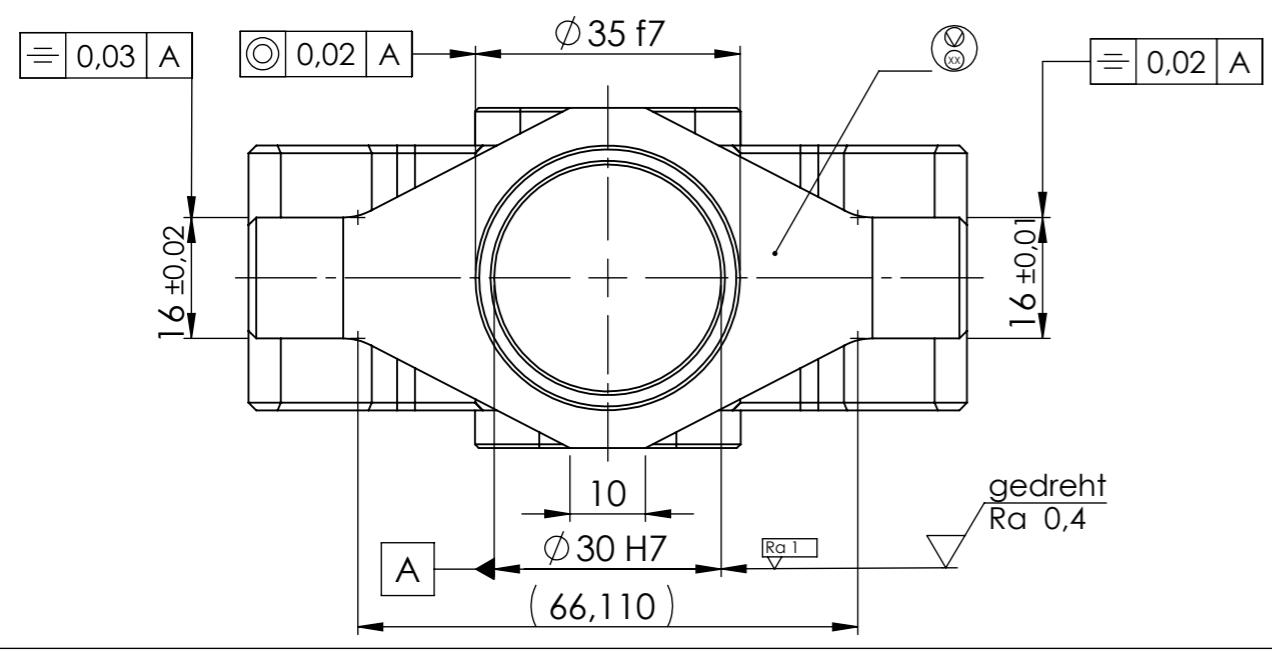
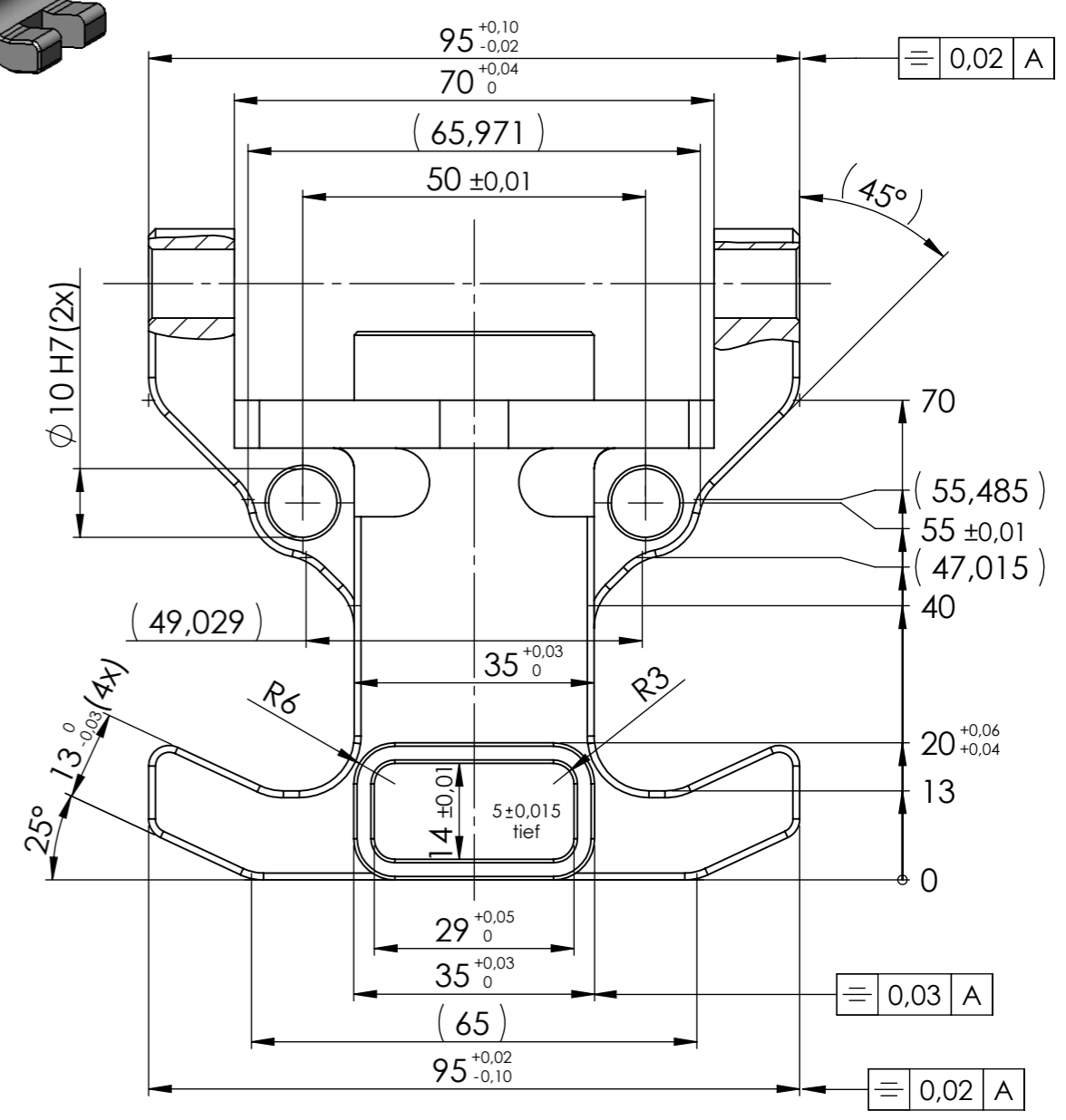
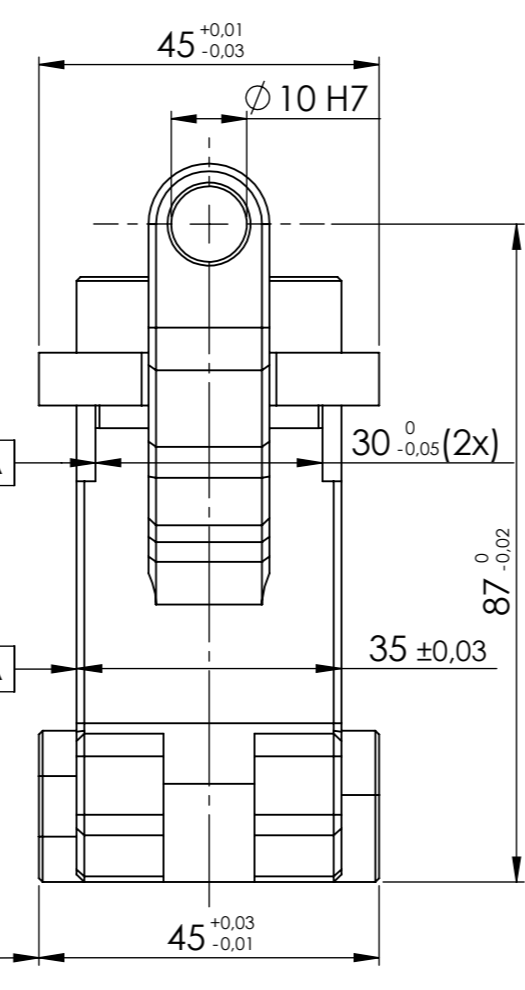
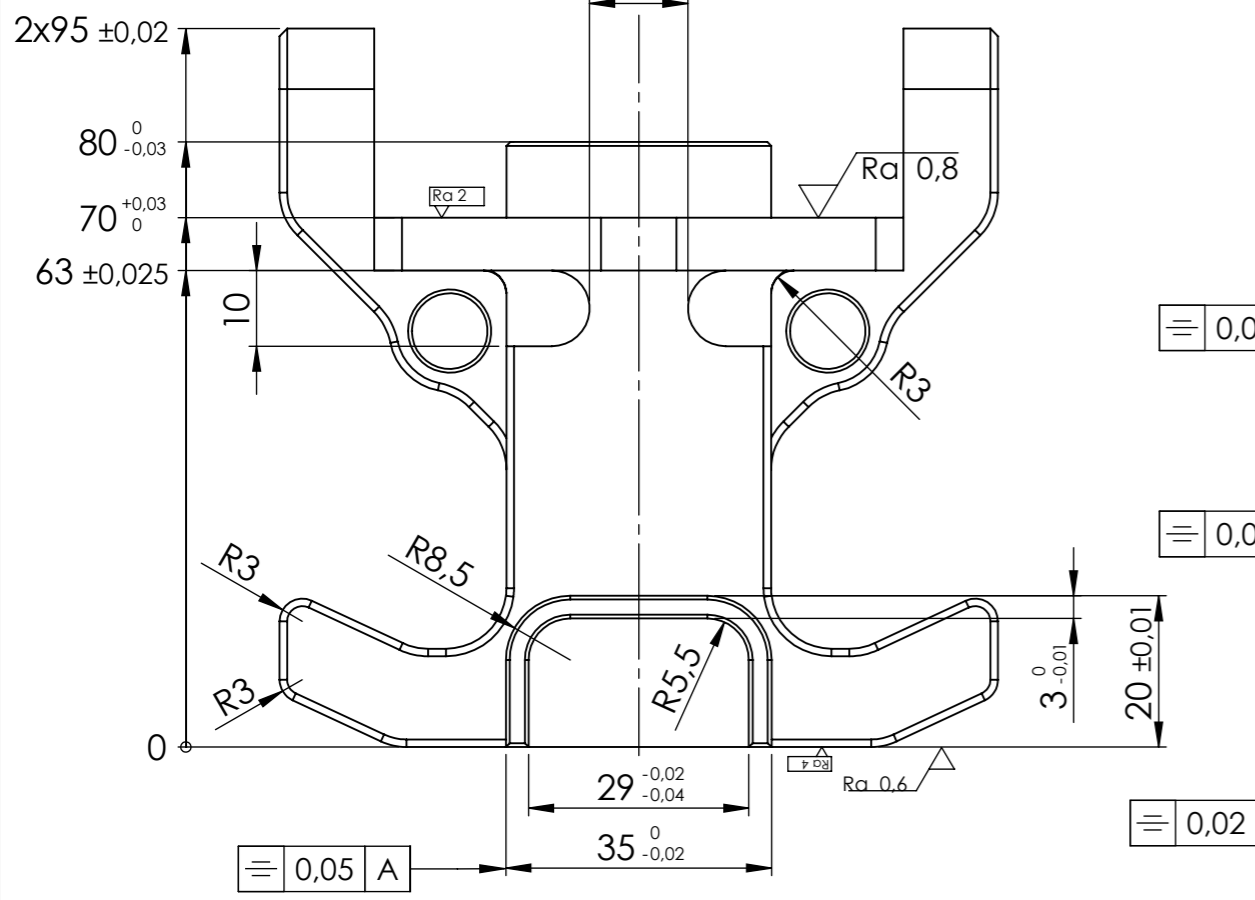
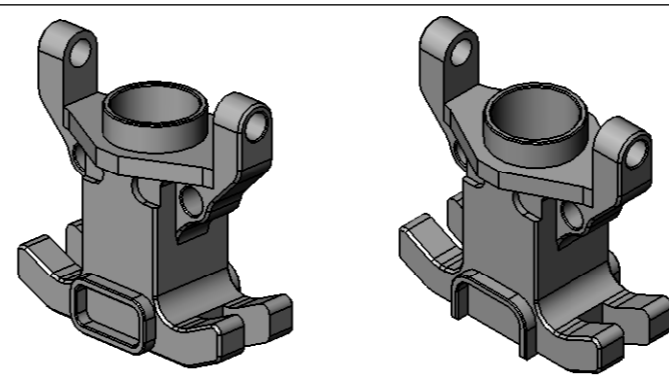
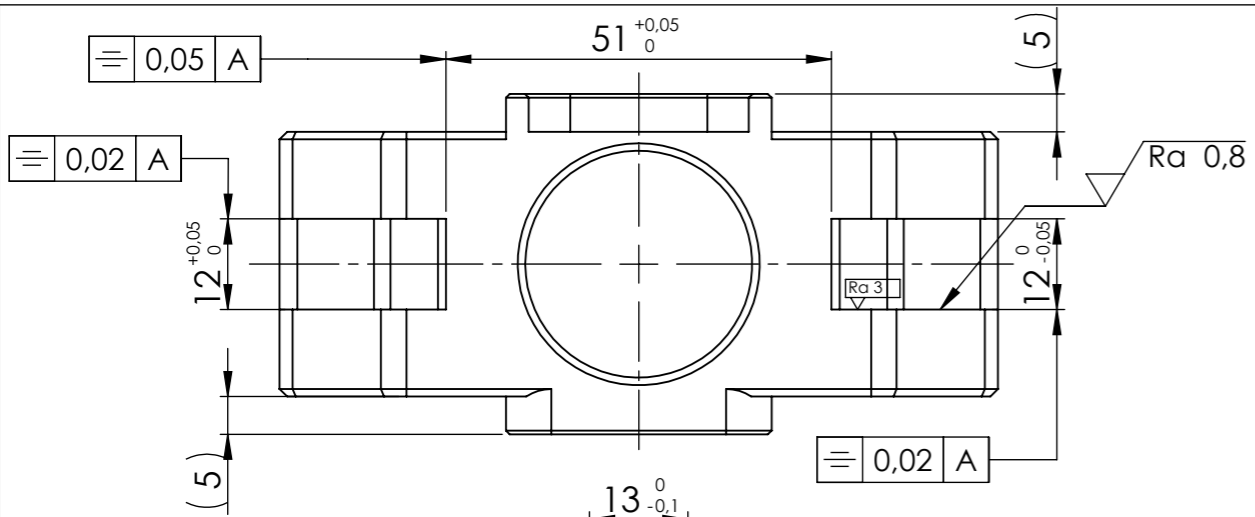
±0,05 $\sqrt{Ra\ 1,6}$ ($\sqrt{Ra\ 0,6}$ $\sqrt{Ra\ 0,8}$)

= Ort der Oberflächenprüfung
Oberflächen nach DIN EN ISO 1302

- Punzierung
- Kennnummer

1	Tag 2/2	1		1.1191	80x80x50	
Stk.	Benennung	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß	Bemerkung
Maßstab 1:1 (2:1)	Gez.	Datum 10.2010	Name Geisberger	österr. Staatsmeisterschaft CNC-Fräser		
Arbeitszeit 6h	<h1>Wettbewerbstag 2</h1>					Blatt Nr. von Blättern 1 von 1

Ø 35f7	Ø 34,975	Ø 34,950
Ø 30H7	Ø 30,021	Ø 30,000
Ø 10H7	Ø 10,015	Ø 10,000
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Passungstabelle		



±0,05 √Ra 1,6 (√Ra 0,8 √Ra 0,6 gedreht Ra 0,4) ☞ = Ort der Oberflächenprüfung
 Oberflächen nach DIN EN ISO 1302
 alle unbearbeiteten Radien R8 Aussenkontur 1x45° angefasst
 restliche unbearbeitete Fasen 0,5x45°

1	Tag 3/2	1	1.0037	100x100x50	
Stk.	Benennung	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß
Maßstab 1:1	Datum 10.2010	Name Geisberger	österr. Staatsmeisterschaft CNC-Fräser		
Arbeitszeit 6h	Wettbewerbstag 3			Blatt Nr. von Blättern 1 von 1	

- ☞ Punzierung
- ☒ Kennnummer

