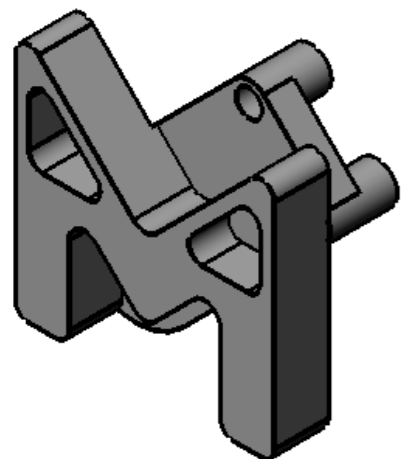
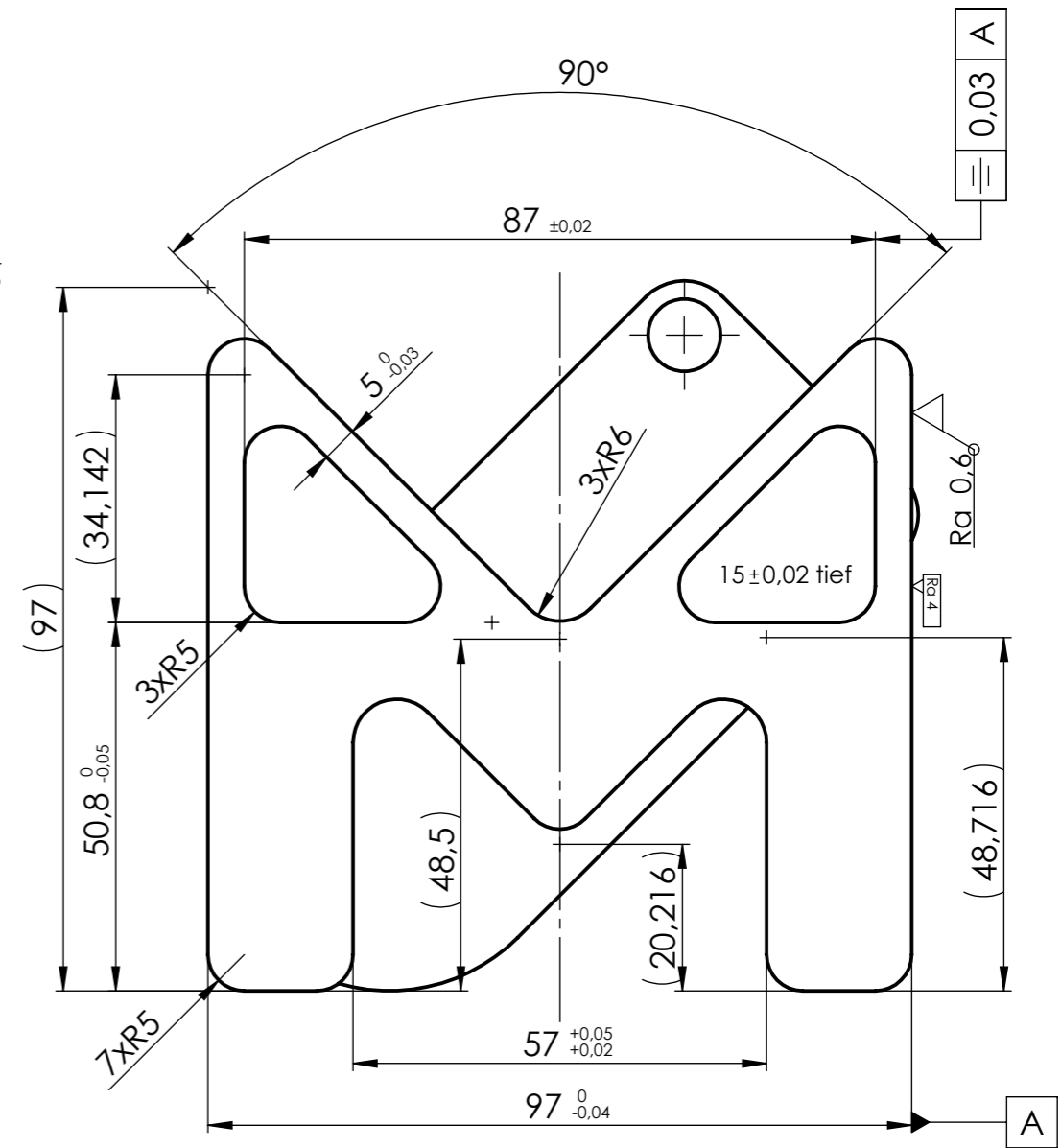
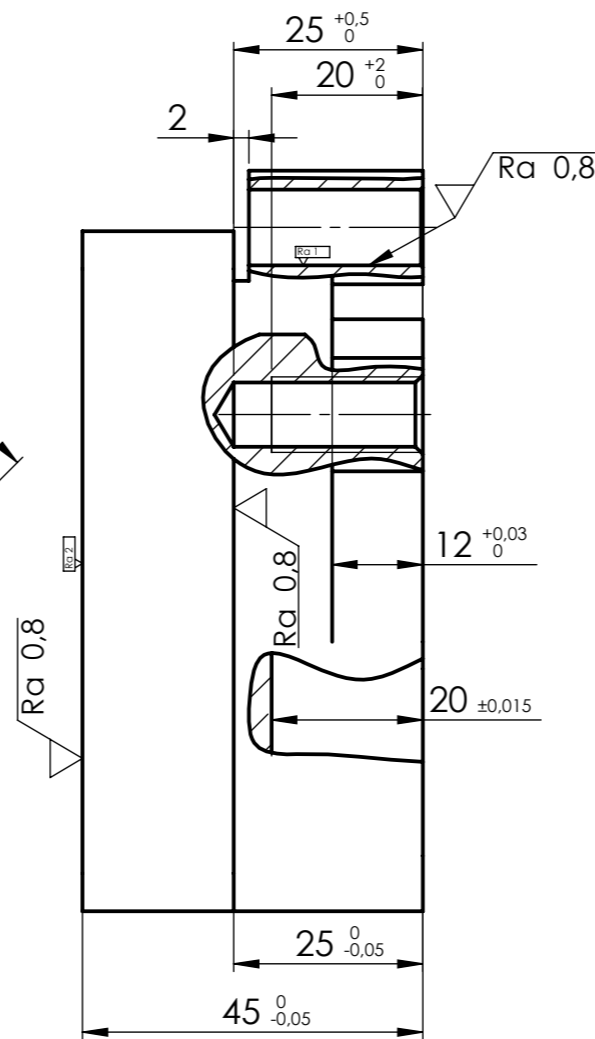
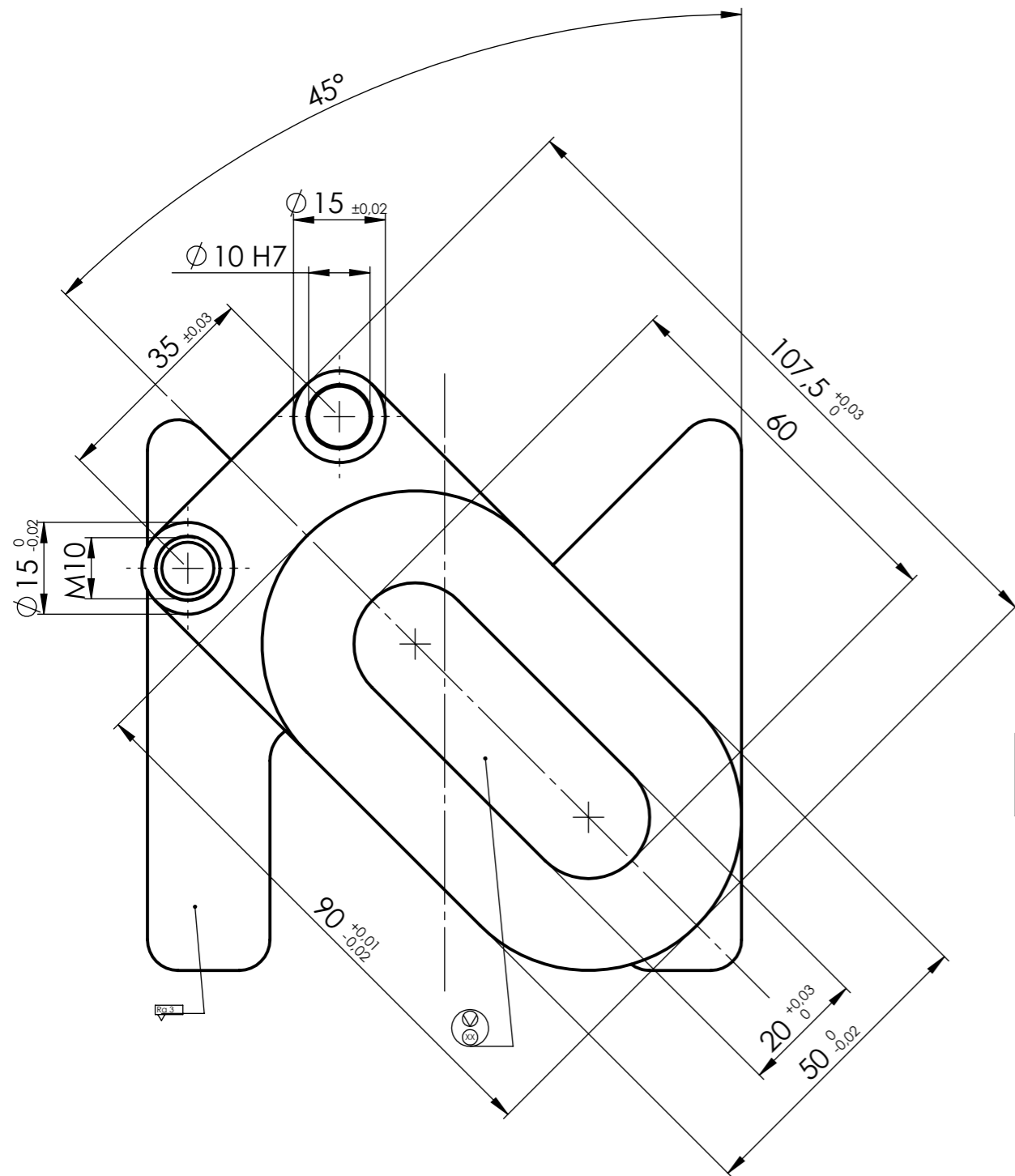


∅ 20H7	∅ 20,021	∅ 20,000
∅ 10H7	∅ 10,015	∅ 10,000
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Passungstabelle		

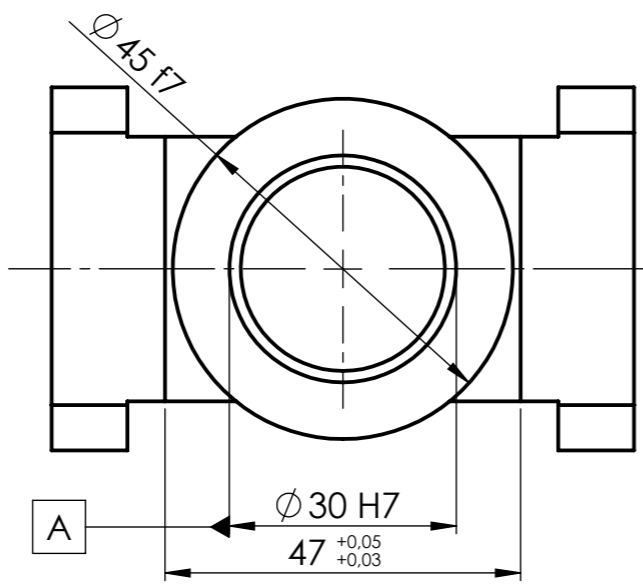
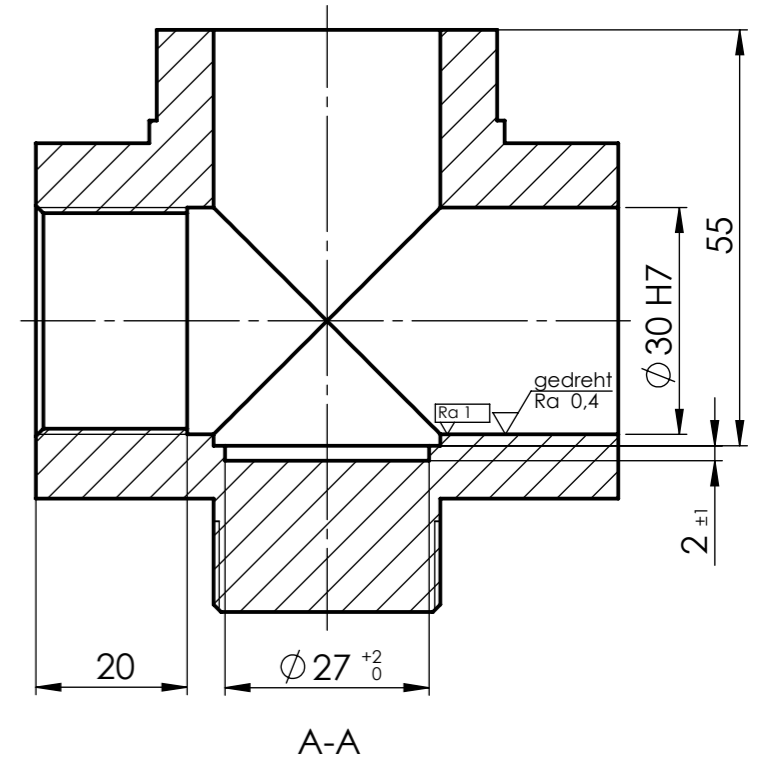
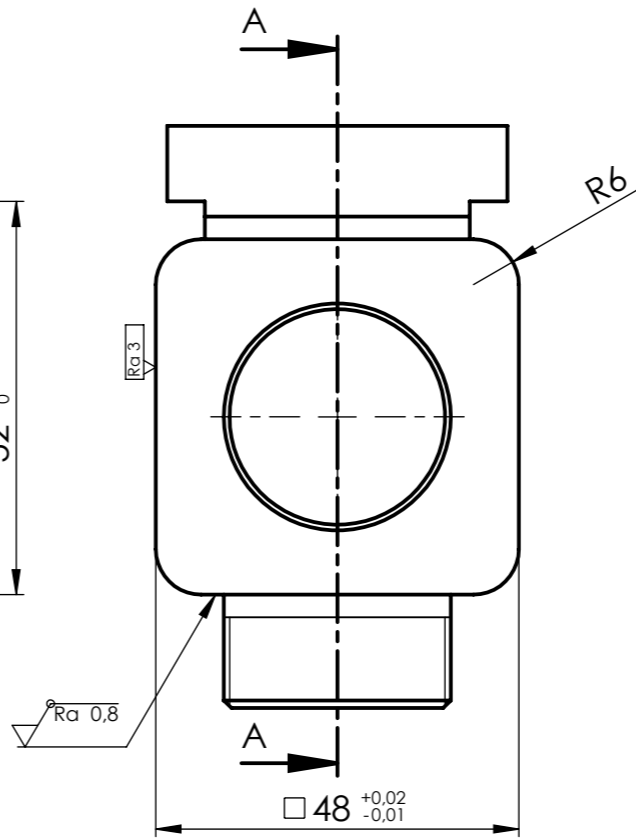
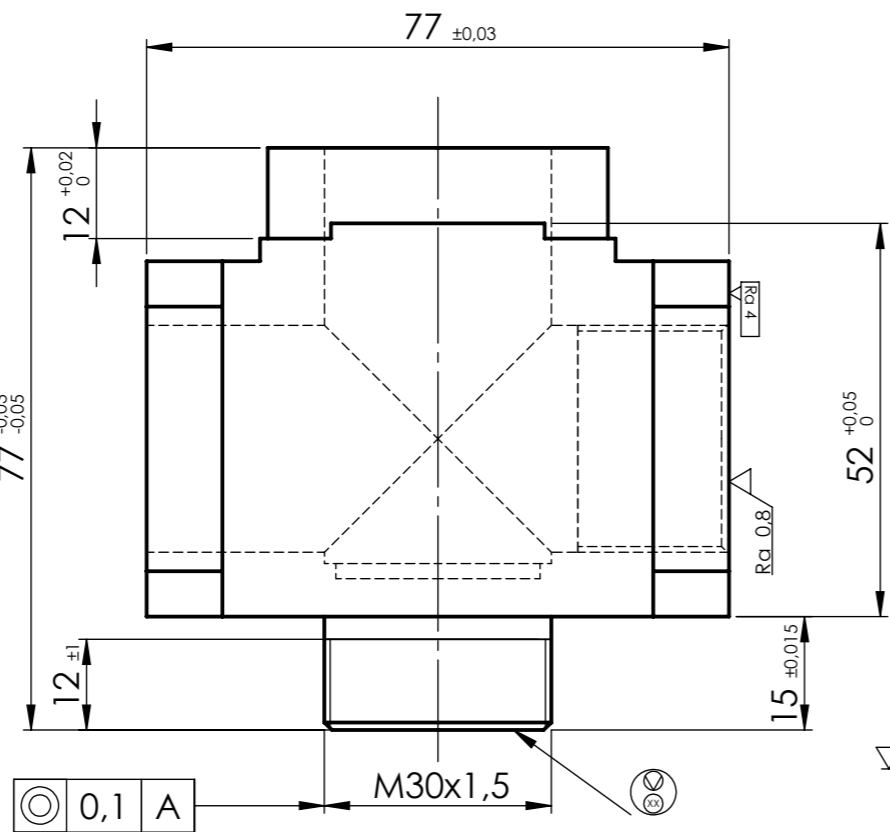
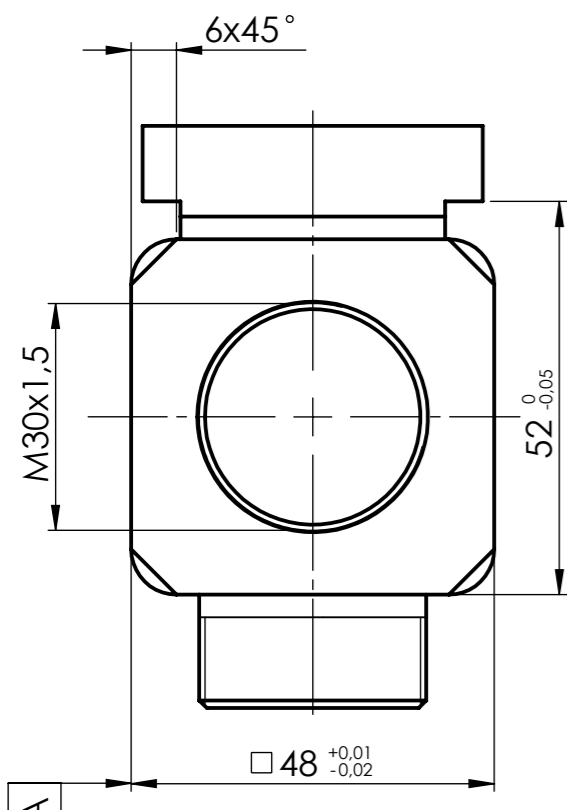
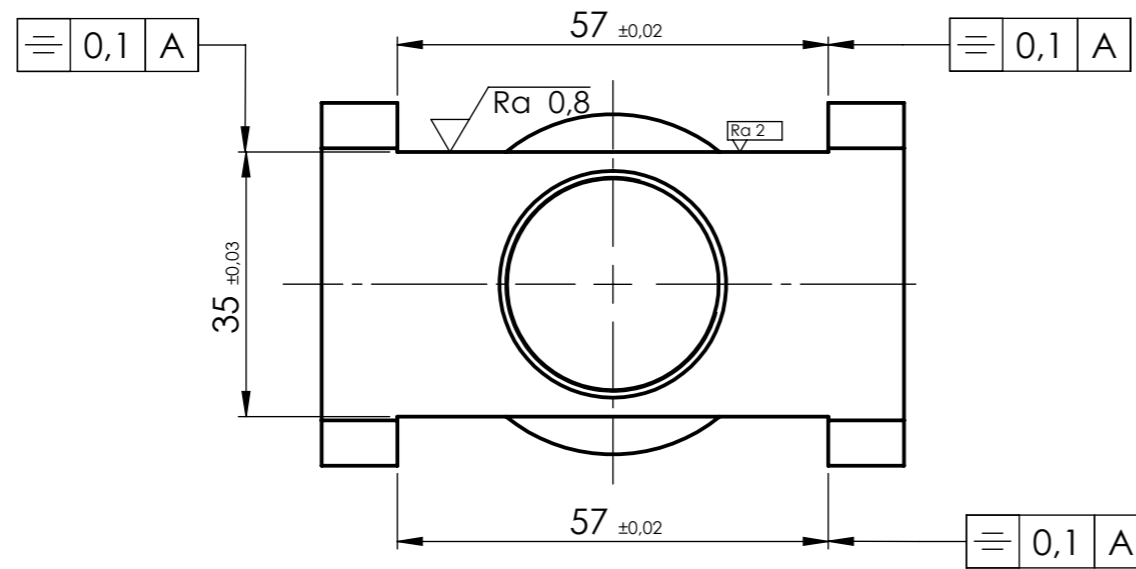
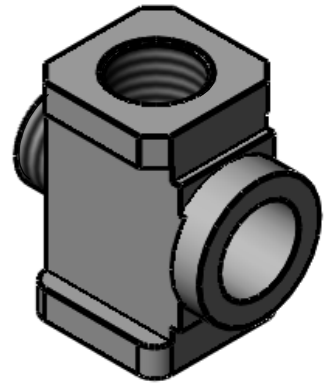


☐ = Ort der Oberflächenprüfung
 Oberflächen nach DIN EN ISO 1302
 Ra 1,6 (Ra 0,6 Ra 0,8) ±0,05
 DIN ISO 13715

1	Tag 1/1	1		3.2315	100x100x50	
Stk.	Benennung	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß	Bemerkung
Maßstab	Datum	Name	österr. Staatsmeisterschaft			
1:1	Gez. 10.2012	Geisberger	CNC-Fräser			
Arbeitszeit			Wettbewerbstag 1		Blatt Nr. von Blättern 1 von 1	
4,5h						

⊙	Punzierung
xx	Kennnummer

Ø 45f7	Ø 44,975	Ø 44,950
Ø 30H7	Ø 30,021	Ø 30,000
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Passungstabelle		



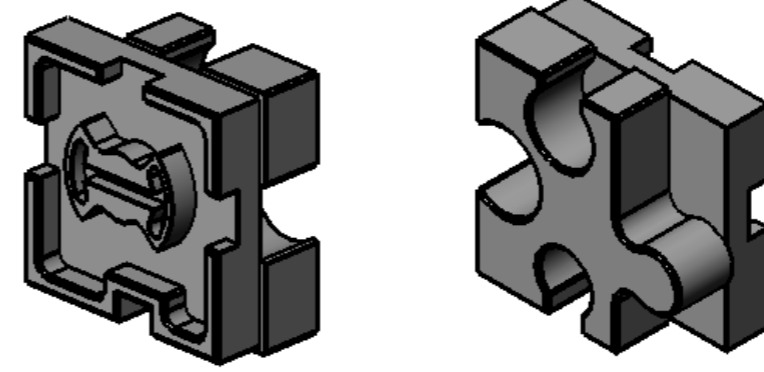
☐ = Ort der Oberflächenprüfung
 Oberflächen nach DIN EN ISO1302
 Ra 1,6 (gedreht Ra 0,4 Ra 0,8) ±0,05
 DIN ISO 13715

☐ 0,1 A

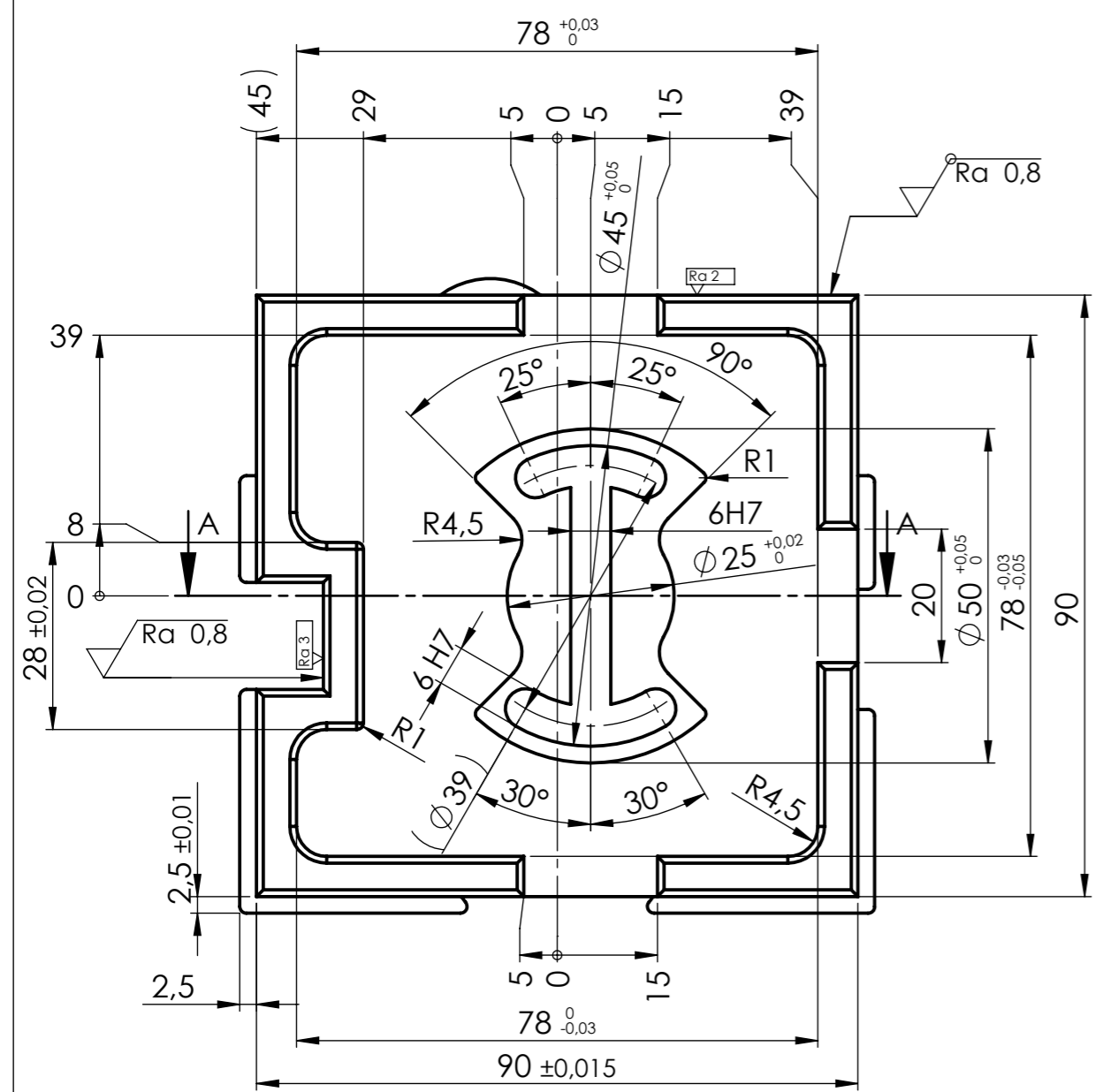
☐ Punzierung
 ☒ Kennnummer

1	Tag 2/1	1	1.1191	80x80x50	
Stk.	Benennung	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß
Maßstab	Datum	Name	österr. Staatsmeisterschaft CNC-Fräser		
1:1 (2:1)	Gez. 10.2012	Geisberger			
Arbeitszeit	Wettbewerbstag 2			Blatt Nr. von Blättern 1 von 1	

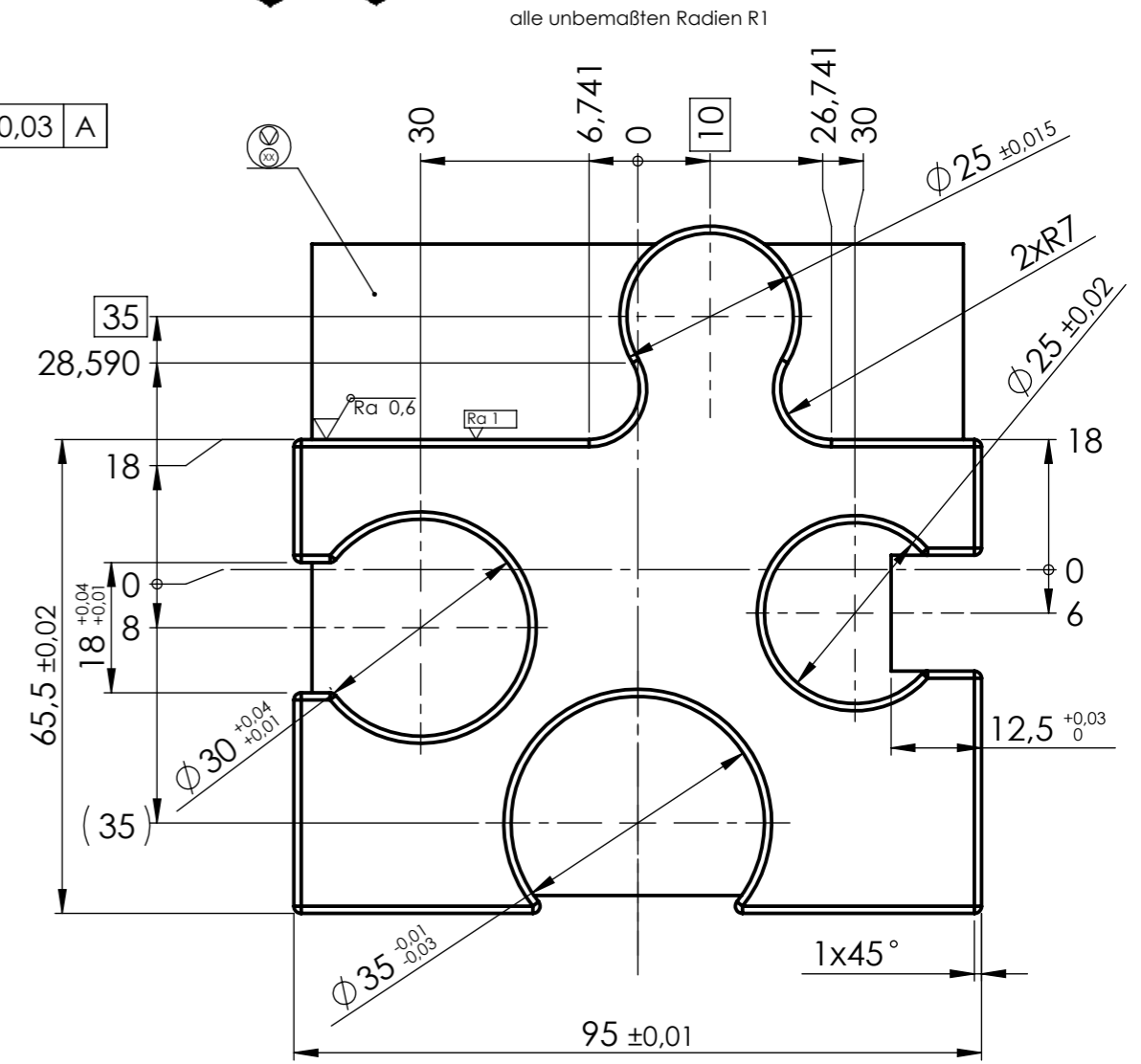
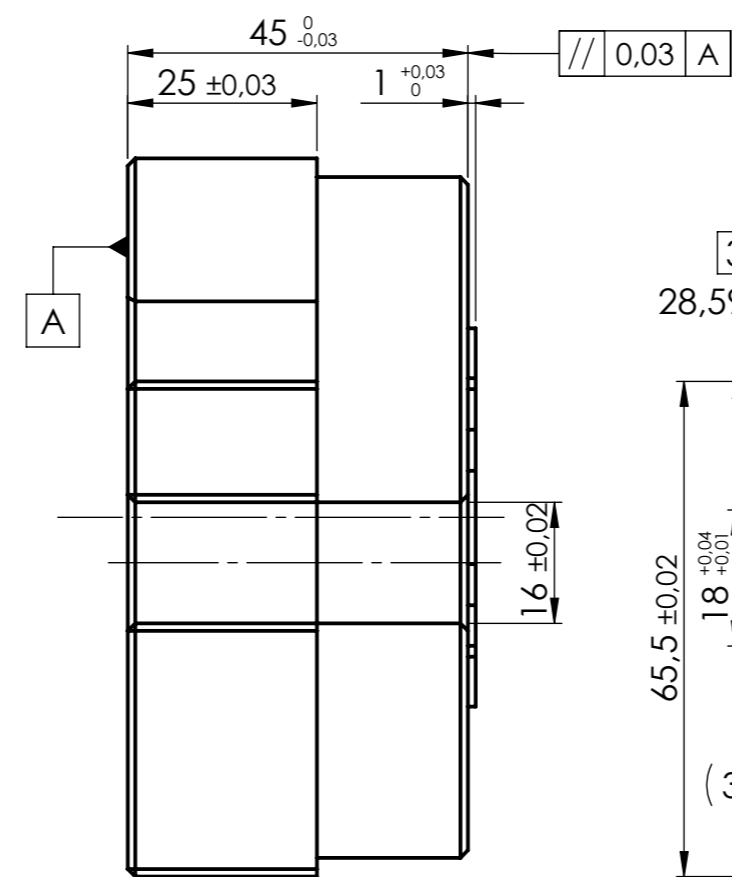
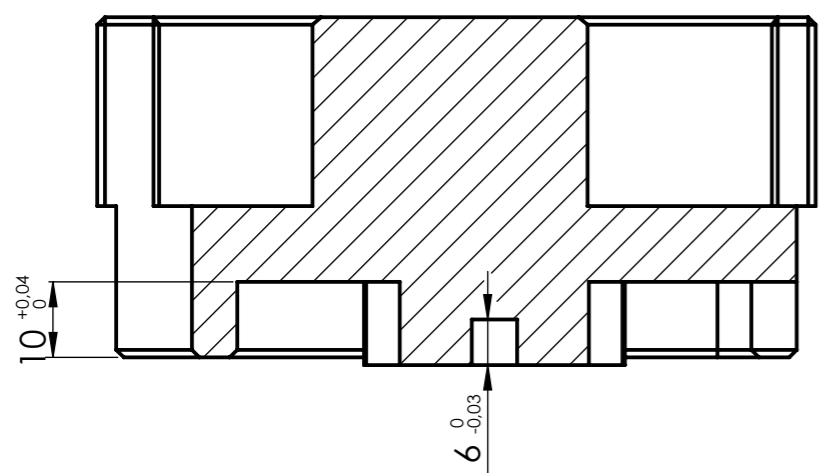
20H7	20,021	20,000
6H7	6,012	6,000
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Passungstabelle		



Aussenkontur und Tasche 1x45° angefast



A-A



☐ = Ort der Oberflächenprüfung
Oberflächen nach DIN EN ISO 1302

±0,05

√Ra 1,6 (√Ra 0,8 √Ra 0,6)

DIN ISO 13715

1	Tag 3/1	1	1.1191	100 x 100 x 50	
Stk.	Benennung	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß
Maßstab 1:1	Datum 10.2012	Name Geisberger	österr. Staatsmeisterschaft CNC-Fräser		

- ☐ Punzierung
- ☒ Kennnummer

Arbeitszeit
4,5h

Wettbewerbstag 3

Blatt Nr. von Blättern
1 von 1

