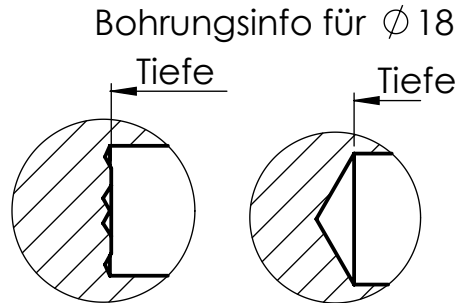
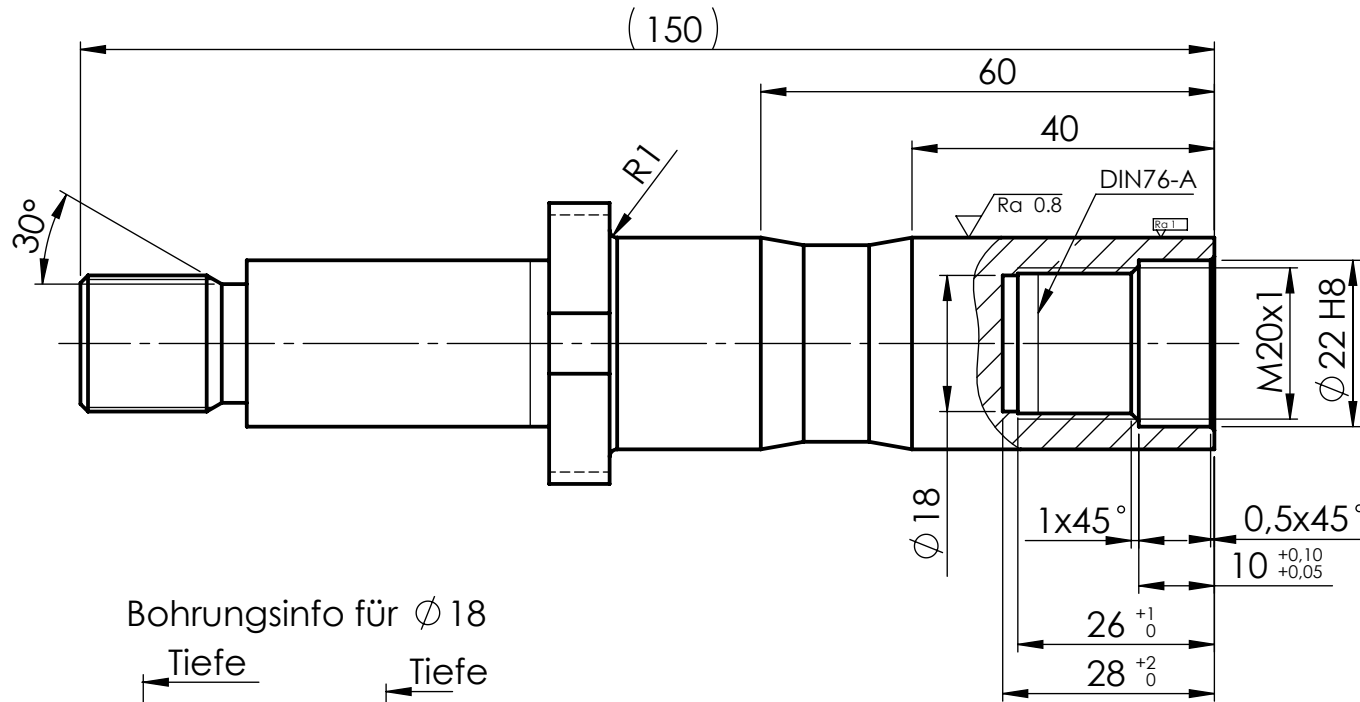
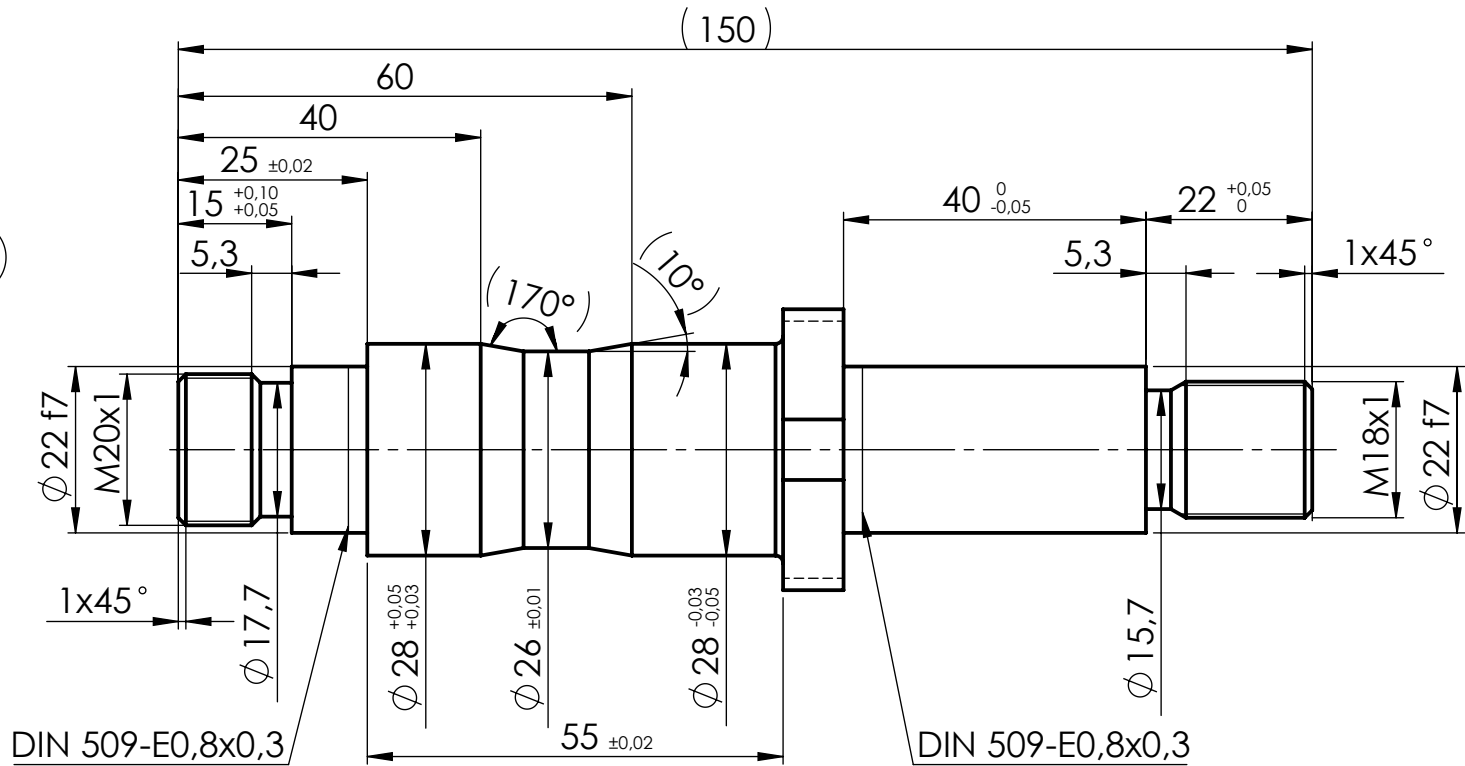
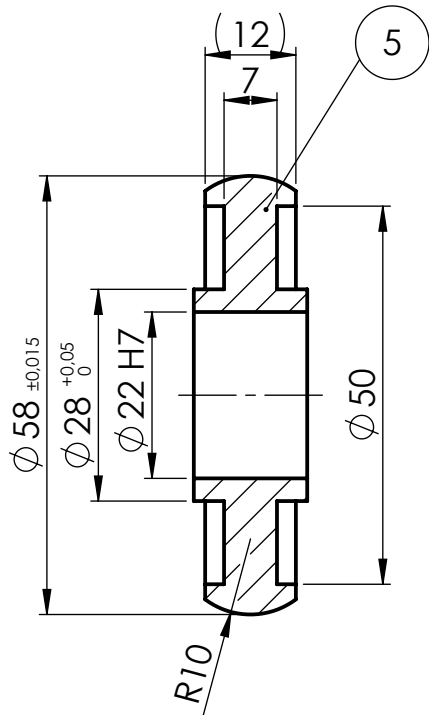
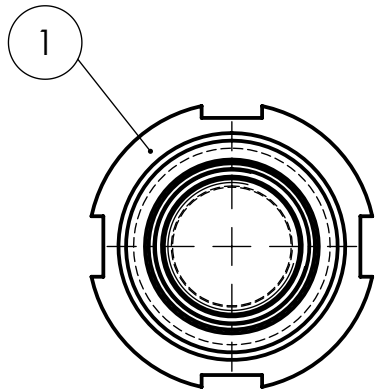
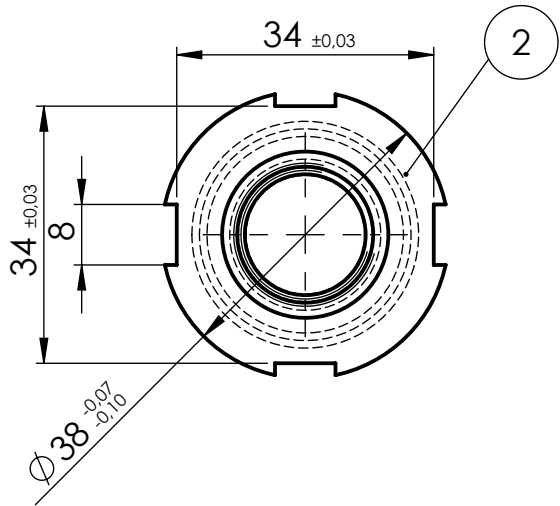
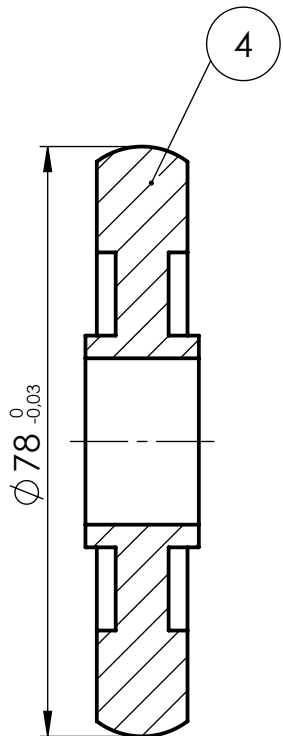
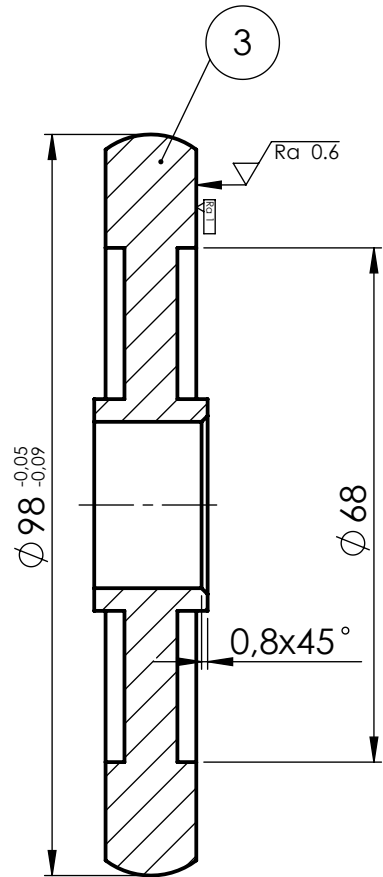
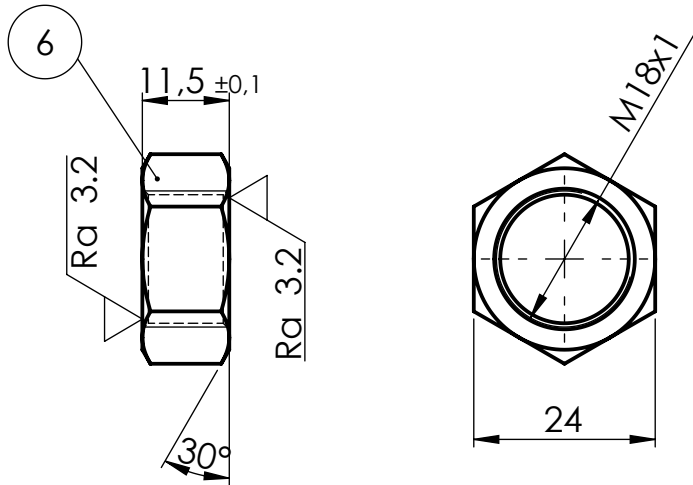







Ø 22H8	Ø 22,033	Ø 22,000	⊙ Punzierung
Ø 22H7	Ø 22,021	Ø 22,000	⊙ Kennnummer
Ø 22f7	Ø 21,980	Ø 21,959	
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß	
Passungstabelle			


M20x1 19,30 19,24	M18x1 17,30 17,24
	
M20x1 Gewinde grenzlehrdorn	M18x1 Gewinde grenzlehrdorn
	



 = Ort der Oberflächenprüfung  
 Oberflächen nach DIN EN ISO 1302

±0,05

 Ra 1,6 (
  Ra 3,2
  Ra 0,8
  Ra 0,6
 )

 +0,5  
 +0,2  
 -0,5  
 DIN ISO 13715

Maßstab		Datum	Name
1:1	Gez.	09.2016	Geisberger
(2:1)	Gepr.		

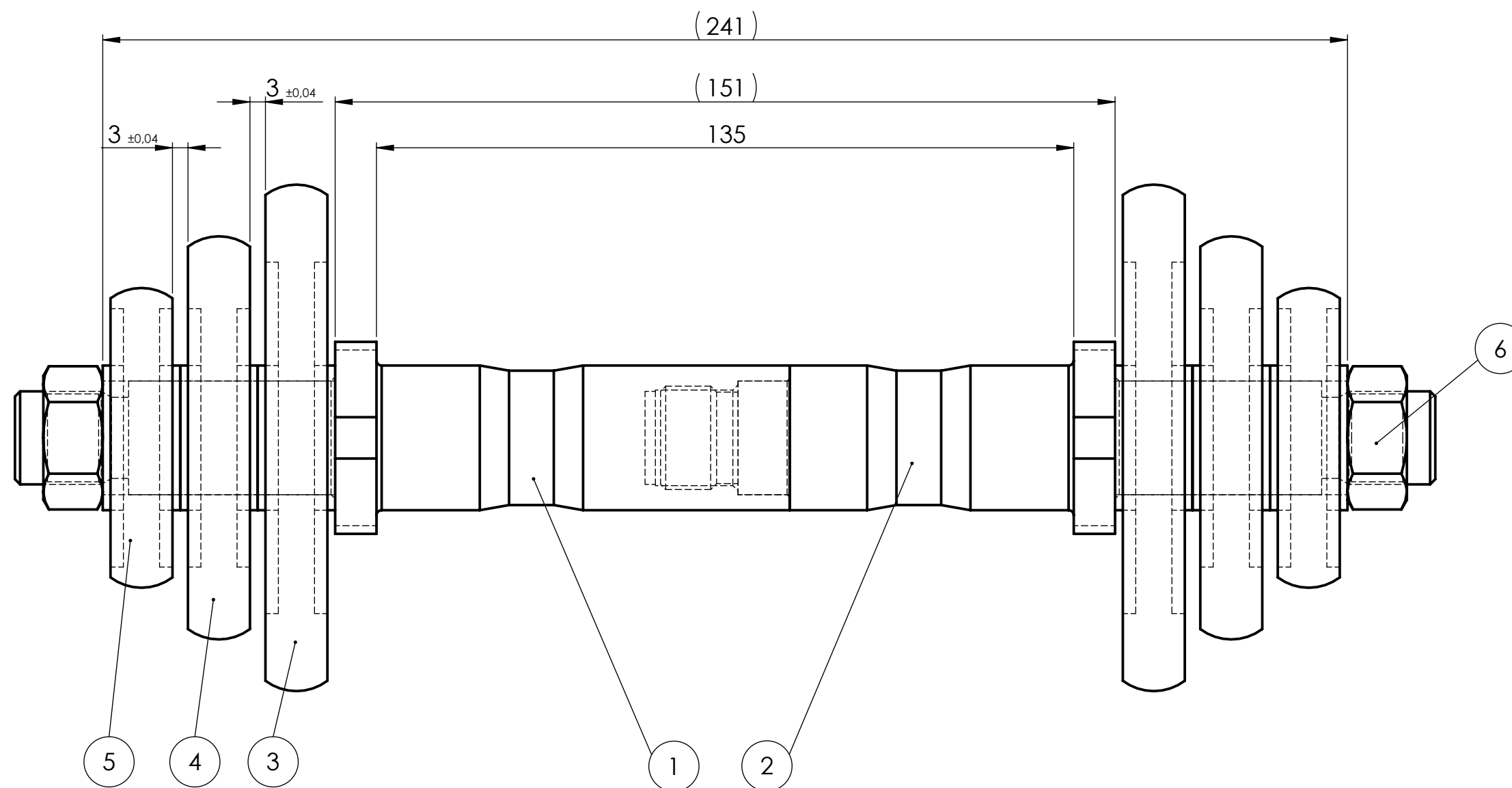
Österr. Staatsmeisterschaft  
CNC-Dreher



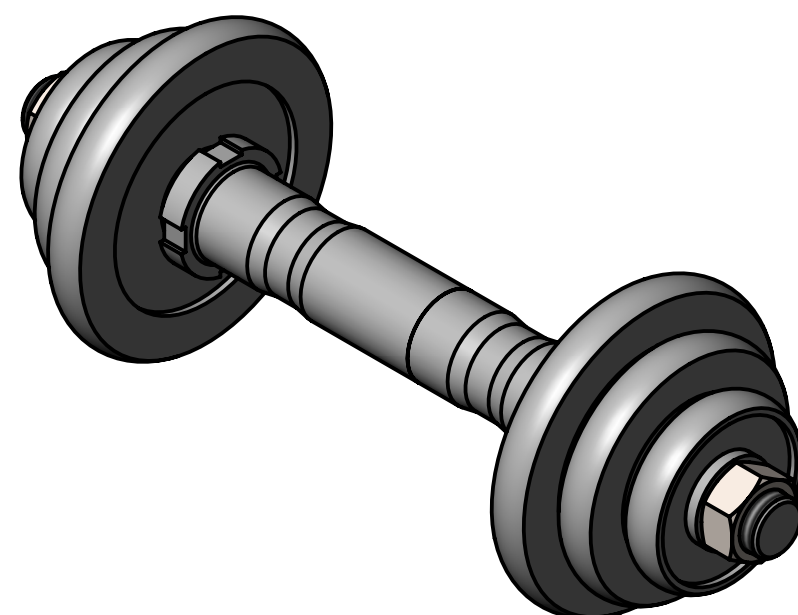
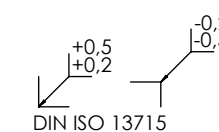
Arbeitszeit  
4h



Serienfertigung

Blatt Nr. von Blättern  
2 von 2



±0,05



2	Sechskantmutter		6	8.8	DIN EN ISO 4032	M16	abgeändert
2	Hantelscheibe klein		5	1.0715	-	Ø60x25	-
2	Hantelscheibe mittel		4	1.0715	-	Ø80x25	-
2	Hantelscheibe groß		3	1.0715	-	Ø100x25	-
1	Hantel male		2	1.0715	-	Ø40x152	-
1	Hantel female		1	1.0715	-	Ø40x152	-
Stück	BENENNUNG		POS-NR.	Material	Norm	Rohmaß	Bemerkung
Maßstab 1:1 (2:1)		Datum	Name	Österr. Staatsmeisterschaft CNC-Dreher		 	
	Gez.	09.2016	Geisberger				
	Gepr.						
Arbeitszeit  4h	Serienfertigung					Blatt Nr. von Blättern  1 von 2	