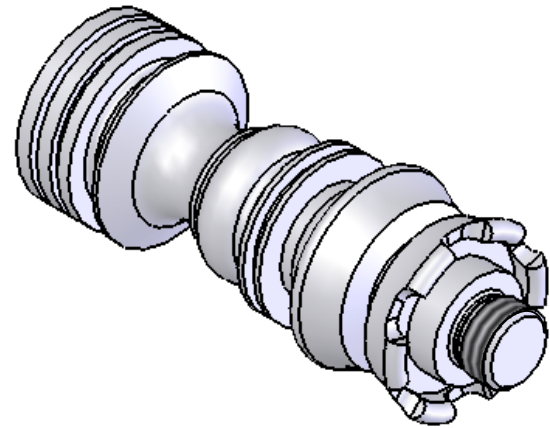
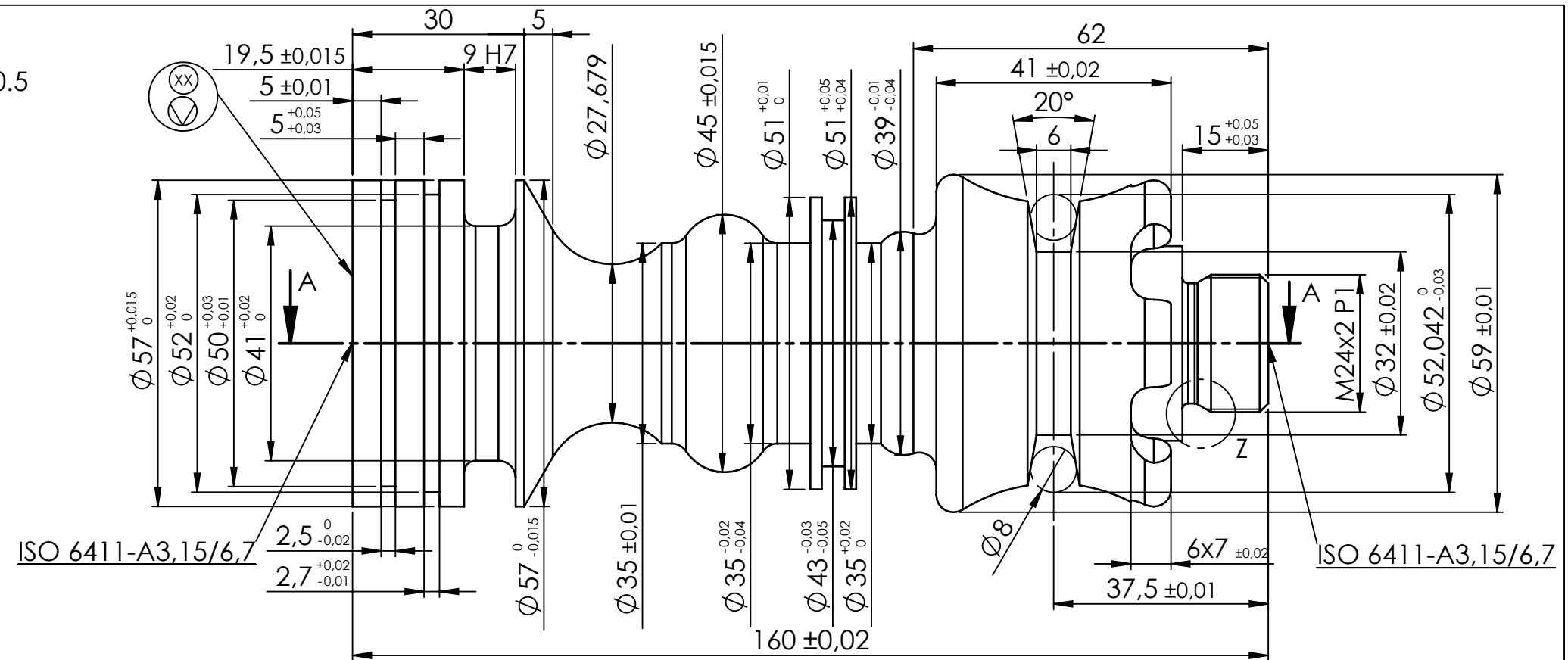
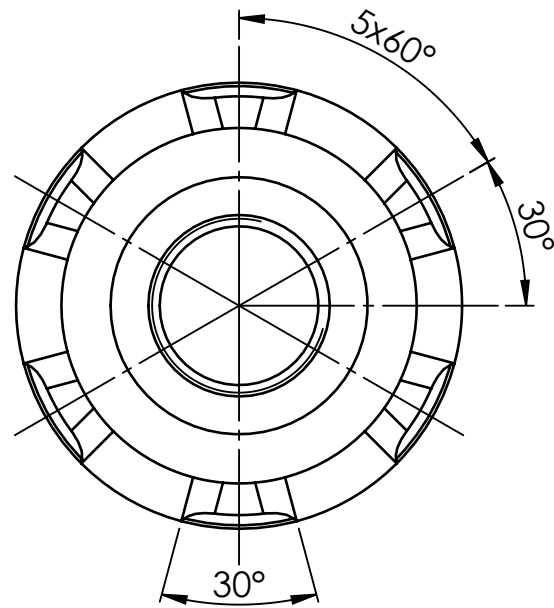
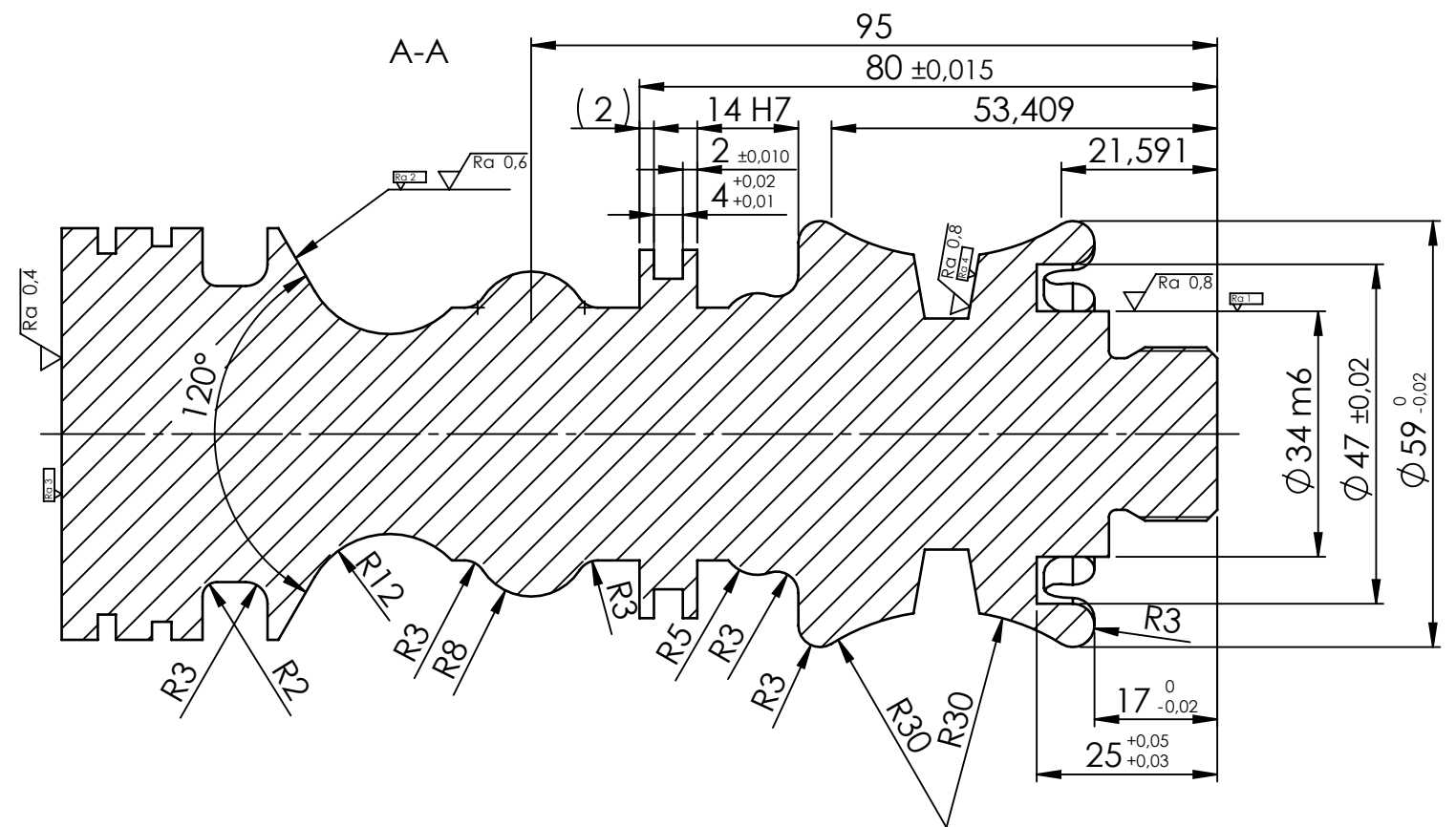
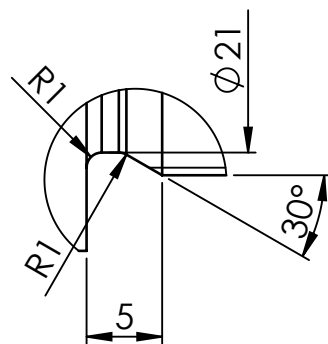


alle Radien für Fräsbearbeitung R3 +0.5



Z (2:1)



Ø 8,006	Ø 52,083
Ø 8,005	Ø 52,076
Ø 8,000	Ø 52,042
Ø 7,995	Ø 52,009
Kugel Ø	Soll Ø

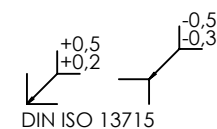
±0,05

⊙ Punzierung

⊗ Kennnummer

√ Ra 1,6 (√ Ra 0,4 √ Ra 0,6 √ Ra 0,8)

Ø 34m6	Ø 34,025	Ø 34,009
14H7	14,018	14,000
9H7	9,015	9,000
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Passungstabelle		



M24x2 P1 Ø23,350  
Ø23,380

⊙ = Ort der Oberflächenprüfung  
Oberflächen nach DIN EN ISO1302

2	Tag 2/1		1		3.1645	Ø60x162	
Stk.	Benennung		Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß	Bemerkung
Maßstab 1:1 (2:1)		Datum	Name	österr. Staatsmeisterschaft CNC-Dreher			
	Gez.	5.11.08	Geisberger				
	Gepr.						
Arbeitszeit  4,5h	Wettbewerbstag 2					Blatt Nr. von Blättern  1 von 1	