

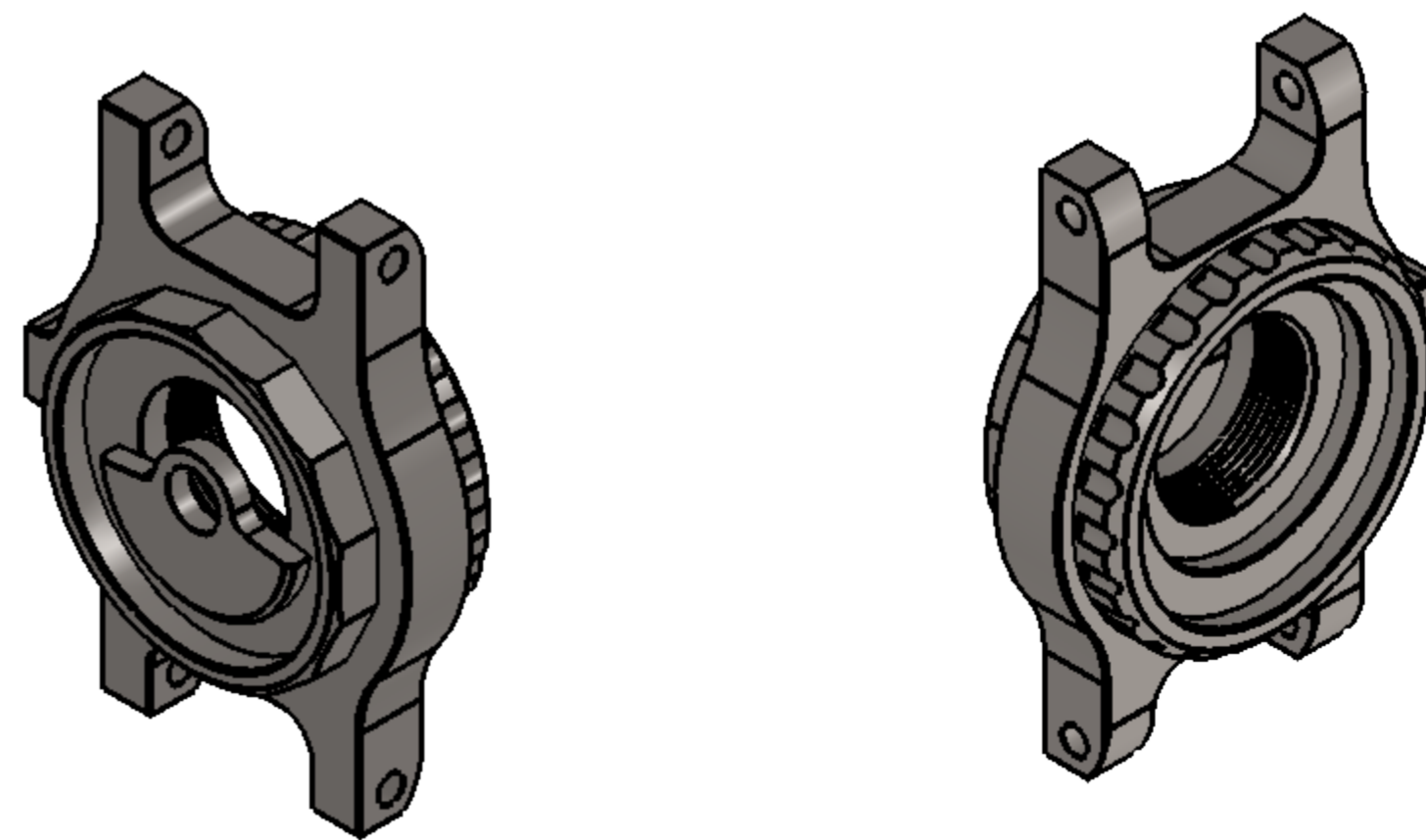
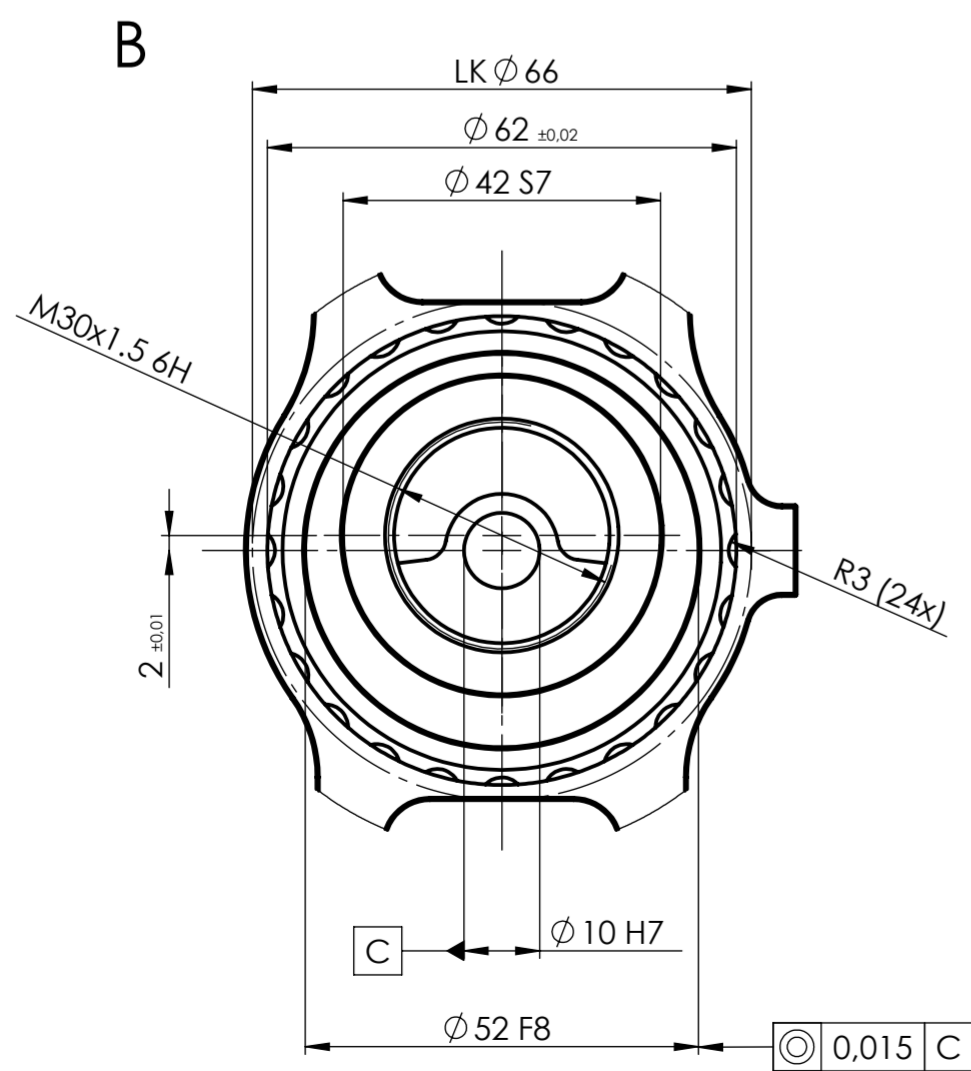
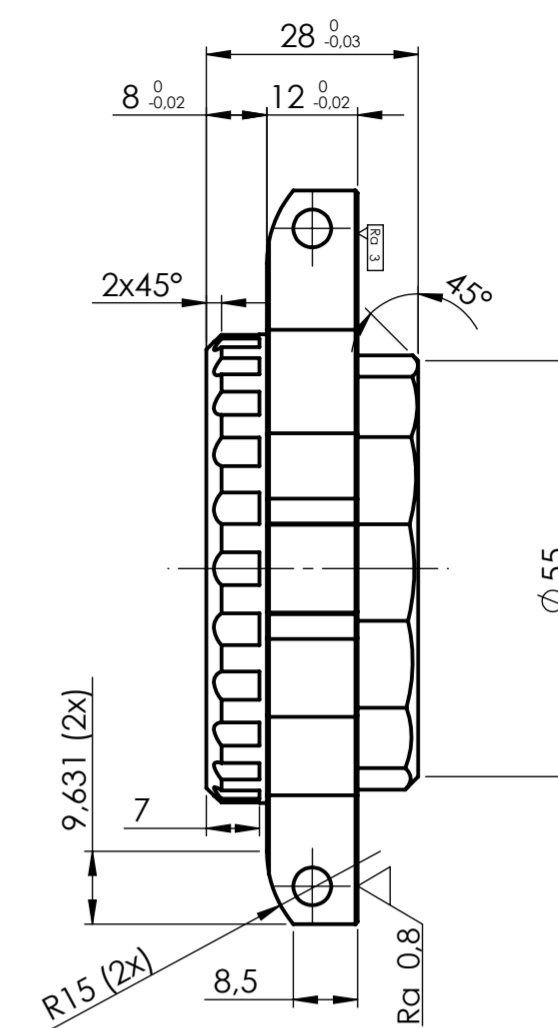
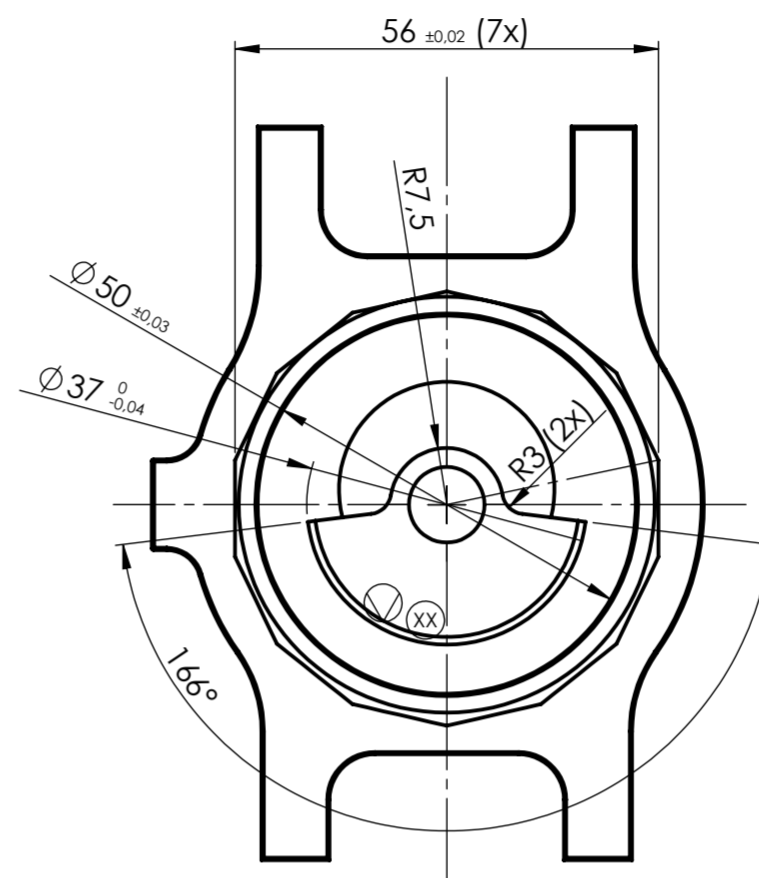
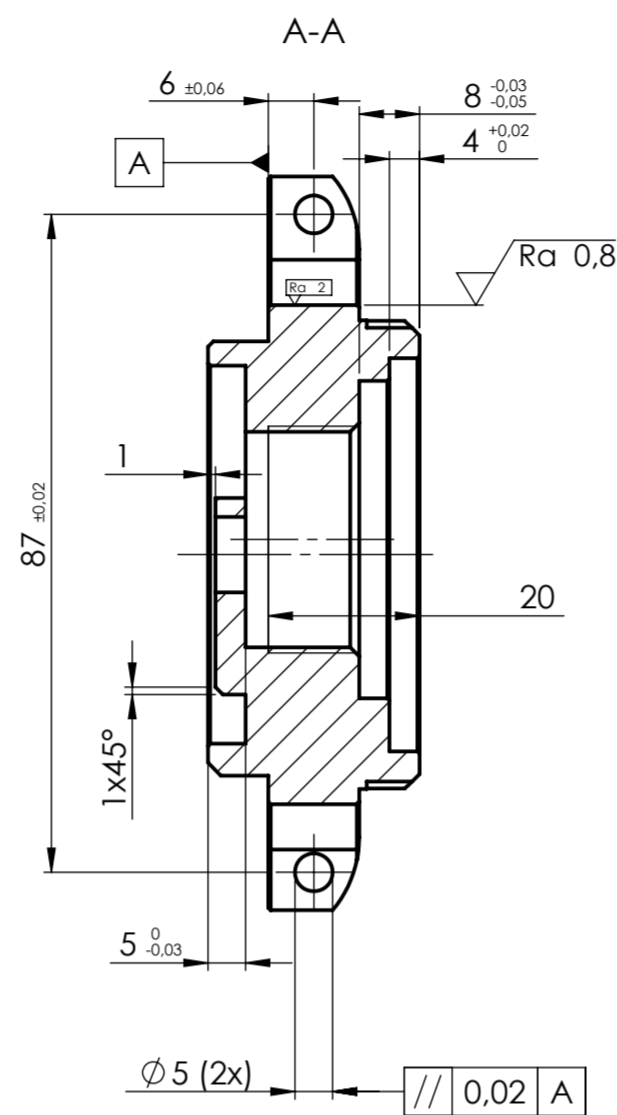
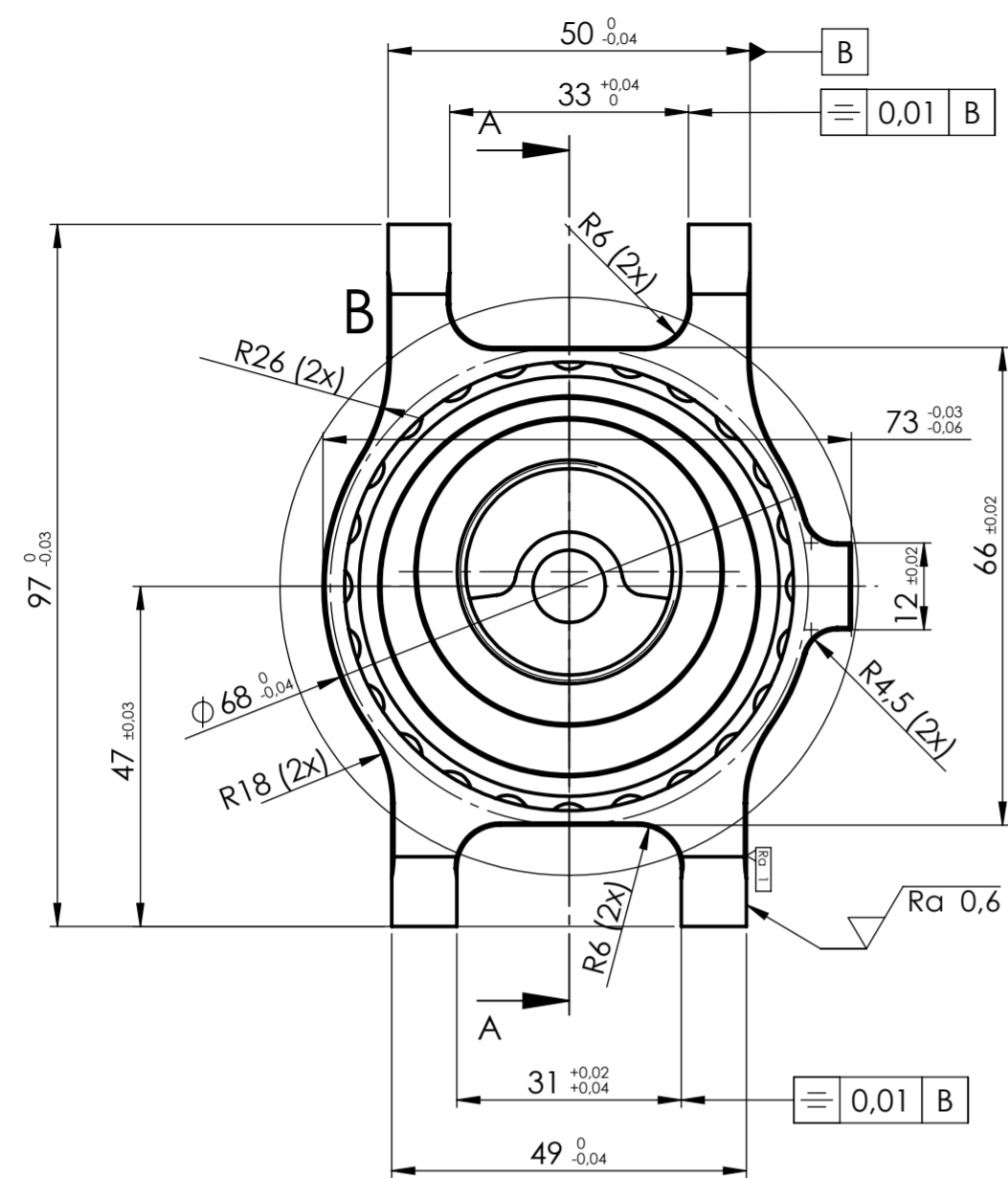
☐ = Ort der Oberflächenprüfung  
 Oberflächen nach DIN EN ISO 1302  
 $\sqrt{Ra\ 1,6}$  ( $\sqrt{Ra\ 0,6}$   $\sqrt{Ra\ 0,8}$ )  $\pm 0,05$   
 DIN ISO 13715

1	Winter	1	3.2315	100x100x50	
Stk.	Benennung	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß
1:1	Gez.	Datum	Name	öster. Staatsmeisterschaft CNC-Fräser	
	Gepr.	09.2018	Weiß	Blatt Nr. von Blättern	

Arbeitszeit	4,0h	Wettbewerbstag 1	
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß	Passungstabelle
Ø 30H7	Ø 30,021	Ø 30,00	
Ø 35F8	Ø 35,064	Ø 35,025	
Ø 28,5N6	Ø 28,488	Ø 28,472	



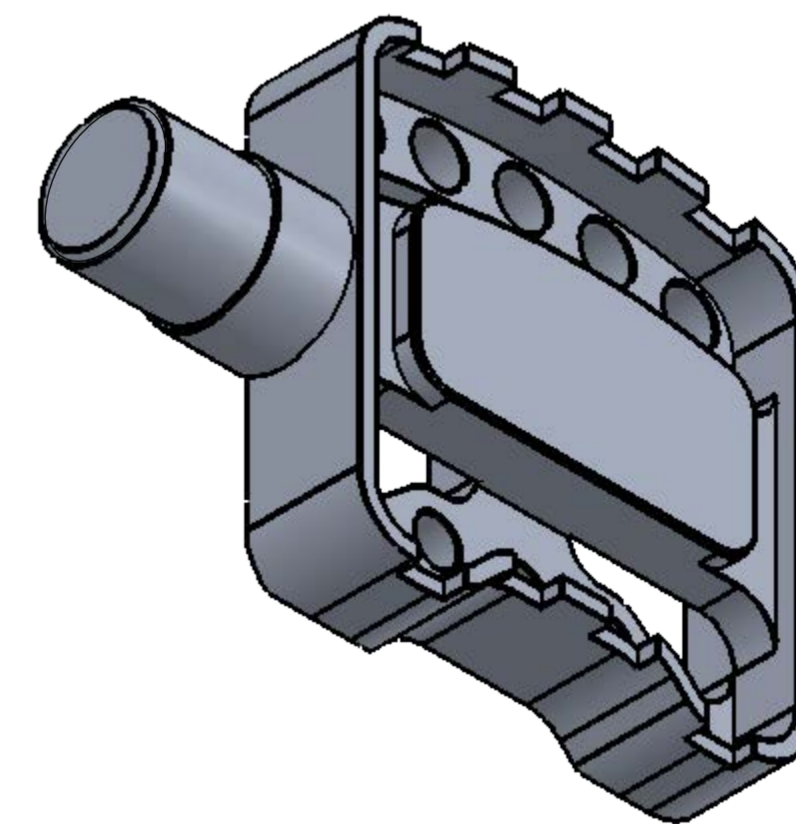
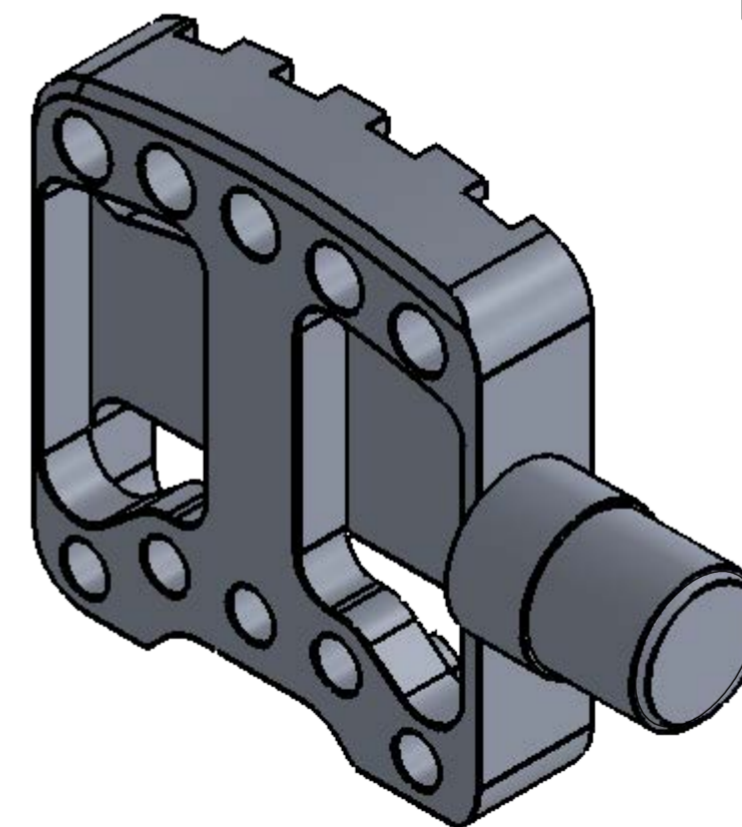
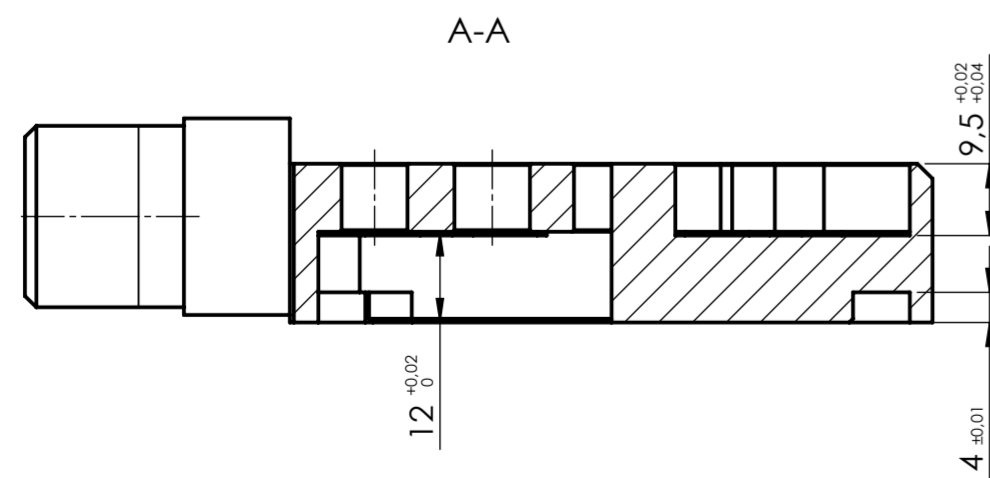
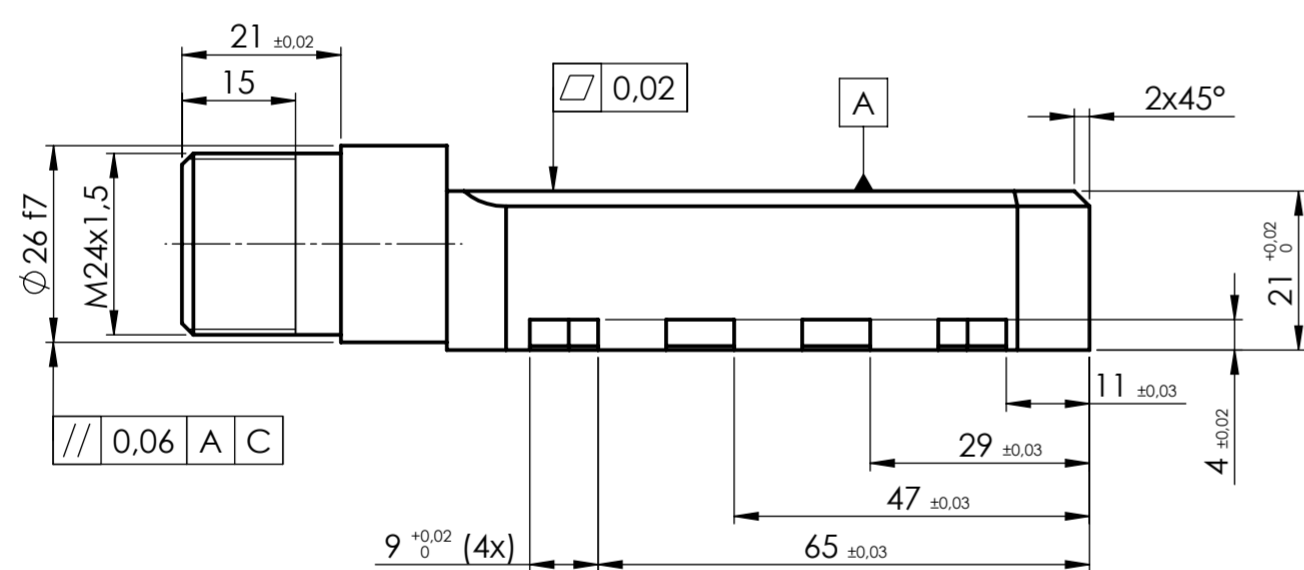
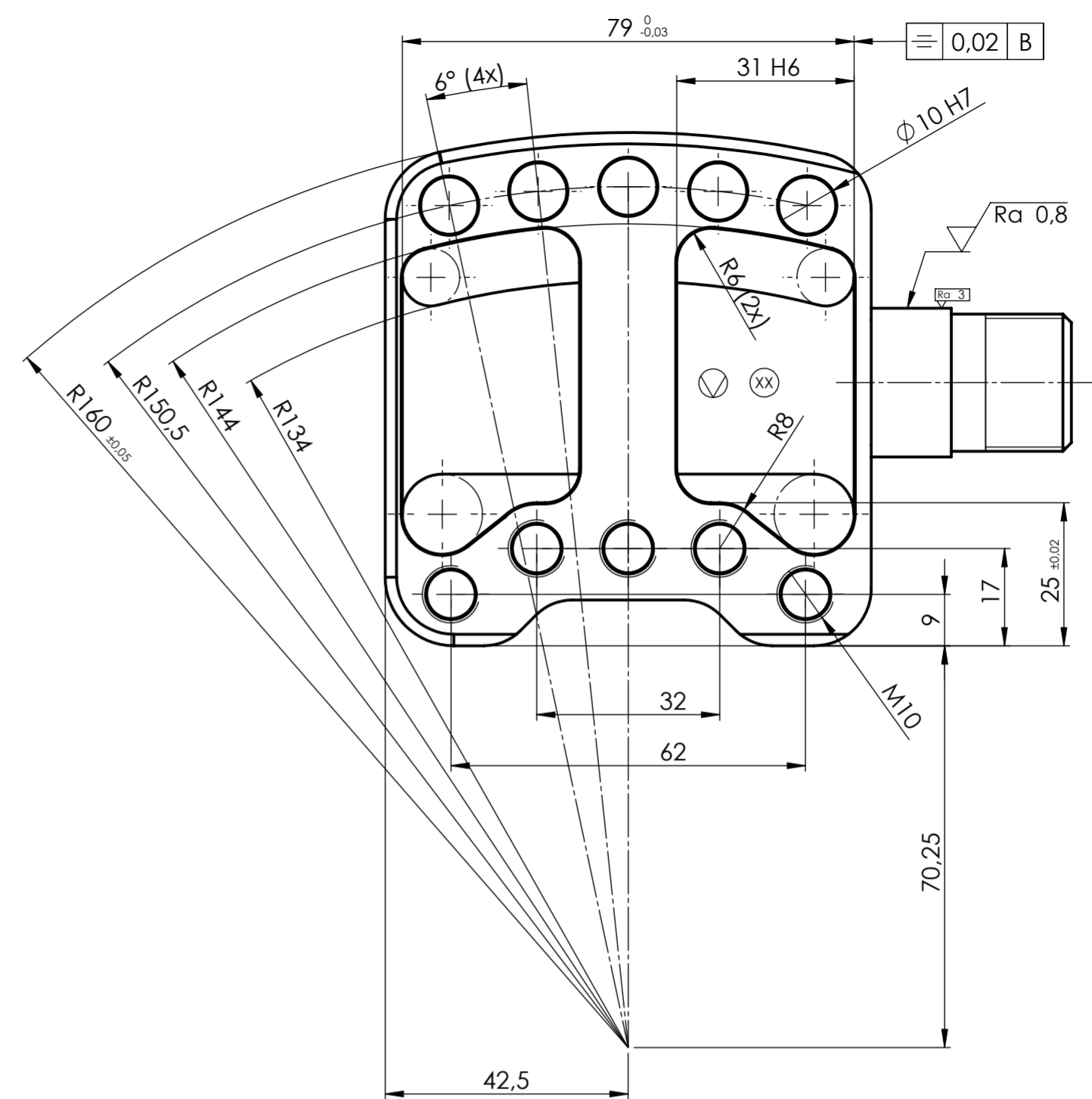
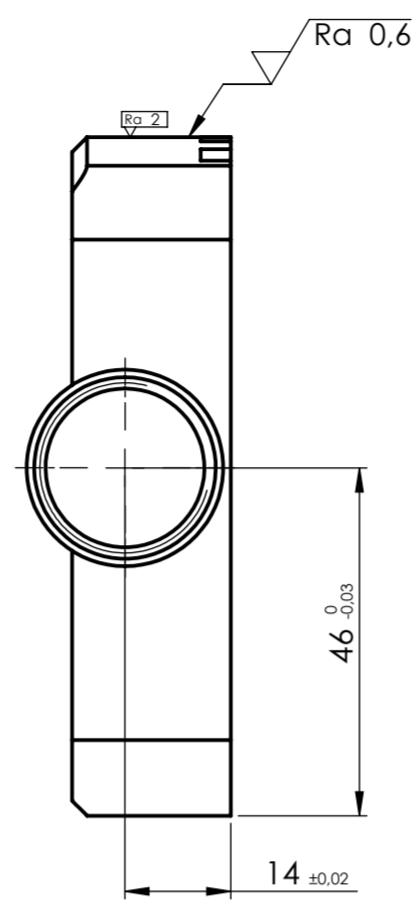
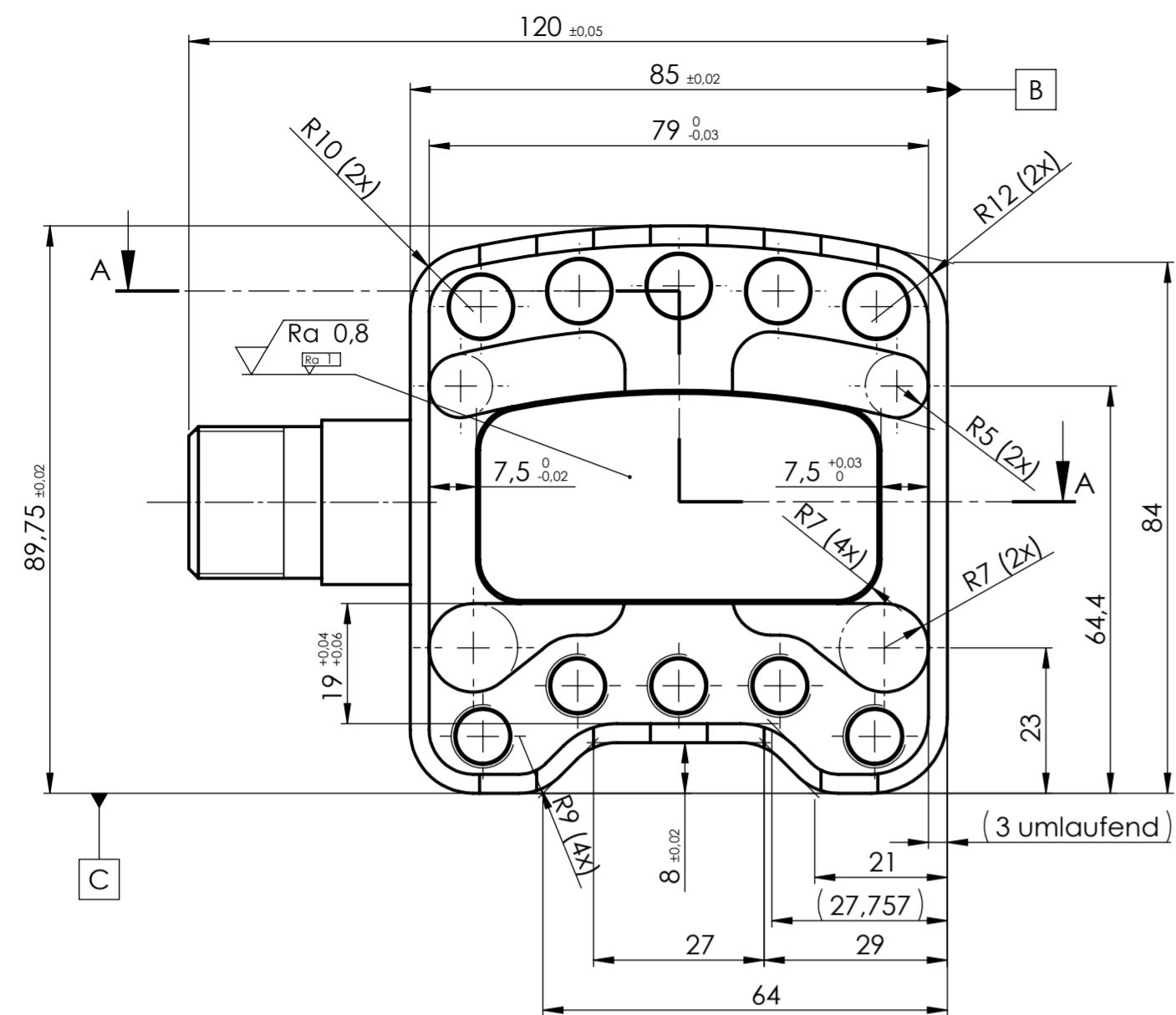
Blatt Nr. von Blättern  
1 von 1



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

1	Uhrengehäuse	1	1.1191	80x100x30	
Stk.	Benennung	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß
Maßstab	Datum	Name	öster. Staatsmeisterschaft		
1:1	Gez. 09.2018	Weiß	CNC-Fräser		
Arbeitszeit	Wettbewerbstag 2				Blatt Nr. von Blättern
4,5h					1 von 1

☑	Punzierung	☑	Kennummer
Ø 10H7	Ø 10,015	Ø 10,00	
Ø 42S7	Ø 41,966	Ø 41,941	
Ø 52F8	Ø 52,076	Ø 52,030	
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß	
Passungstabelle			



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

- ☐ Punzierung
- ☒ Kennnummer

1	Tag 3	1	1.1191	100x125x30		
Stk.	Benennung	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß	Bemerkung
Maßstab	Datum	Name	öster. Staatsmeisterschaft CNC-Fräser			
1:1	09.2018	Weiß				
Arbeitszeit	Wettbewerbstag 3			Blatt Nr. von Blättern		
4,5h				1 von 1		

Ø 10H7	Ø 10,015	Ø 10,00
31H6	31,013	31,00
Ø 26f7	Ø 25,980	Ø 25,959
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Passungstabelle		

alle unbemaßetn Fasen 0,5x45°

