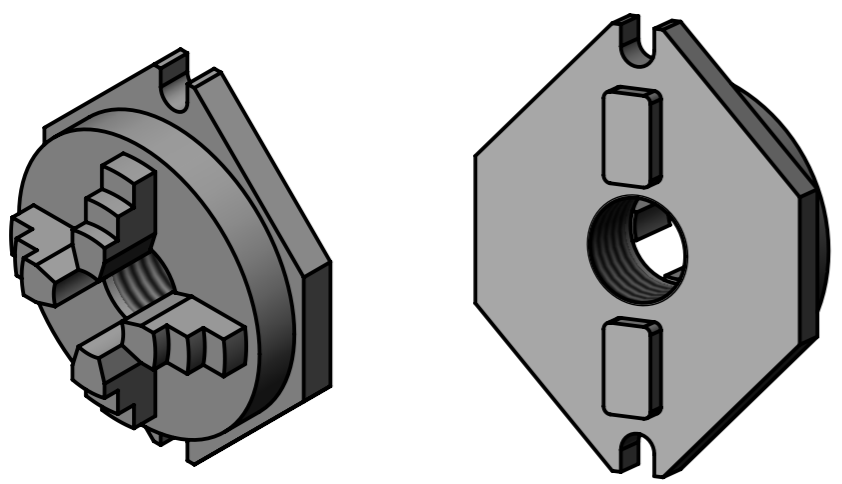
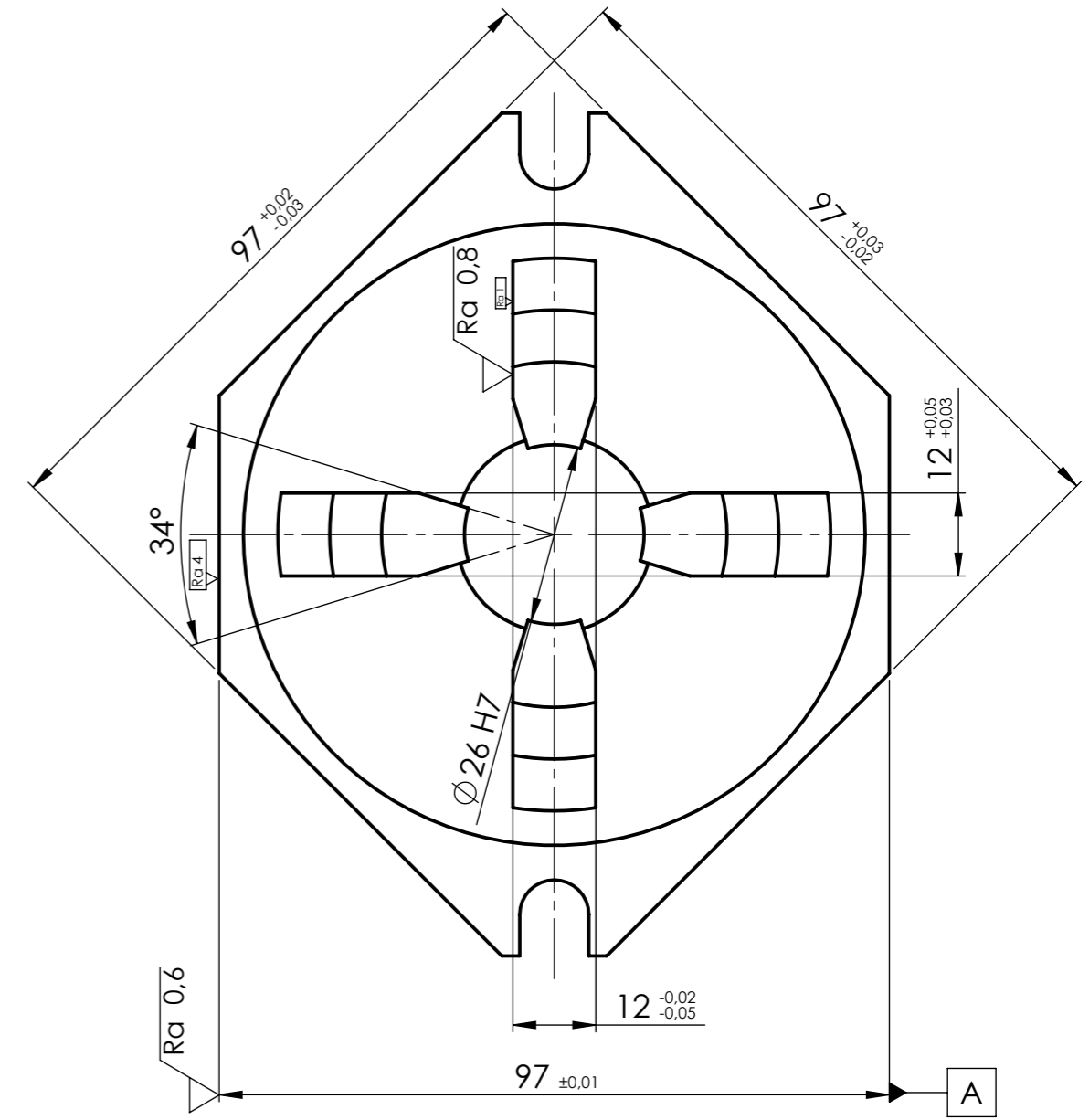
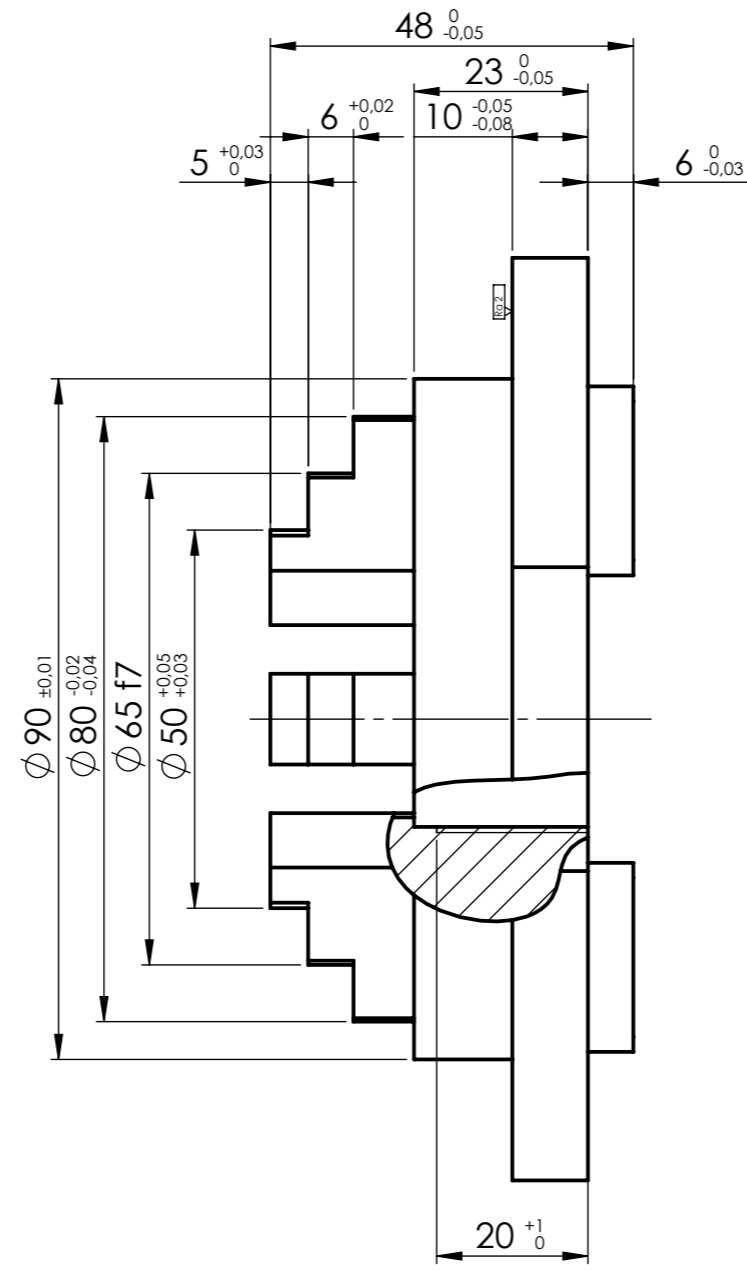
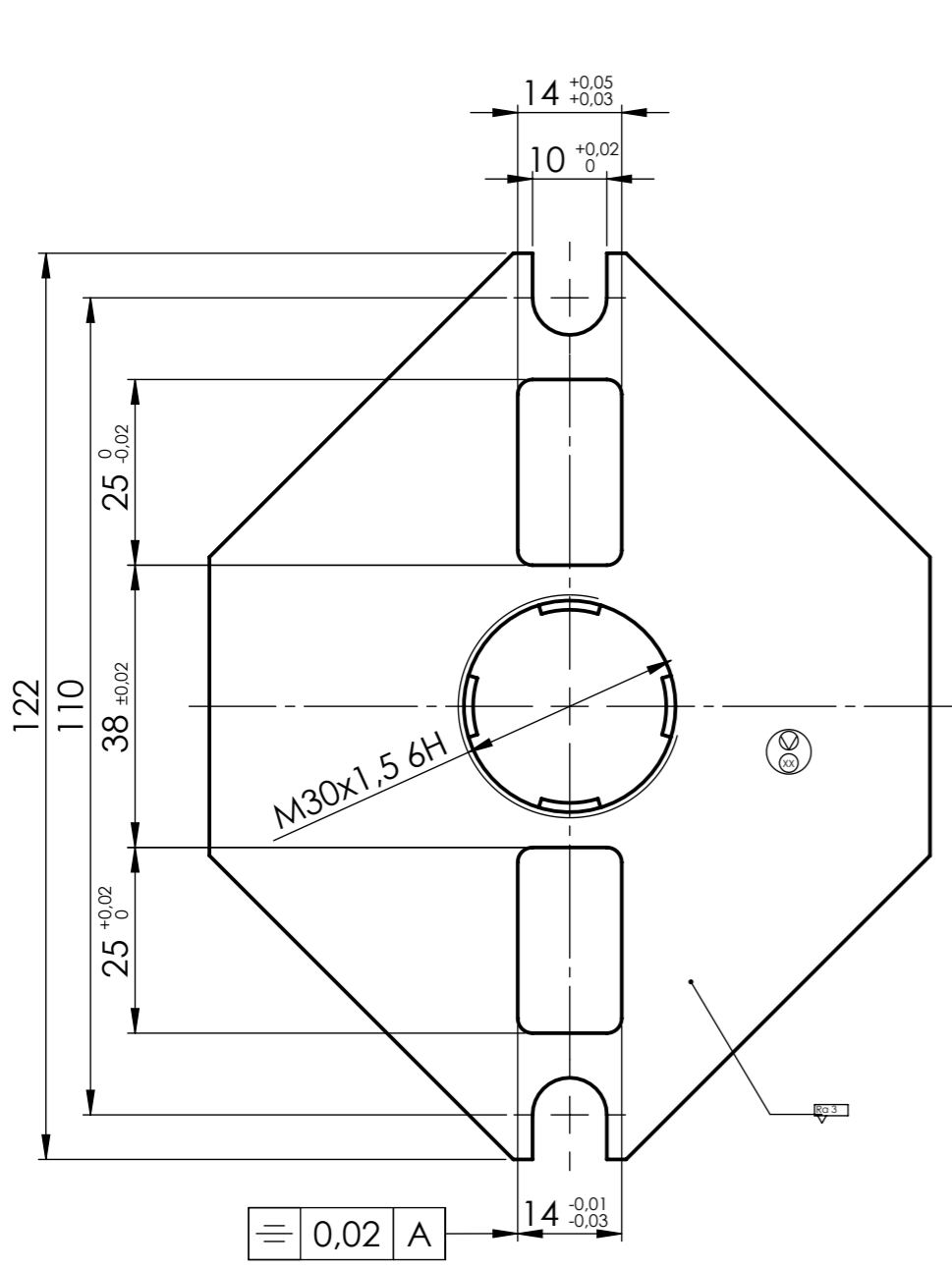


Ø 65f7	Ø 64,970	Ø 64,940
Ø 26H7	Ø 26,021	Ø 26,000
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Passungstabelle		



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

1	Tag 1/1	1		3.2315	100x100x50	
Stk.	Benennung	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß	Bemerkung
1:1	Gez.	Datum	Name	österr. Staatsmeisterschaft CNC-Fräser		
	Gepr.					

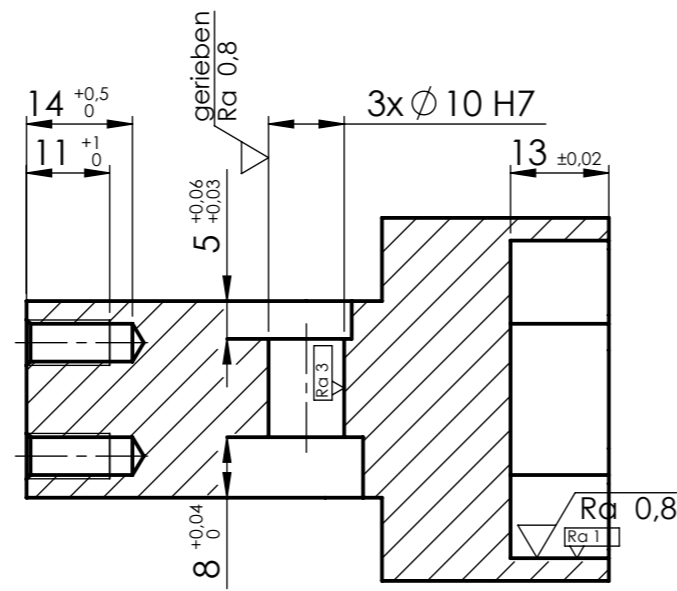
	Punzierung	Arbeitszeit
	Kennnummer	3,5h

Wettbewerbstag 1

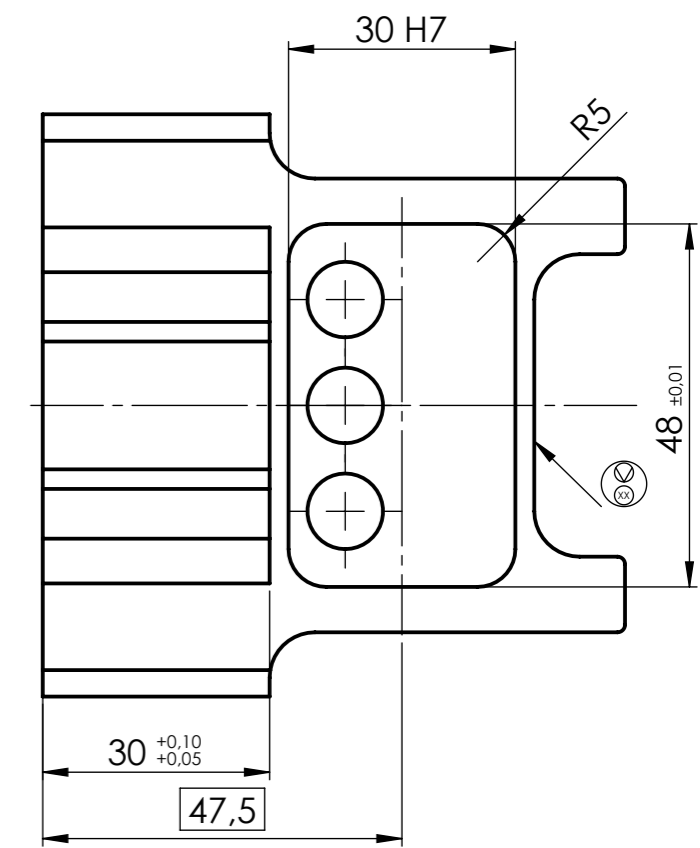
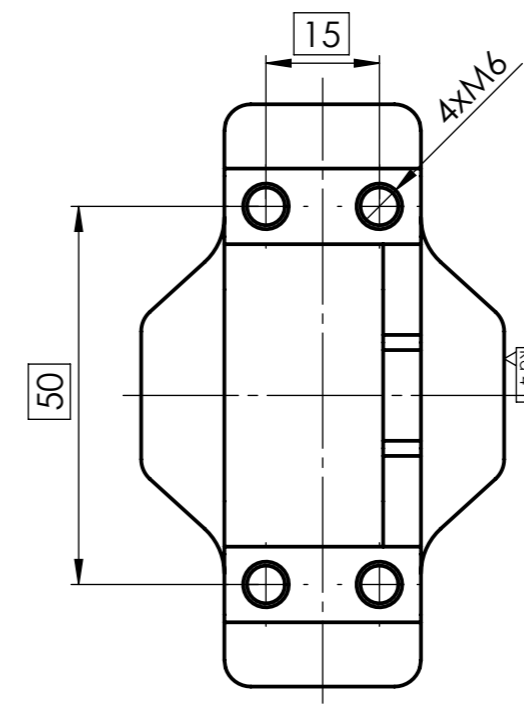
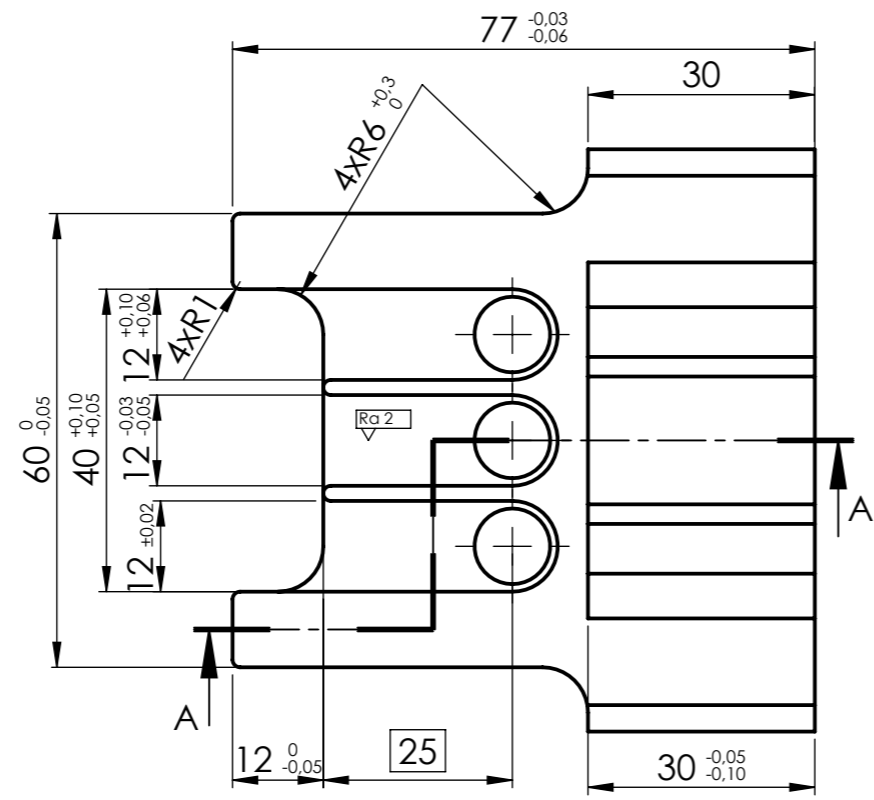
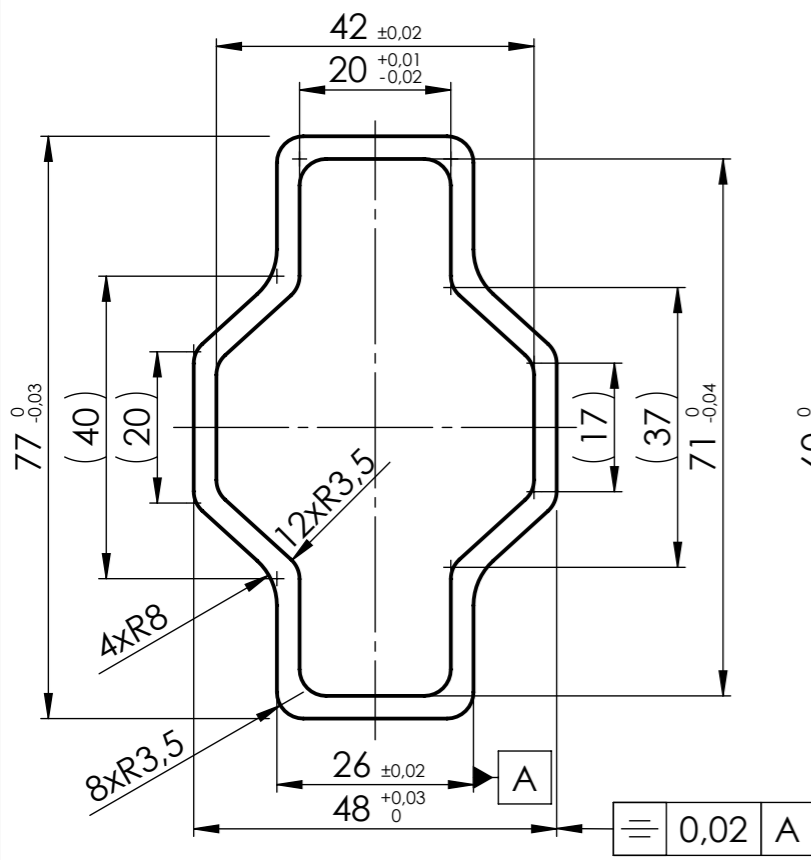


Blatt Nr. von Blättern
1 von 1

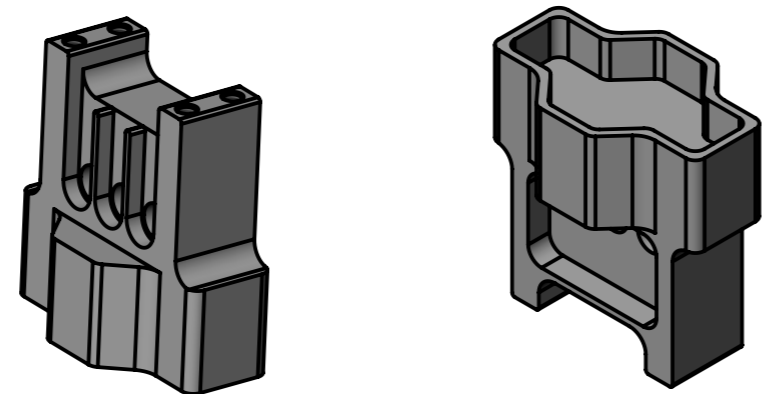
30H7	30,021	30,000
∅ 10H7	∅ 10,015	∅ 10,000
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Passungstabelle		



A-A



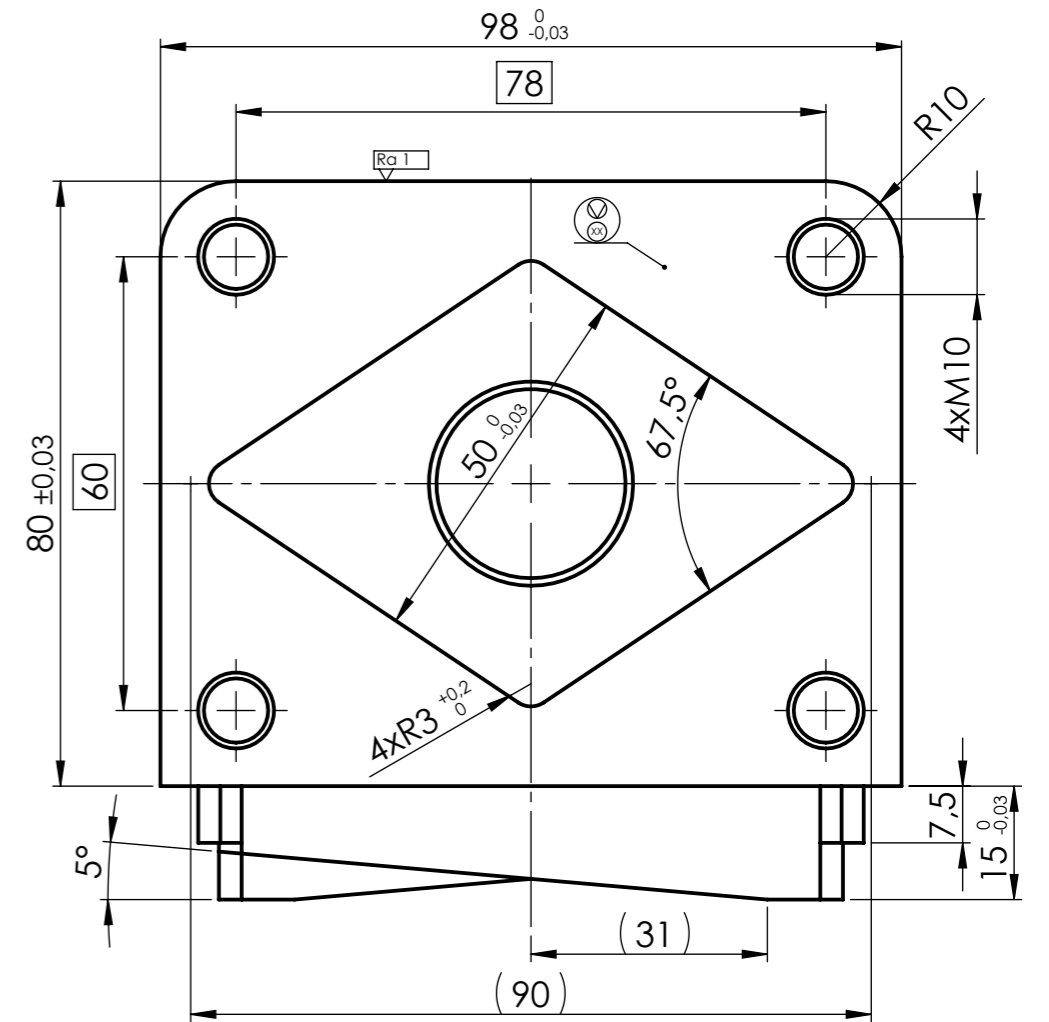
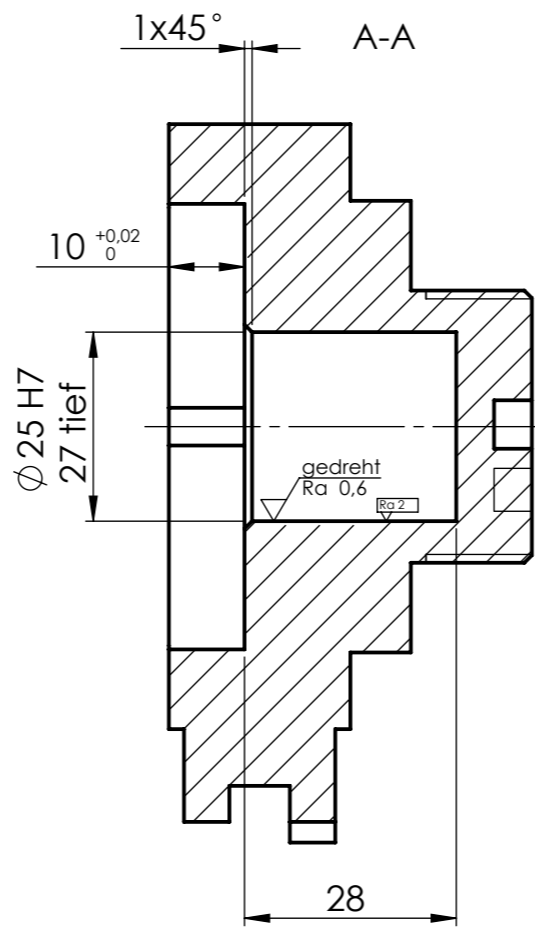
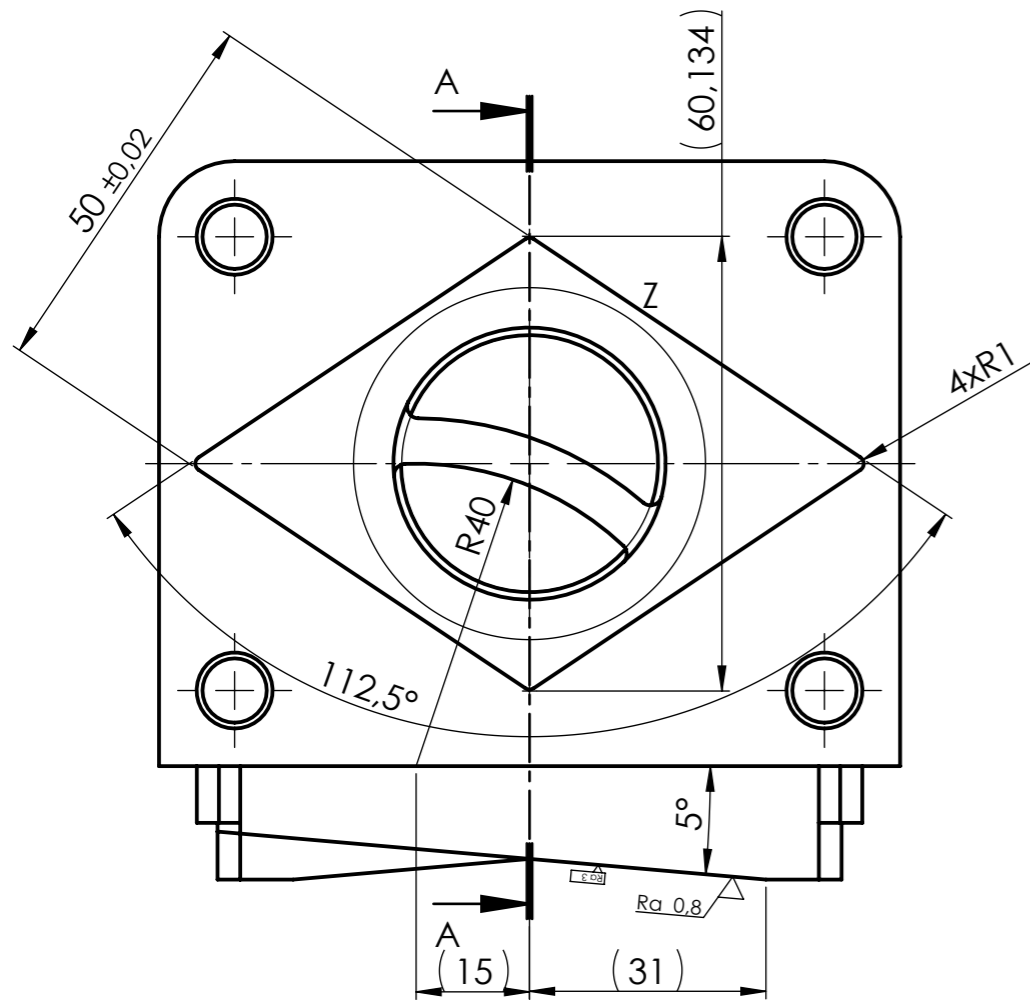
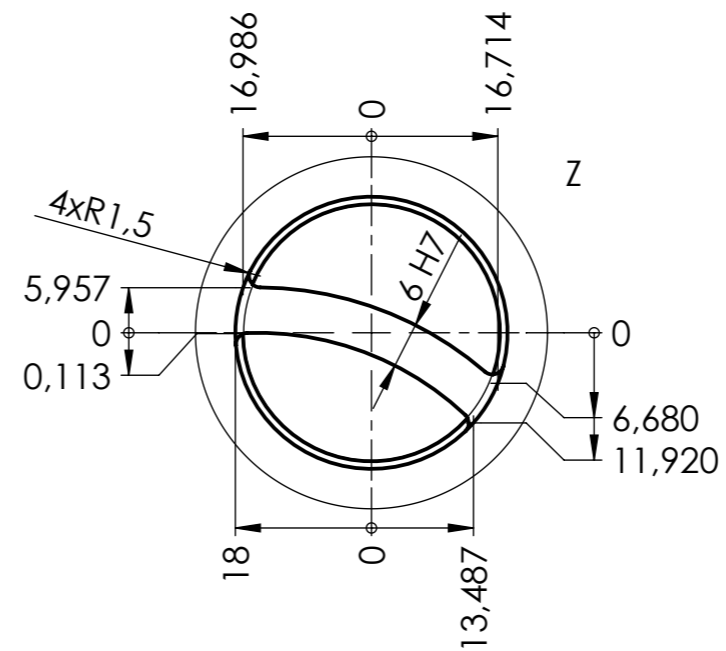
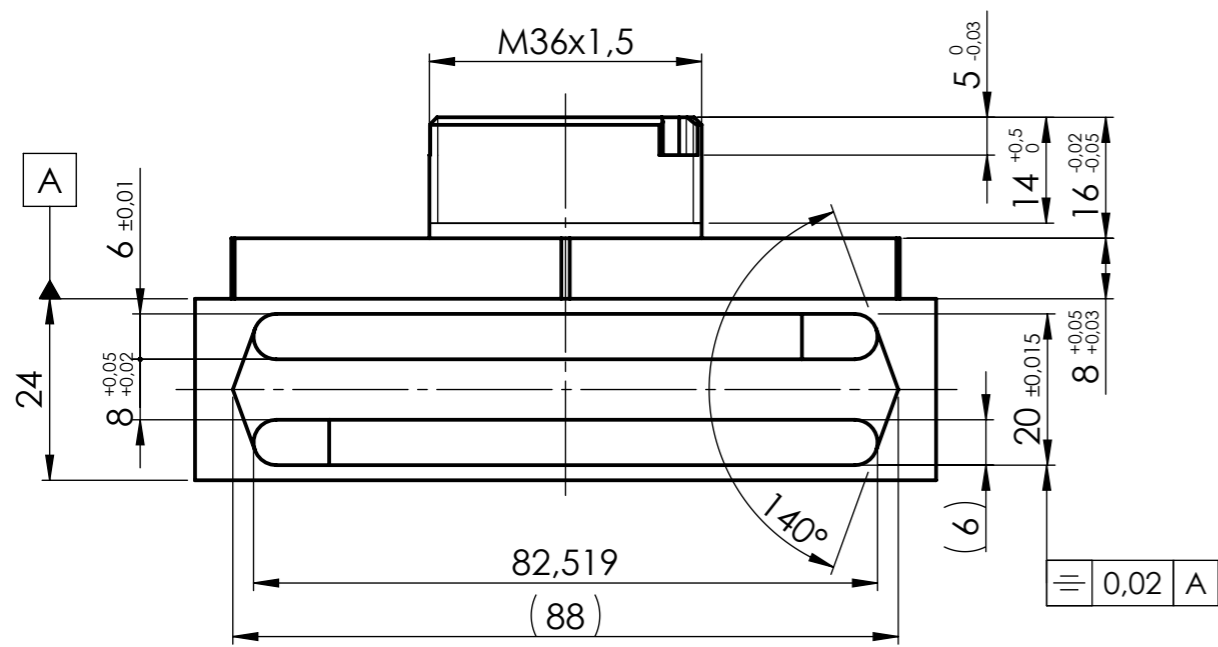
- ⊙ Punzierung
- ⊗ Kennnummer



☐ = 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		
Arbeitszeit 4,5h	Gepr.	Wettbewerbstag 2				

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 $\phi 35 - 0,05$
 $\sqrt{Ra 1,6}$ ($\sqrt{Ra 0,8}$ $\sqrt{gedreht Ra 0,6}$) $\pm 0,05$ $\begin{matrix} +0,3 \\ +0 \\ -0,3 \end{matrix}$ $\begin{matrix} -0,5 \\ -0,3 \end{matrix}$ 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 10.2014	Name Geisberger	österr. Staatsmeisterschaft CNC-Fräser	
Gepr.					WKO Skills Austria

Arbeitszeit 4,5h	Wettbewerbstag 3	Blatt Nr. von Blättern 1 von 1
<input type="checkbox"/> Punzierung <input type="checkbox"/> Kennnummer		

