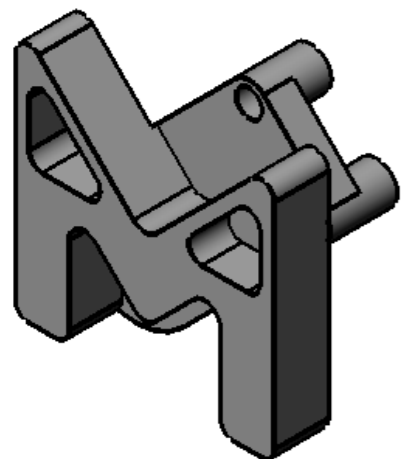
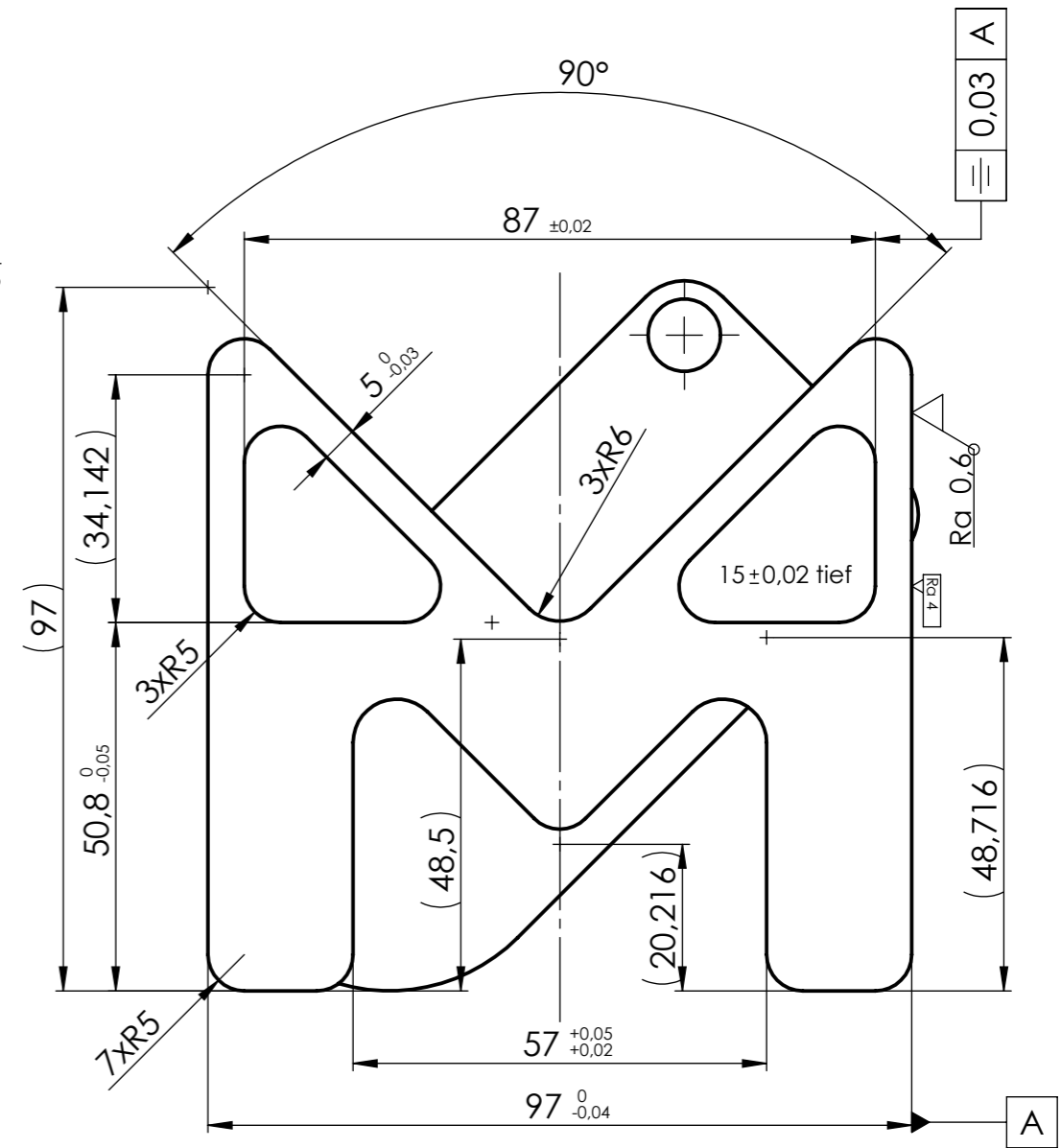
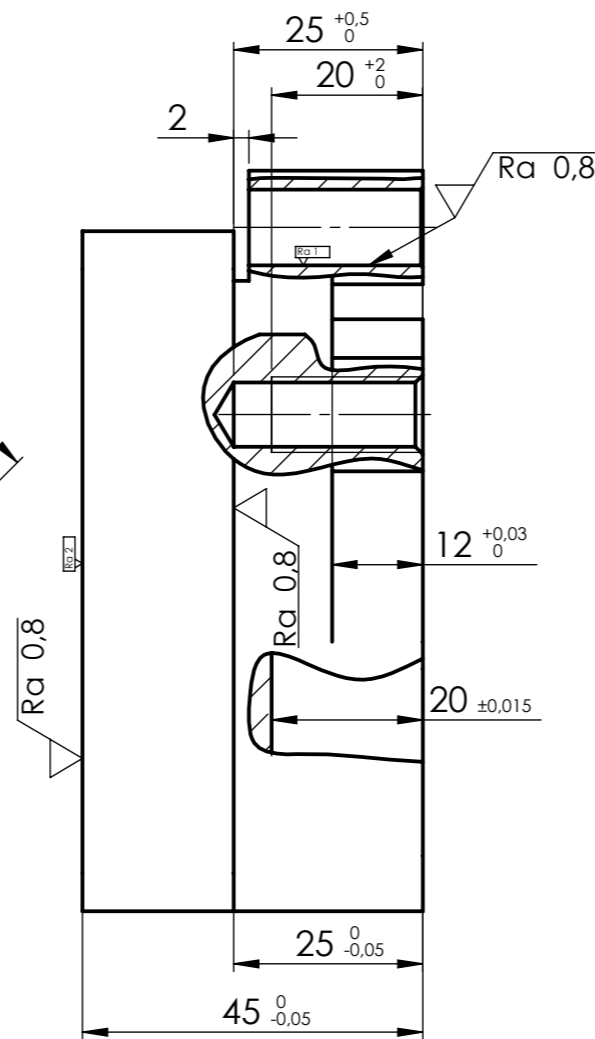
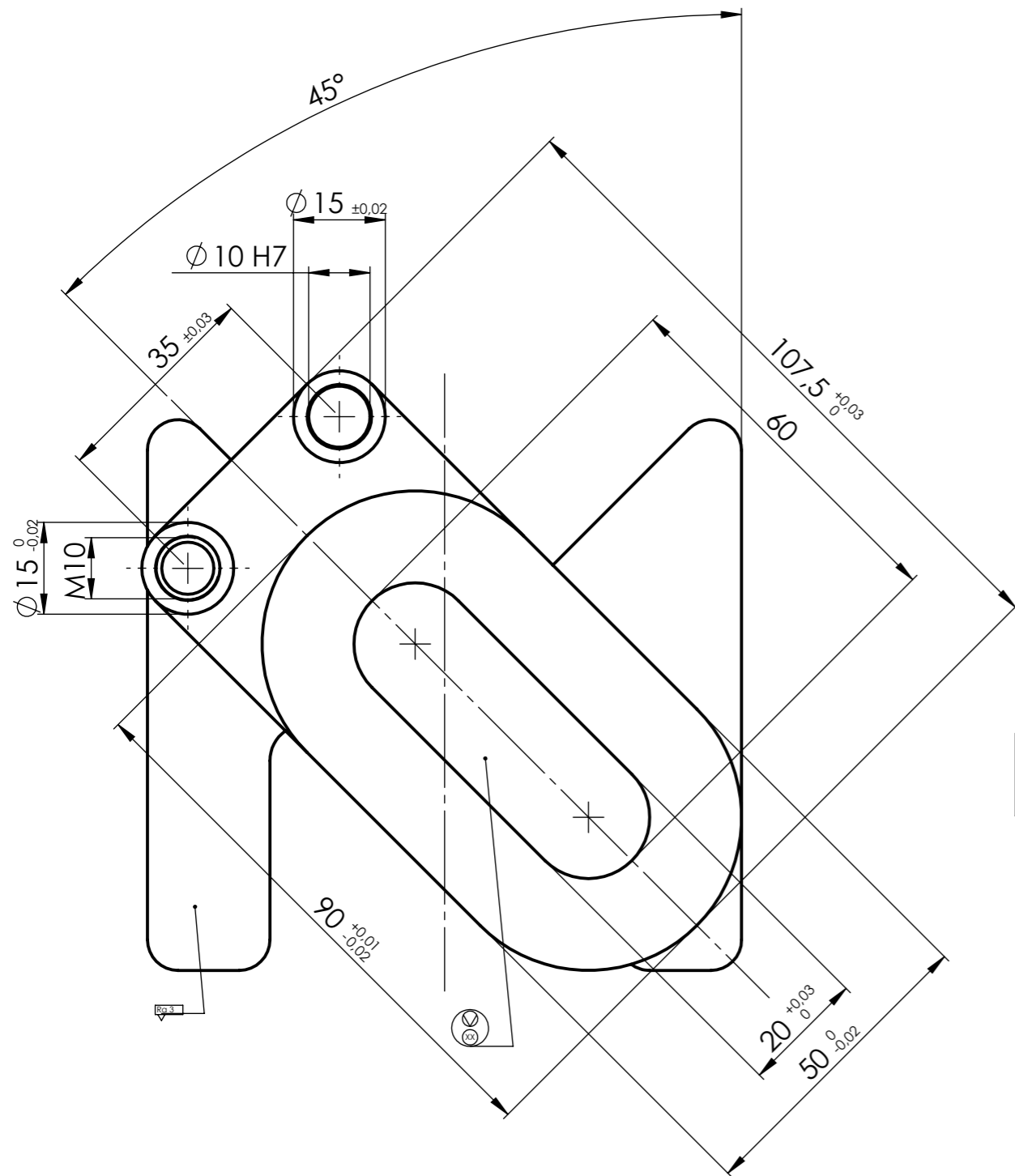


Ø 20H7	Ø 20,021	Ø 20,000
Ø 10H7	Ø 10,015	Ø 10,000
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Passungstabelle		

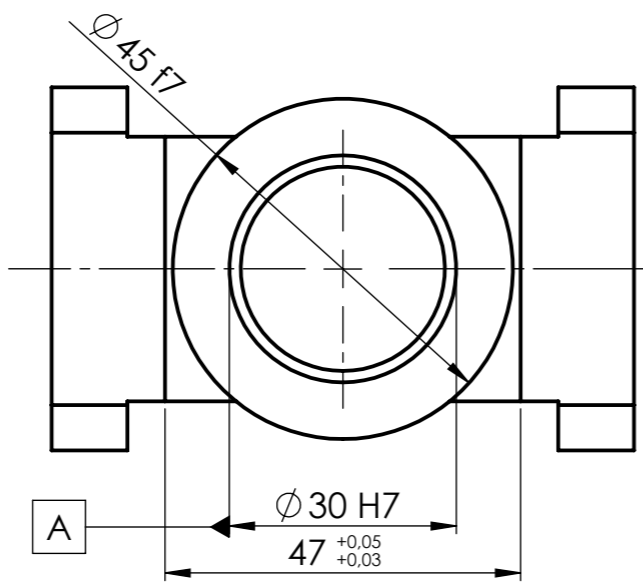
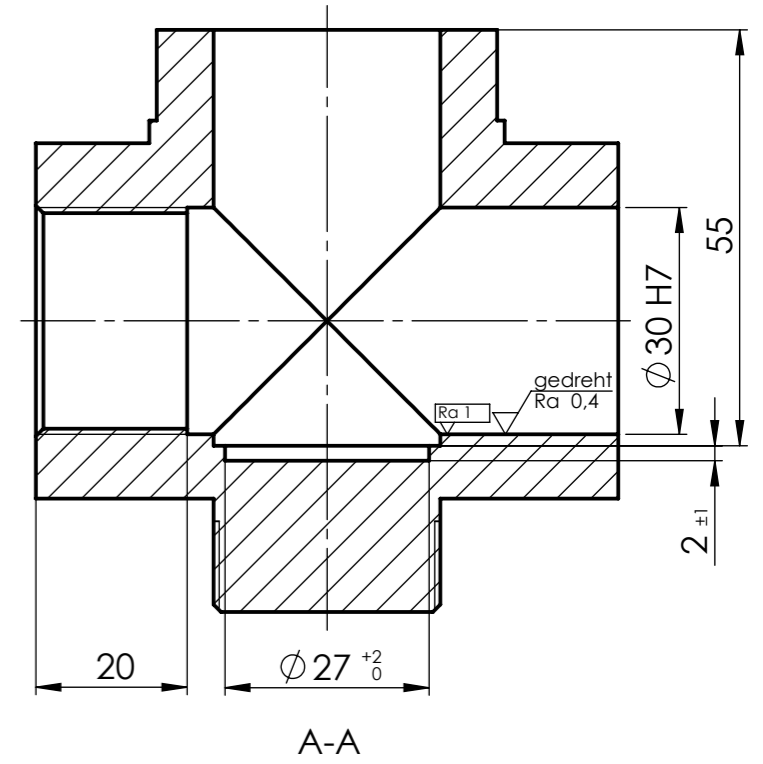
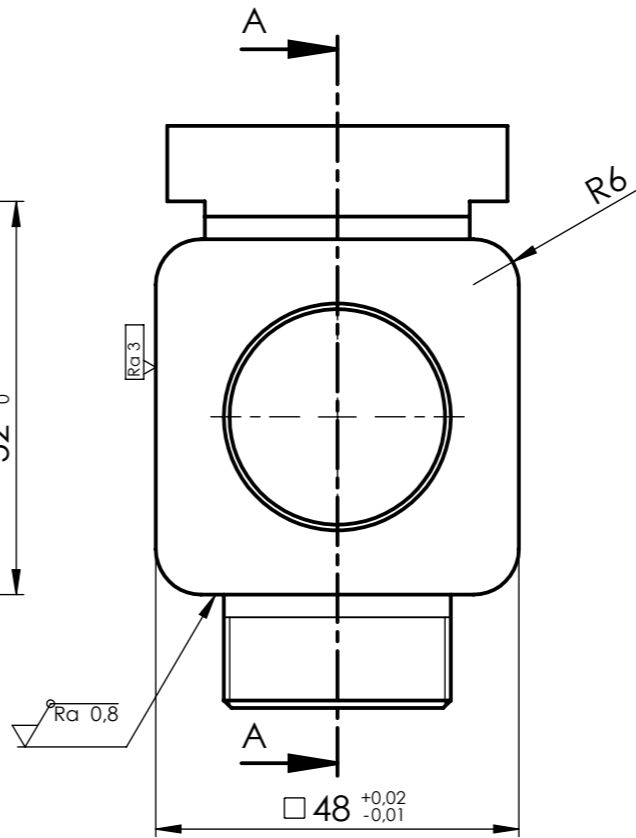
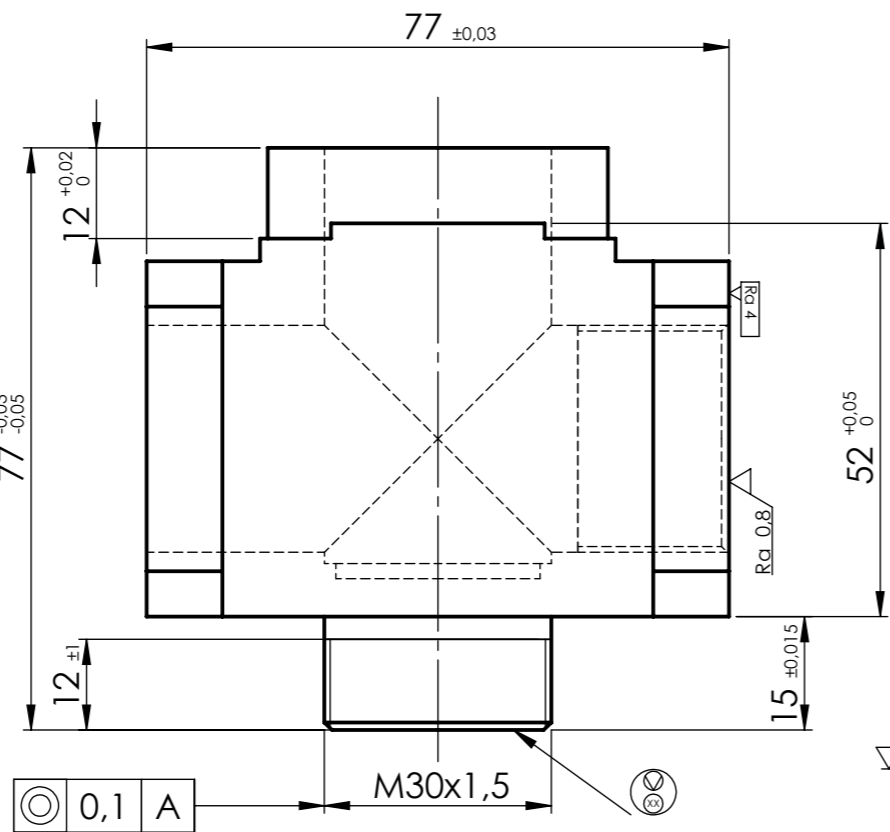
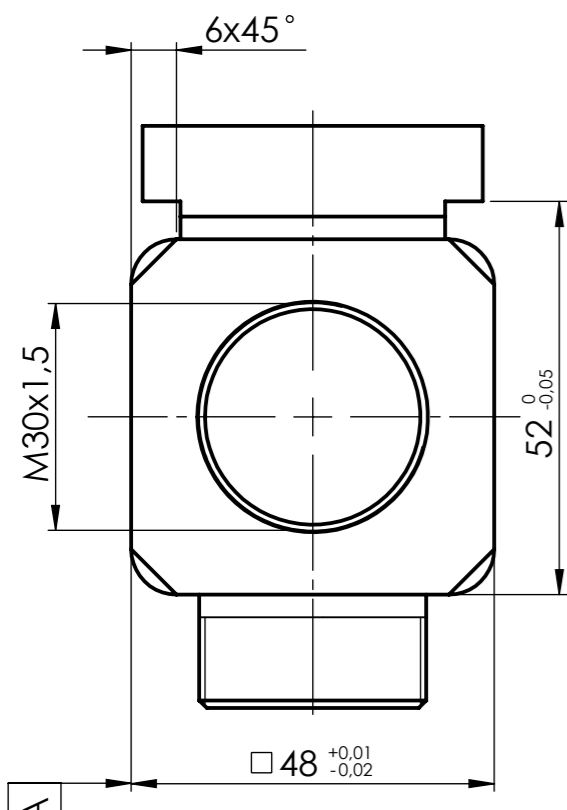
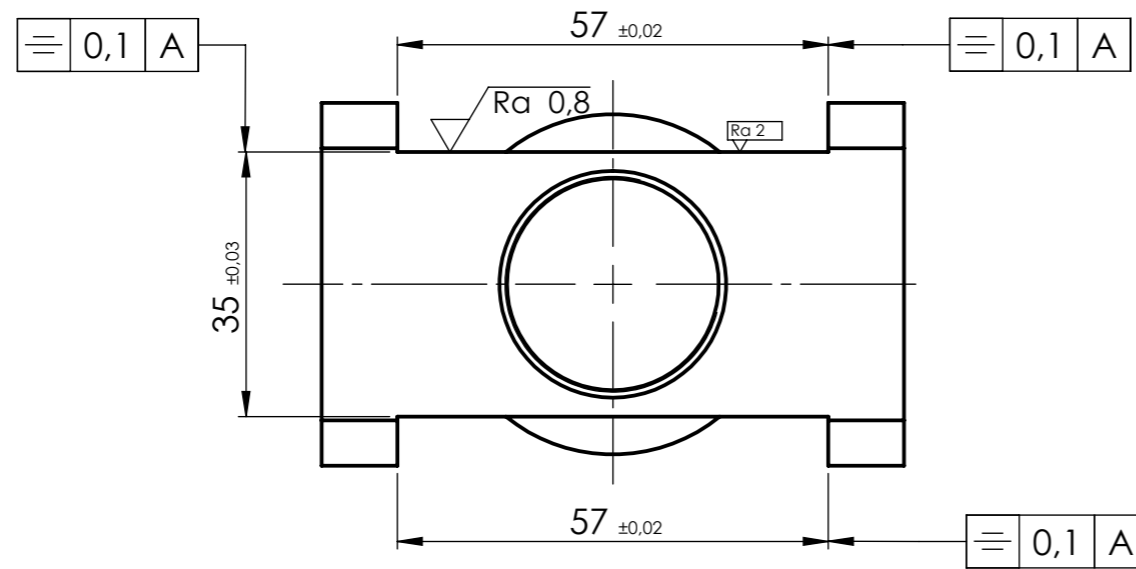
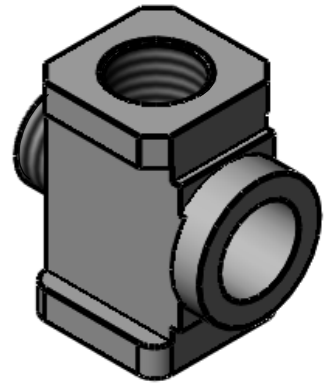


= Ort der Oberflächenprüfung
 Oberflächen nach DIN EN ISO 1302 ∇ Ra 1,6 (∇ Ra 0,6 ∇ Ra 0,8) $\pm 0,05$ DIN ISO 13715

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

- Punzierung
- Kennnummer

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



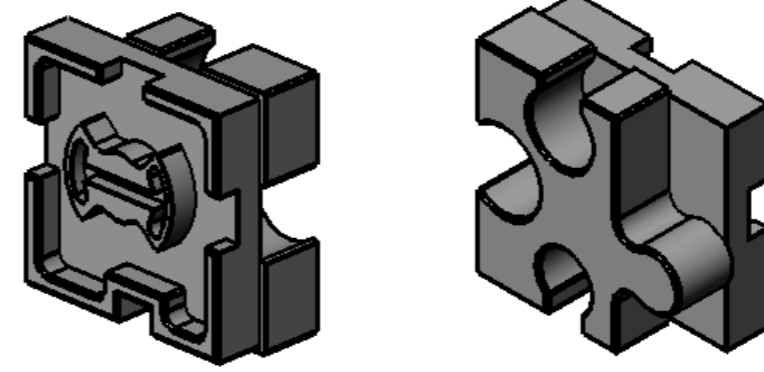
☐ = Ort der Oberflächenprüfung
 Oberflächen nach DIN EN ISO1302
 Ra 1,6 (gedreht Ra 0,4 Ra 0,8) ±0,05
 DIN ISO 13715

☐ 0,1 A

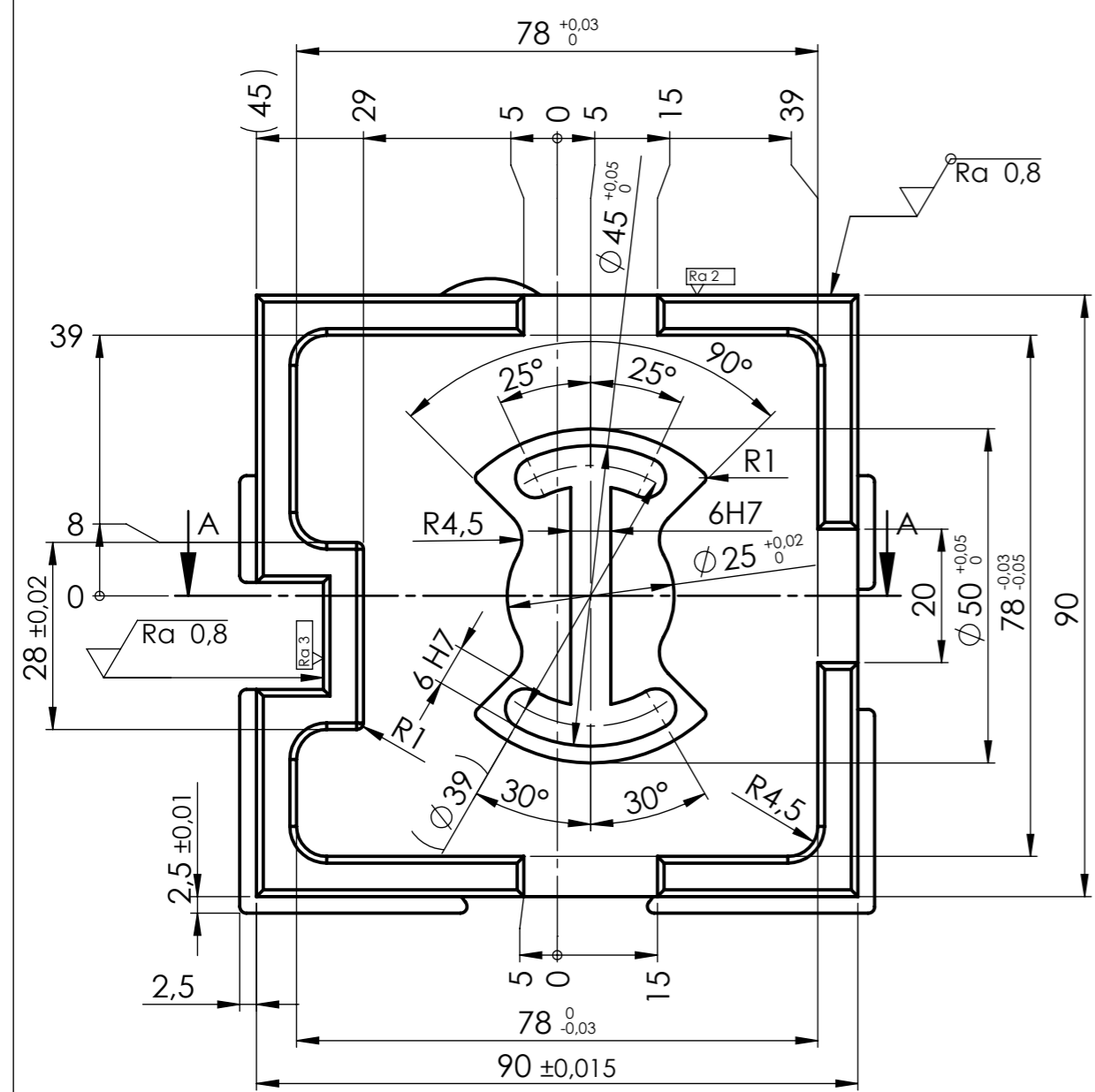
- ☐ Punzierung
- ☒ Kennnummer

1	Tag 2/1	1		1.1191	80x80x50	
Stk.	Benennung	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß	Bemerkung
Maßstab 1:1 (2:1)	Gez.	Datum 10.2012	Name Geisberger	österr. Staatsmeisterschaft CNC-Fräser		
Arbeitszeit 4,5h	Gepr.					

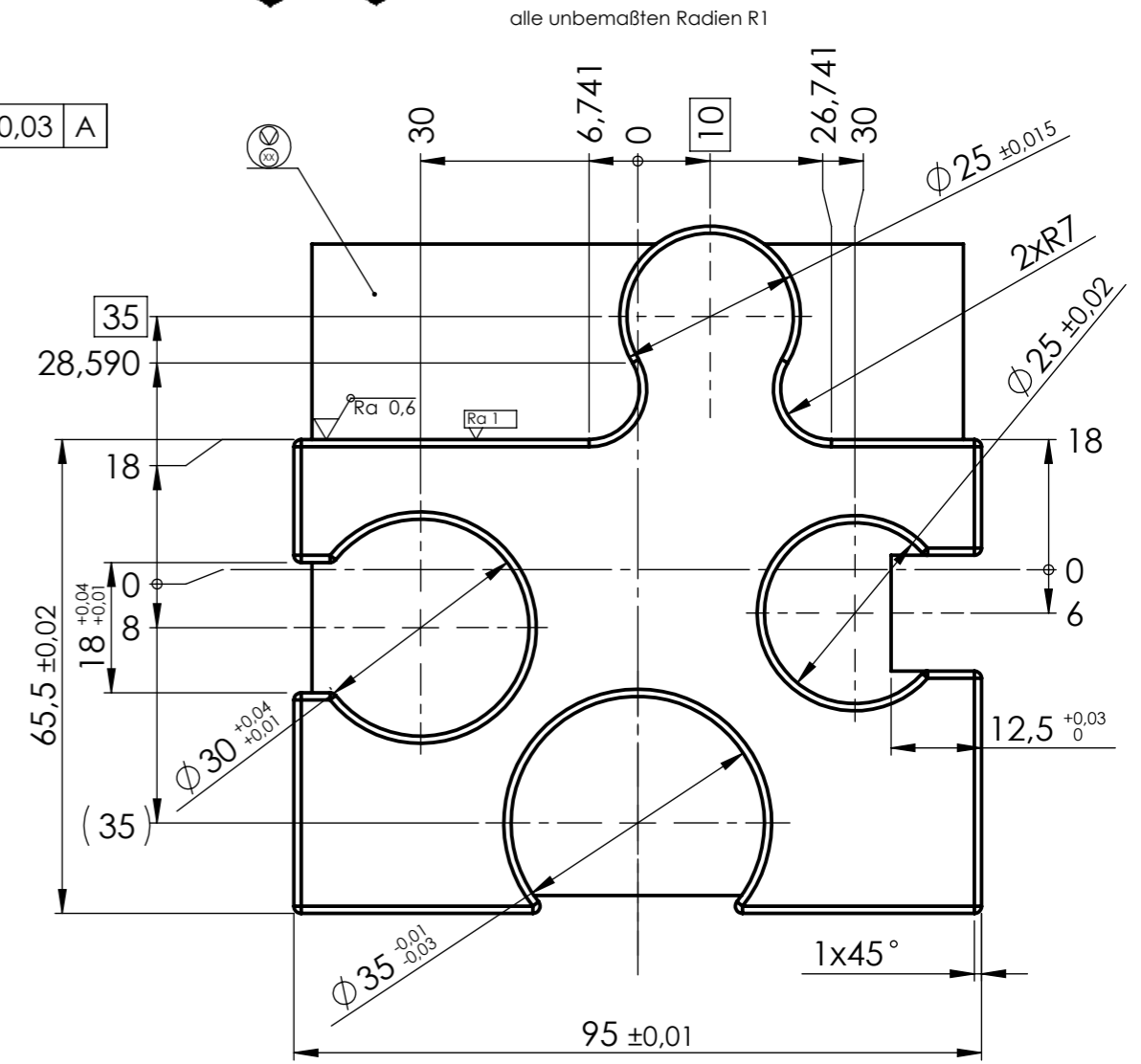
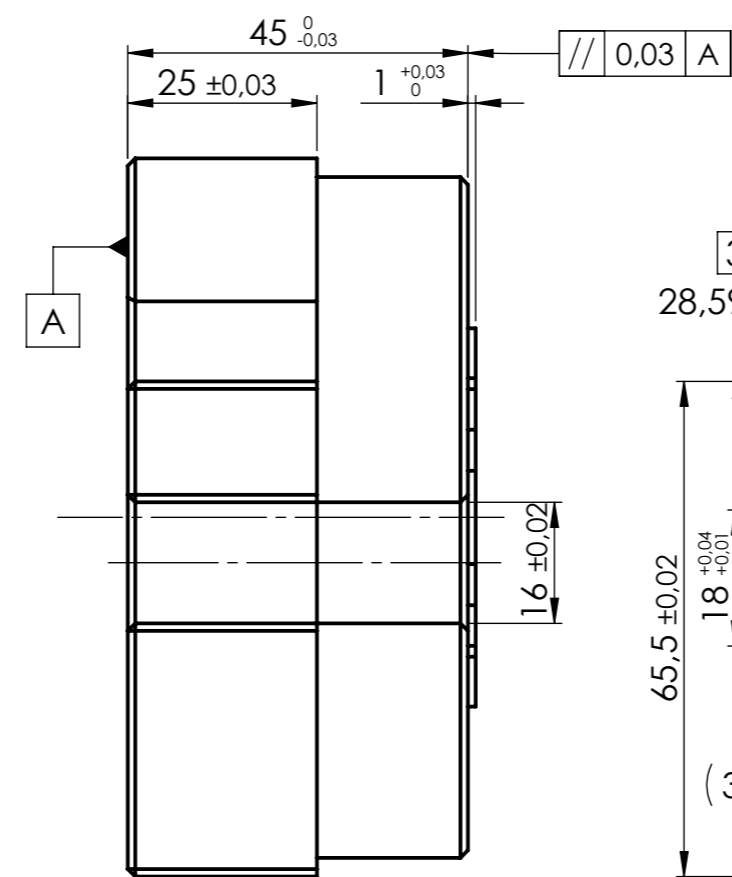
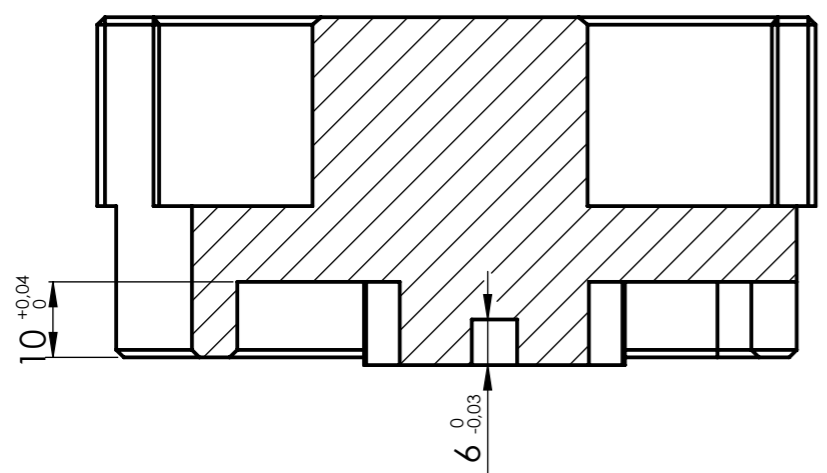
20H7	20,021	20,000
6H7	6,012	6,000
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Passungstabelle		



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	Bemerkung
Maßstab 1:1	Datum 10.2012	Name Geisberger	österr. Staatsmeisterschaft CNC-Fräser			
Gez.	Gepr.					

- ☐ Punzierung
- ☒ Kennnummer

Arbeitszeit
4,5h

Wettbewerbstag 3

Blatt Nr. von Blättern
1 von 1