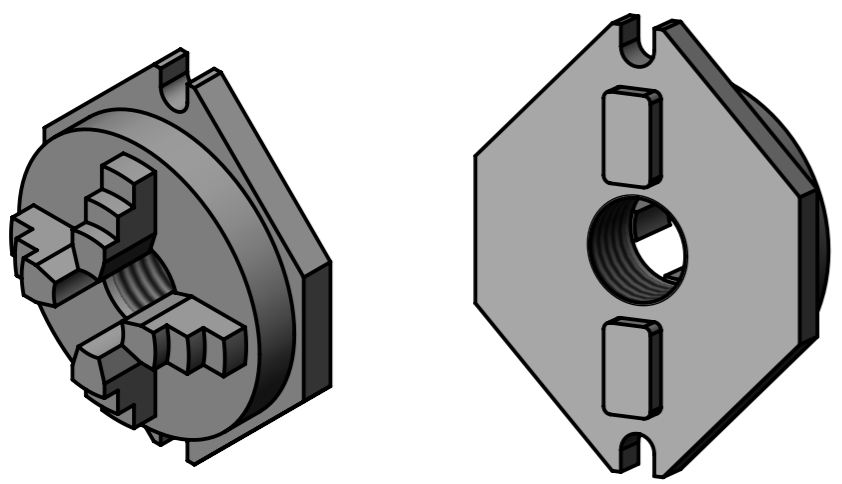
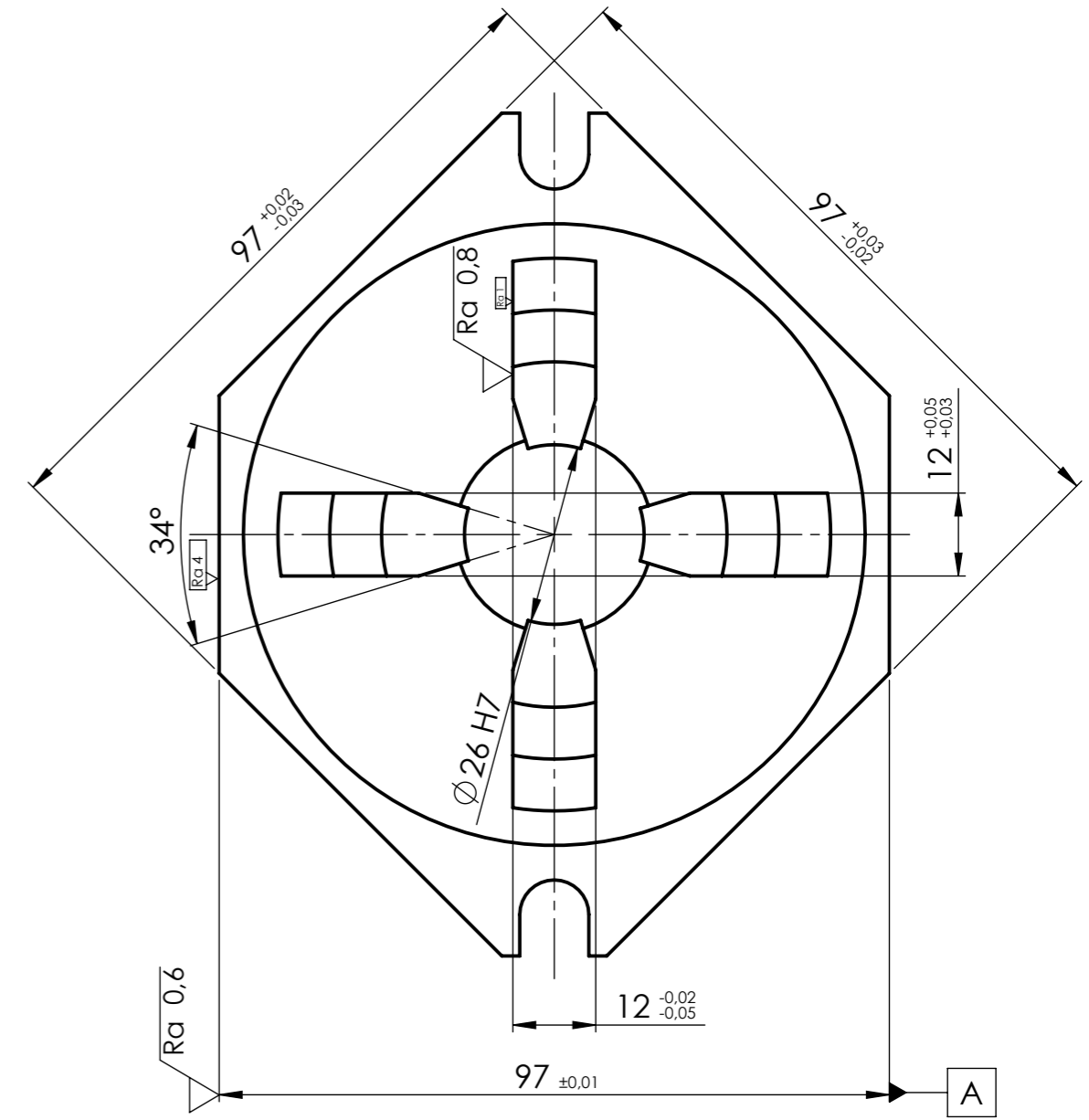
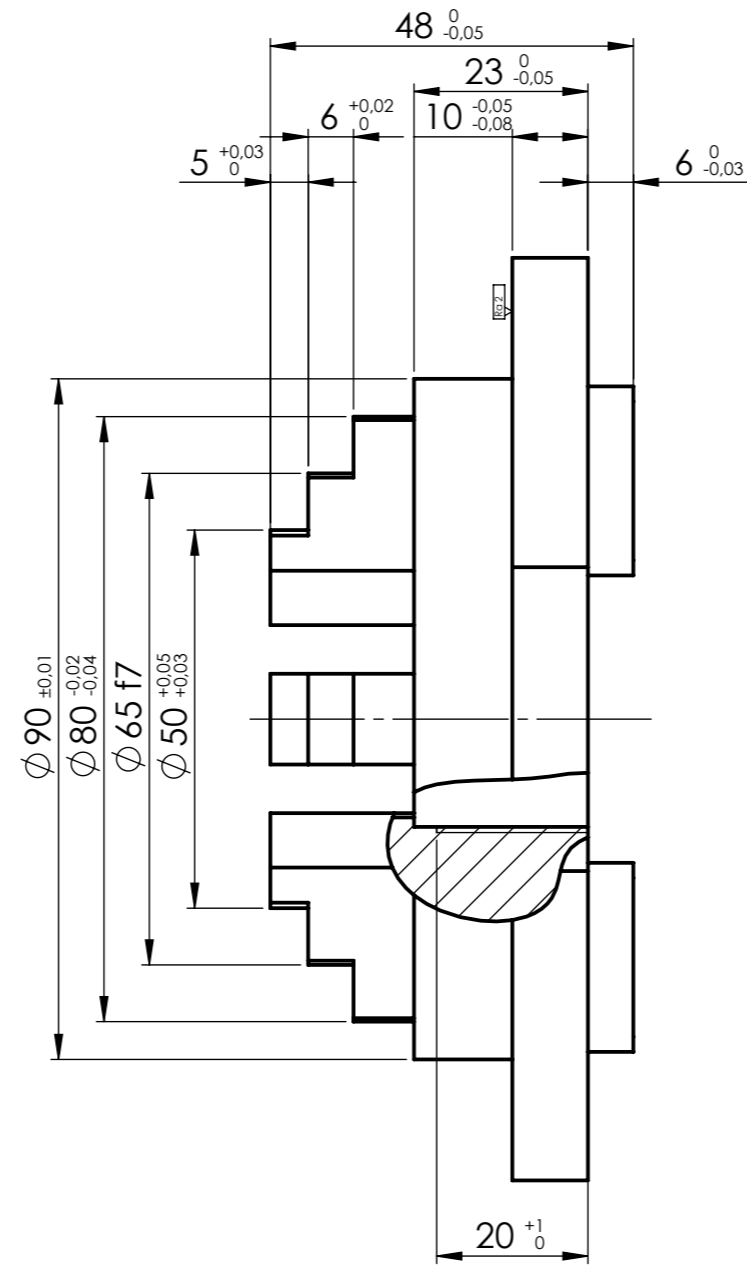
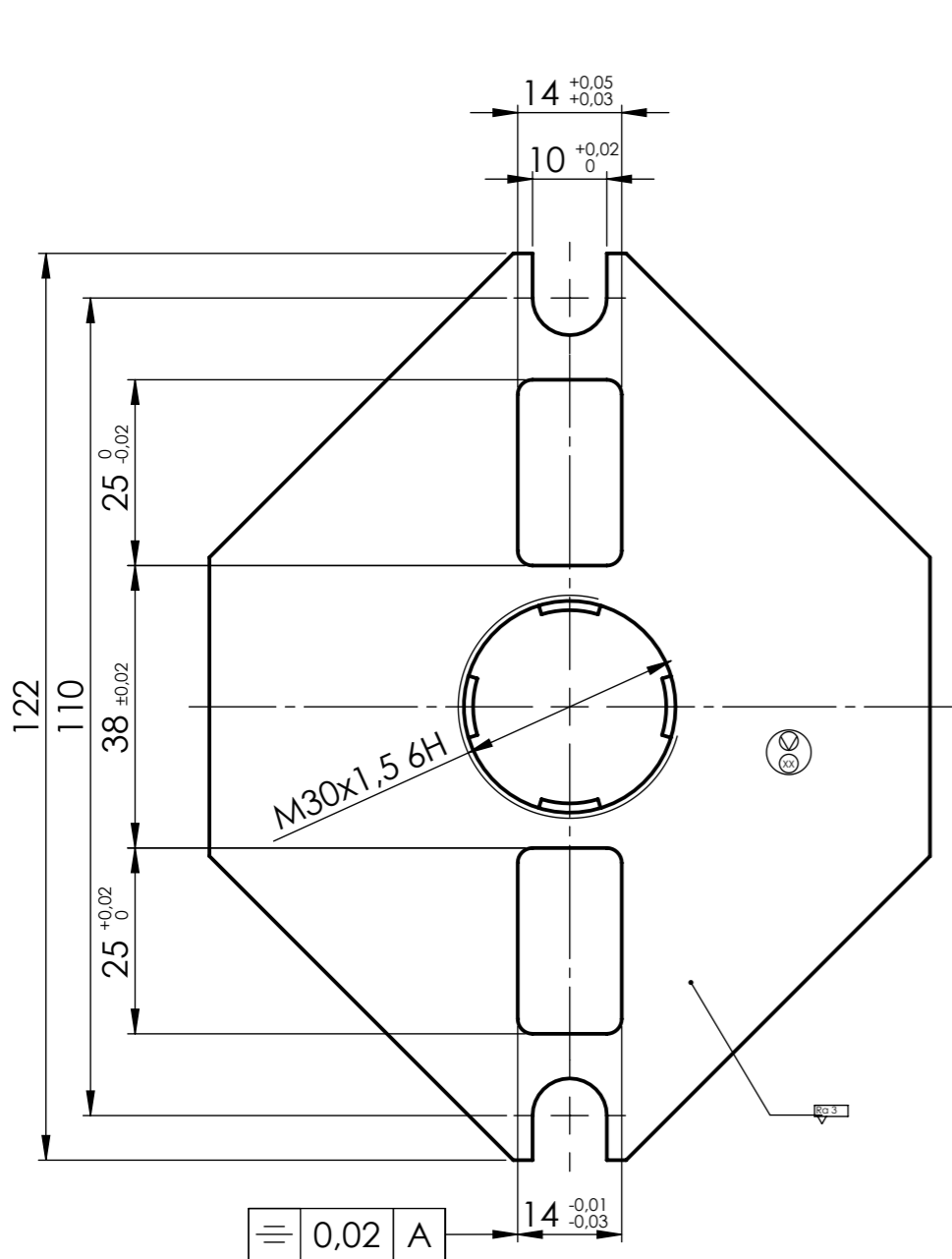


Ø 65f7	Ø 64,970	Ø 64,940
Ø 26H7	Ø 26,021	Ø 26,000
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Passungstabelle		

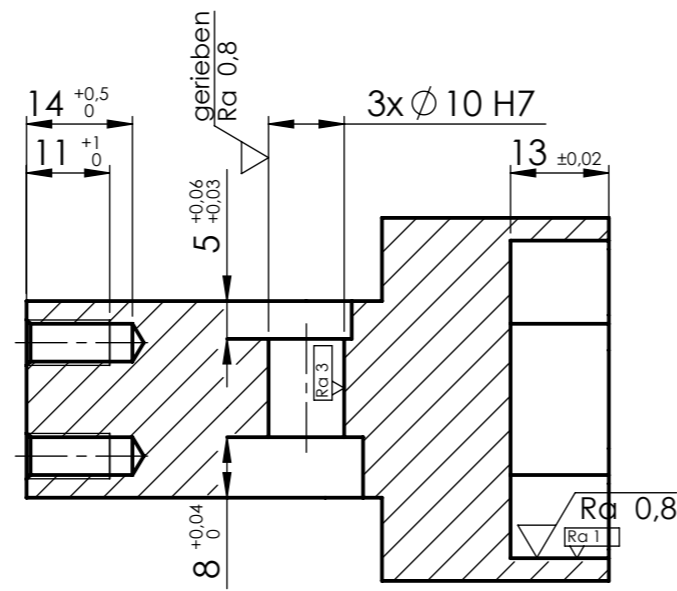


☐ = Ort der Oberflächenprüfung  
 Oberflächen nach DIN EN ISO 1302  
 Ra 1,6 ( Ra 0,6 Ra 0,8 ) ±0,05  
 DIN ISO 13715

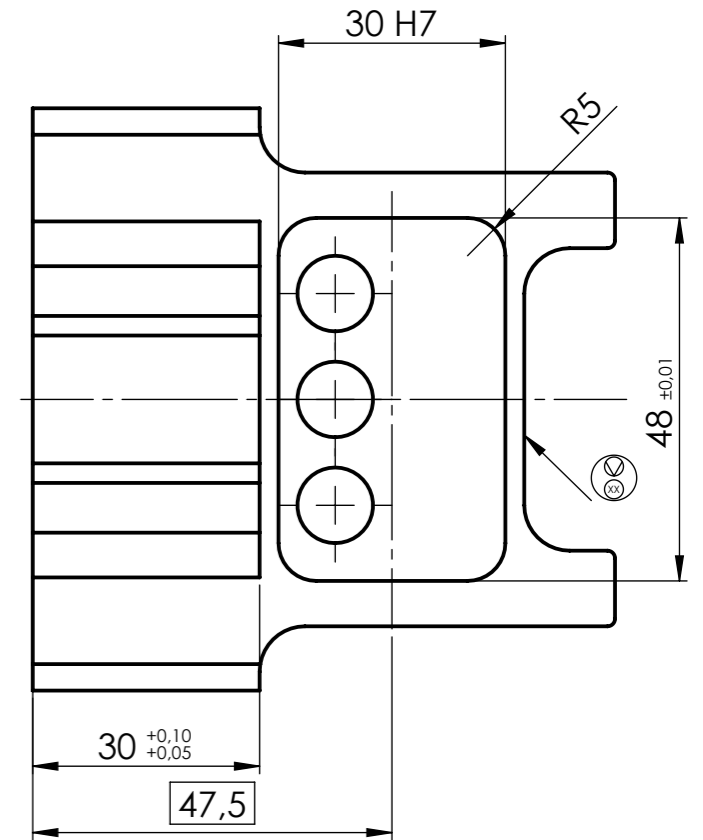
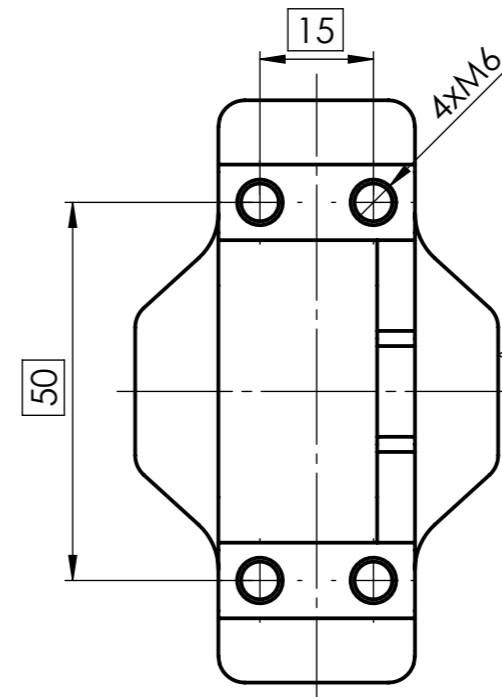
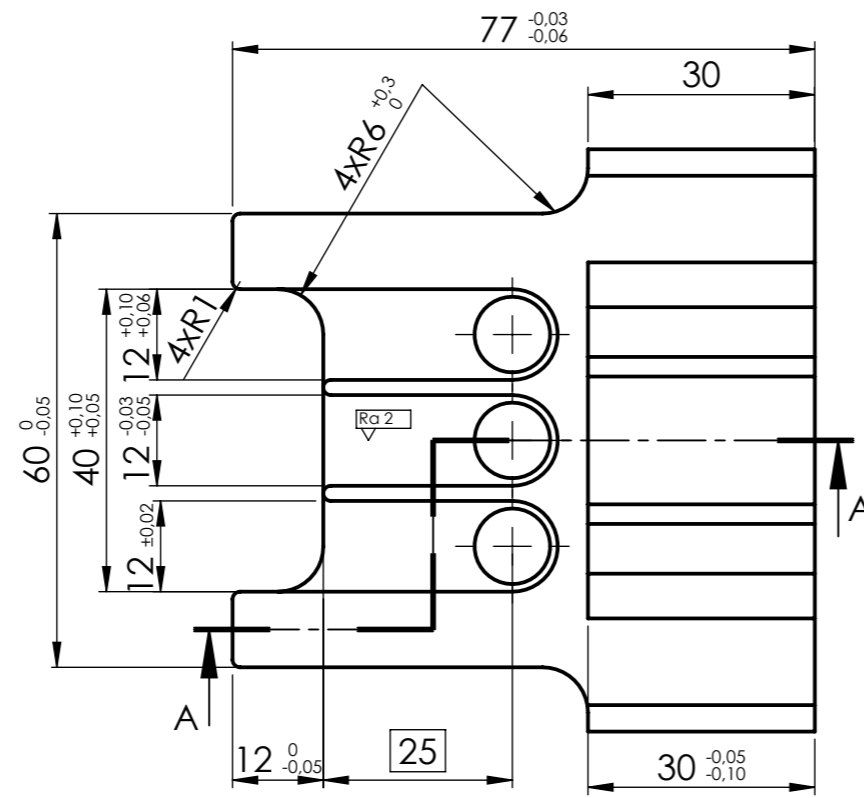
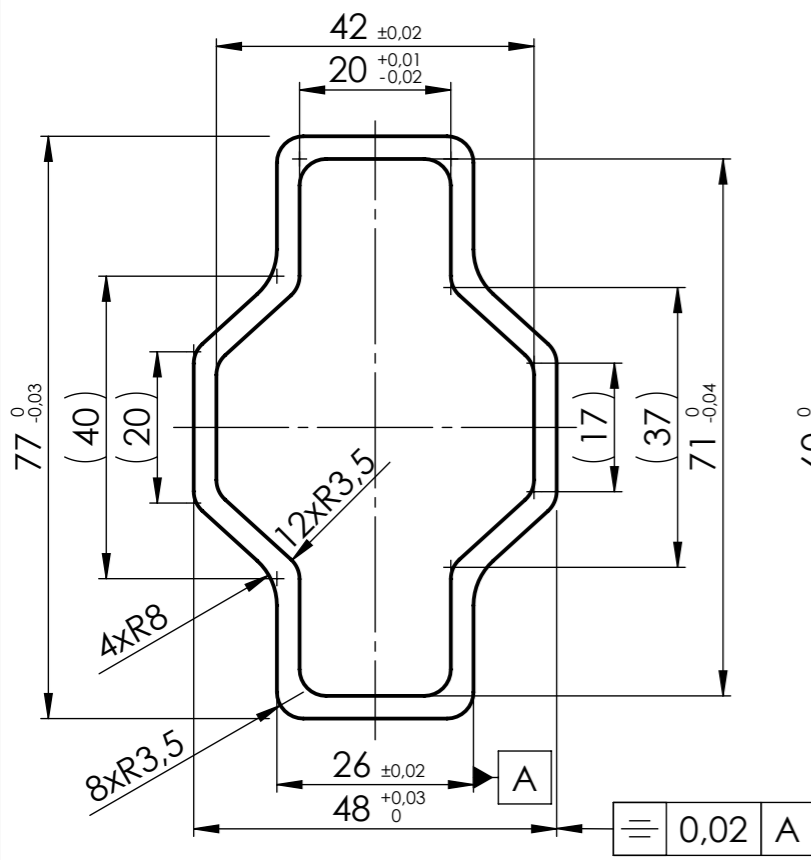
1	Tag 1/1	1		3.2315	100x100x50	
Stk.	Benennung	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß	Bemerkung
Maßstab	Datum	Name	österr. Staatsmeisterschaft CNC-Fräser			
1:1	Gez. 09.2014	Geisberger				
Arbeitszeit	<h1>Wettbewerbstag 1</h1>					Blatt Nr. von Blättern
3,5h						1 von 1

- ☑ Punzierung
- ☒ Kennnummer

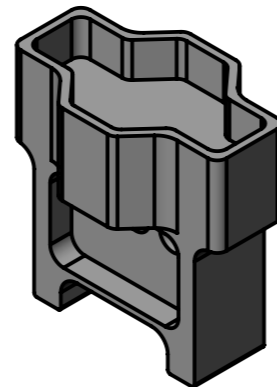
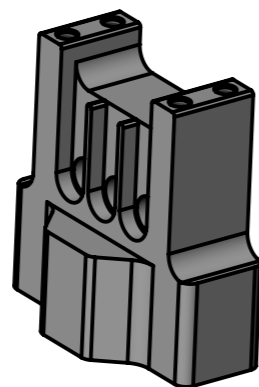
30H7	30,021	30,000
∅ 10H7	∅ 10,015	∅ 10,000
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Passungstabelle		



A-A



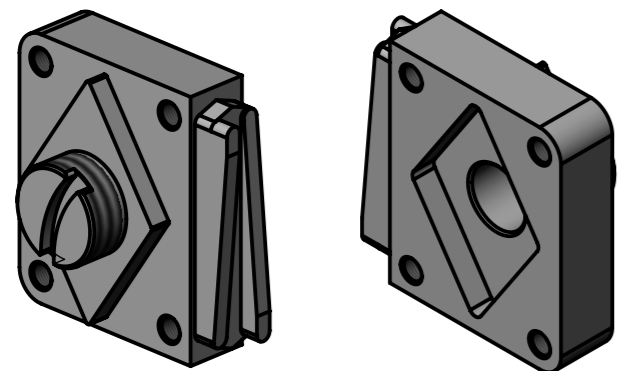
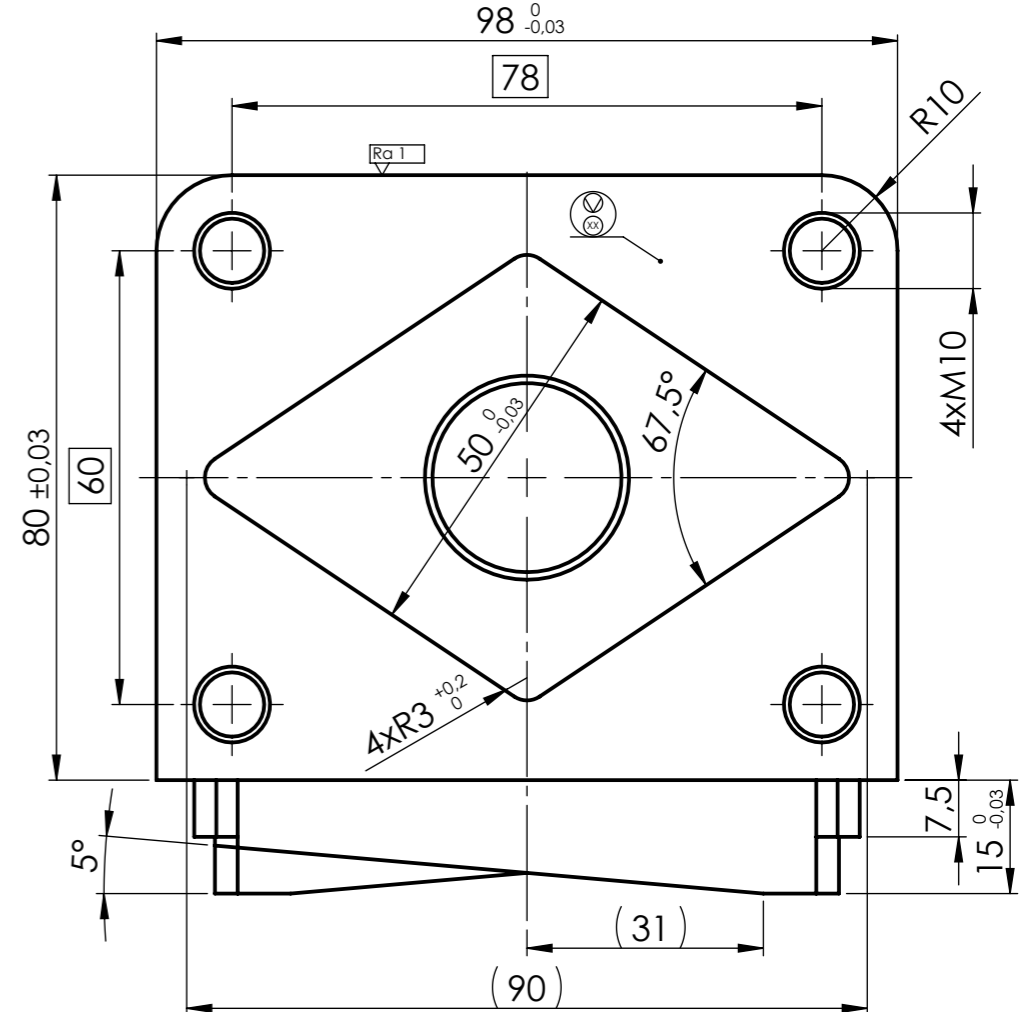
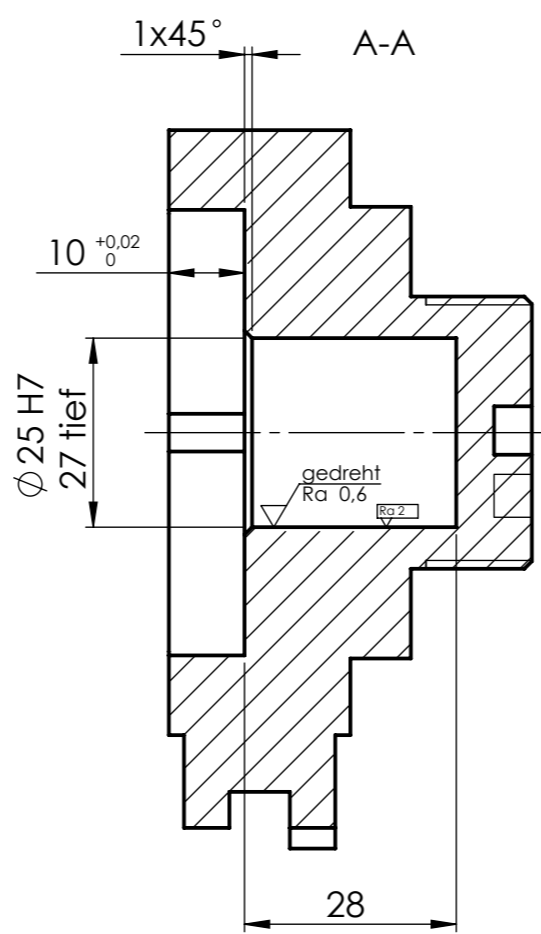
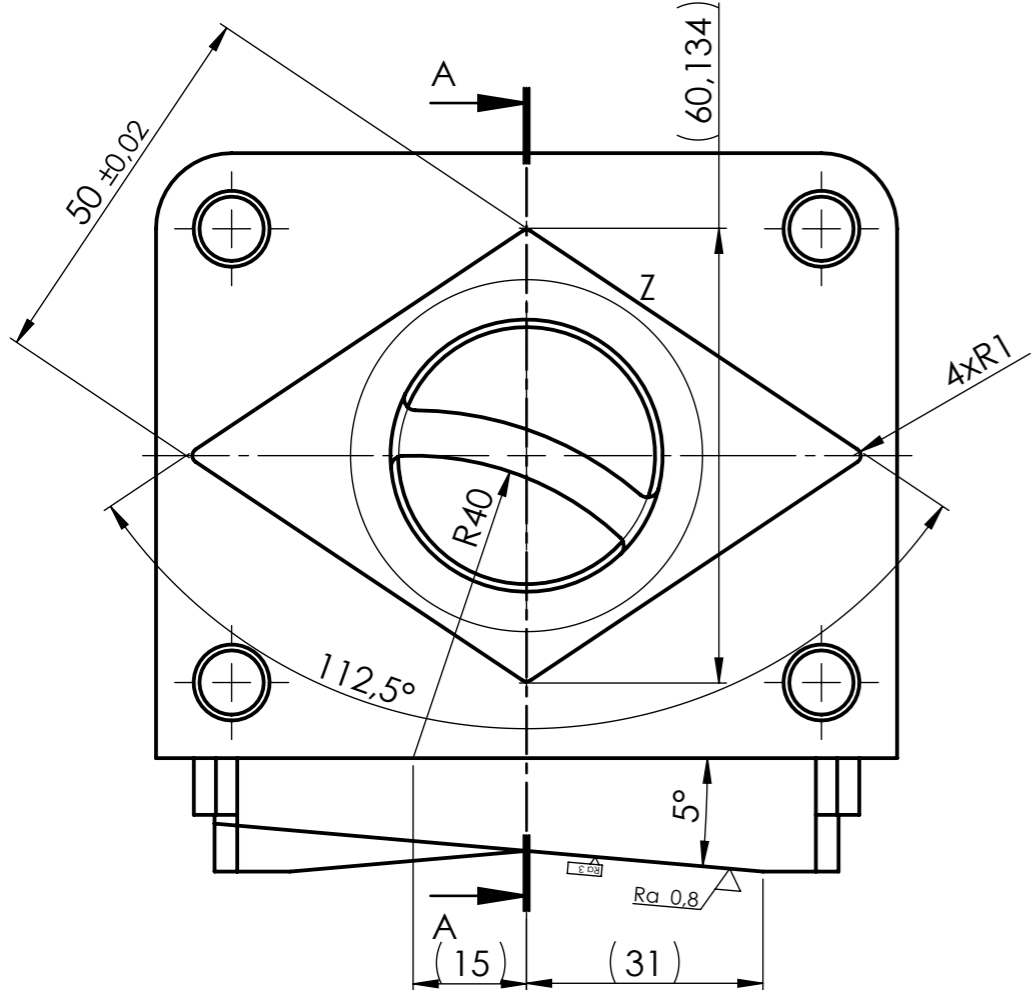
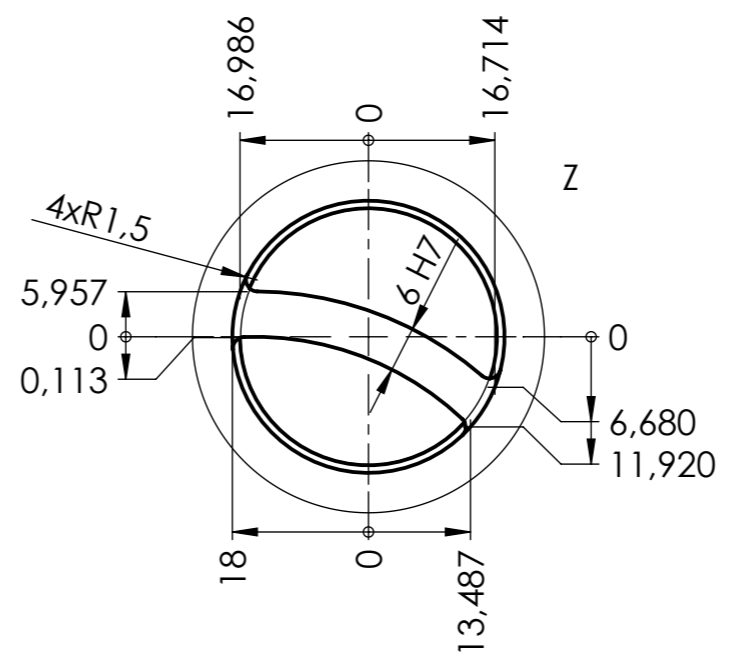
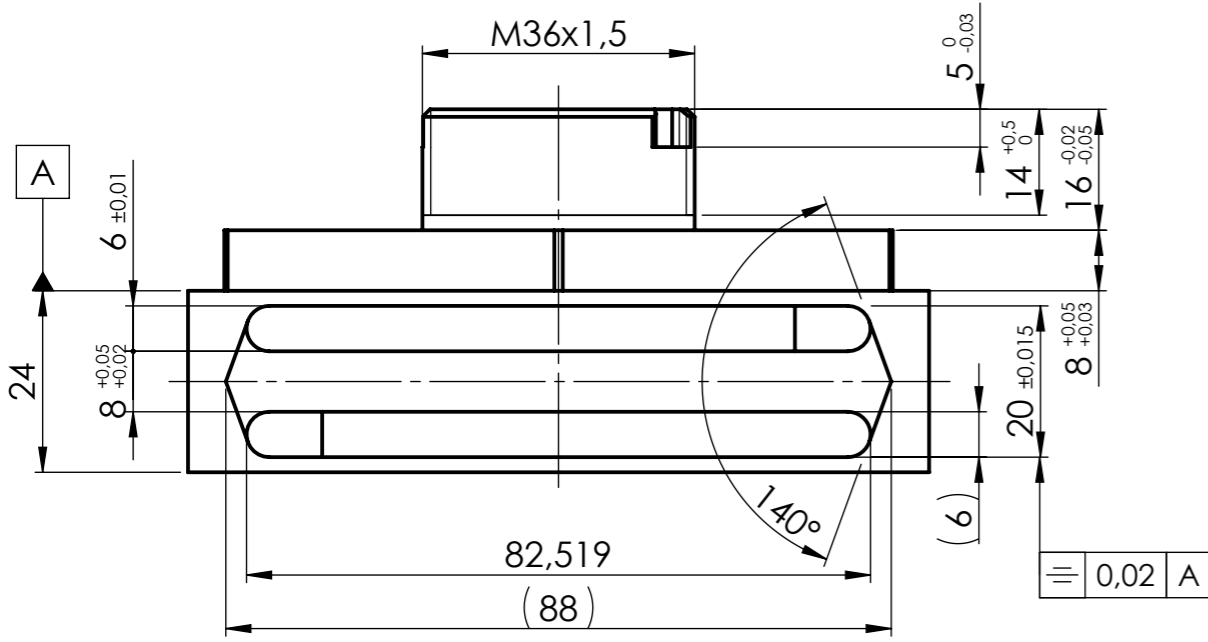
- ⊙ Punzierung
- ⊗ Kennnummer



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

1	Tag 2/1	1		1.1191	80x80x50	
Stk.	Benennung	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß	Bemerkung
Maßstab 1:1 (2:1)	Gez.	Datum 10.2014	Name Geisberger	österr. Staatsmeisterschaft CNC-Fräser		
	Gepr.					
Arbeitszeit 4,5h	<b>Wettbewerbstag 2</b>				Blatt Nr. von Blättern 1 von 1	

Ø 25H7	Ø 25,021	Ø 25,000
6H7	6,012	6,000
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Passungstabelle		



$\square$  = Ort der Oberflächenprüfung  
 Oberflächen nach DIN EN ISO 1302  
 M36x1,5  
 Flanken  $\phi 35 - 0,05$   
 $\sqrt{Ra 1,6}$  ( $\sqrt{Ra 0,8}$   $\sqrt{gedreht Ra 0,6}$ )  $\pm 0,05$   
 $\begin{matrix} +0,3 \\ +0 \\ -0,3 \end{matrix}$  DIN ISO 13715

1	Tag 3/1	1	1.1191	100 x 100 x 50	
Stk.	Benennung	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß
Maßstab 1:1	Gez.	Datum	Name	österr. Staatsmeisterschaft CNC-Fräser	
	Gepr.	10.2014	Geisberger	Skills Austria	

⊙	Punzierung	Arbeitszeit
⊗	Kennnummer	4,5h

# Wettbewerbstag 3

Blatt Nr. von Blättern  
1 von 1