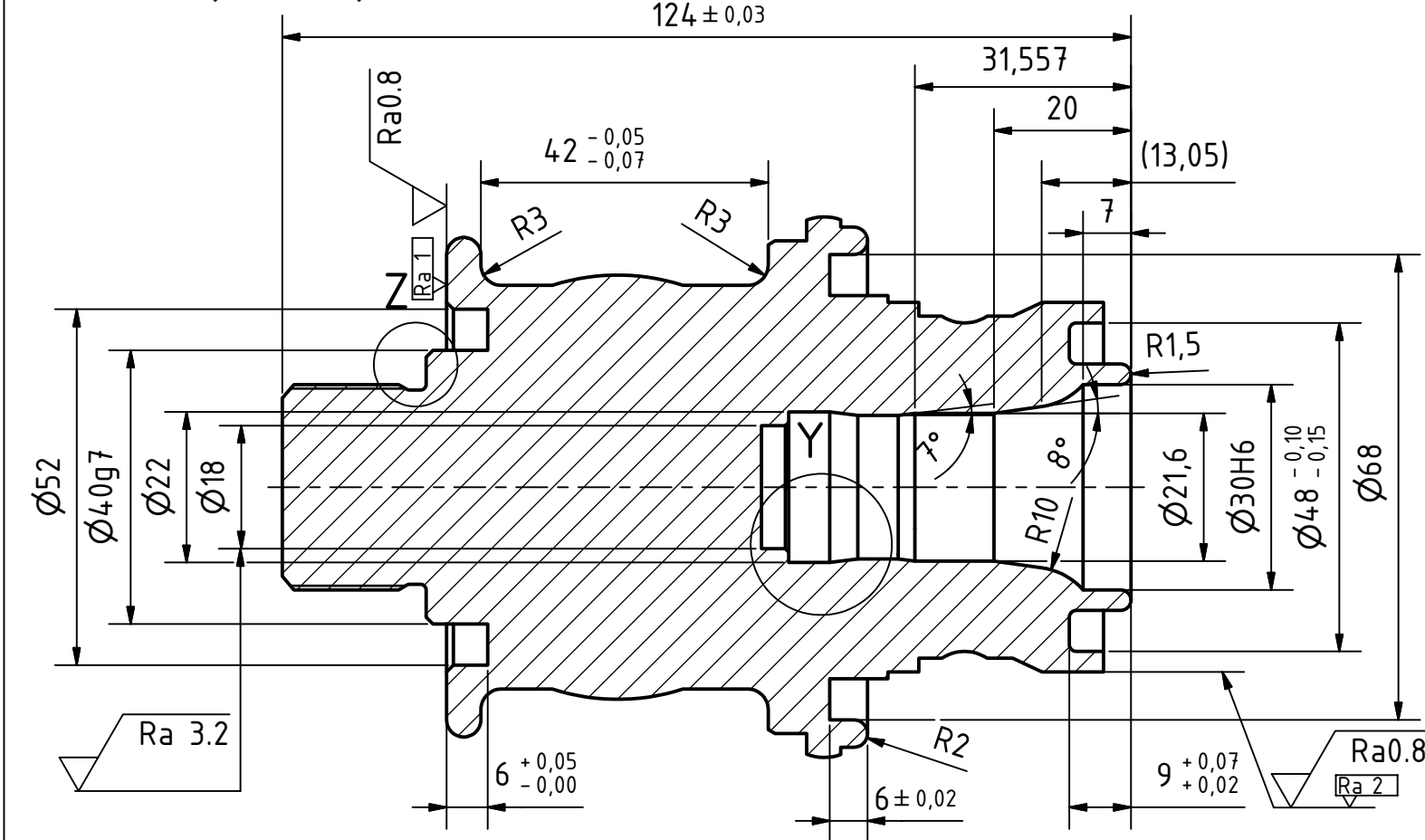
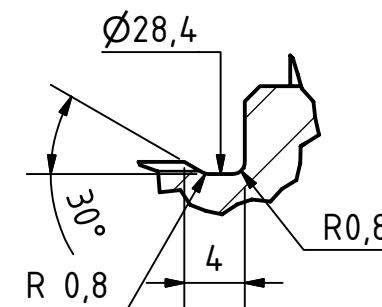


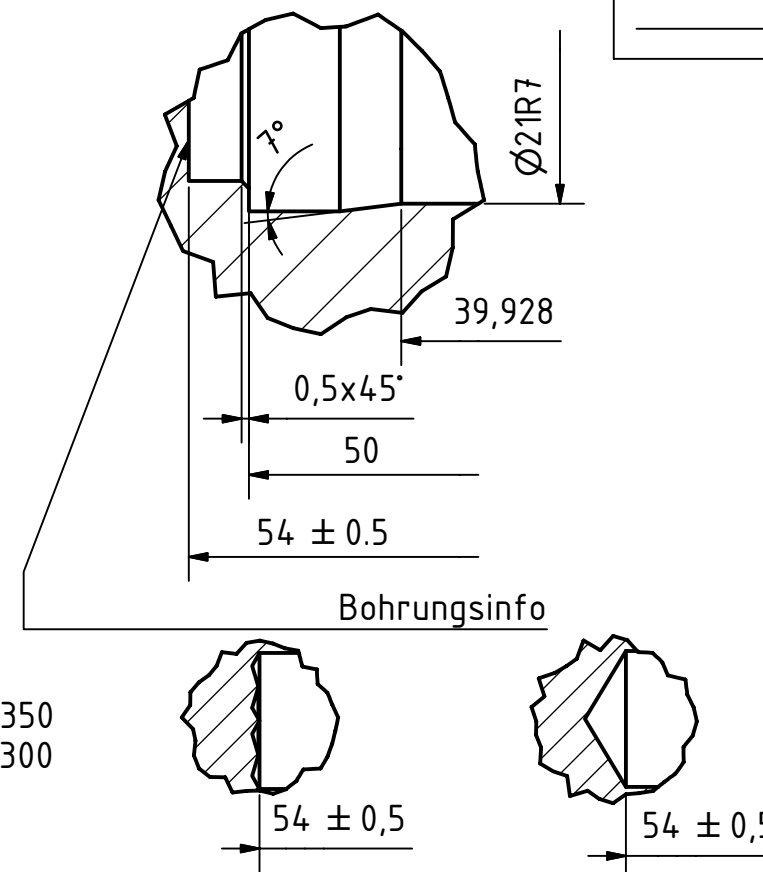
A-A (1:1)



Z (2:1)




Y (2:1)



Flanken-Ø M30x2 P1 max: Ø29.350  
min: Ø29.300

± 0.05  
DIN ISO 13715  
alle nicht bemasteten Radien R1  
alle nicht bemasteten Fasen 1x45°  
Ra 1.6 (Ra 3.2 Ra 0.8)

1	Tag 1/2		1		3.1645	Ø80x126	
Stk.	Benennung		Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß	Bemerkung
Maßstab 1:1 (2:1)		Datum	Name	österr. Vorauswahl CNC - Dreher		 worldskills Shizuoka2007	
	Gez.	13.10.2006	Geisberger				
	Gepr.						
Arbeitszeit 4.5h	Wettbewerbstag 1					Blatt Nr. von Blättern	
						1 von 1	
Zeichnungsänderungen dürfen nur mittels CAD durchgeführt werden.							

Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Ø21R7	Ø20.980	Ø20.959
Ø30H6	Ø30.013	Ø30.000
Ø36h7	Ø36.000	Ø35.975
Ø40g7	Ø39.991	Ø39.966
Ø43h6	Ø43.000	Ø42.984
Ø59h7	Ø59.000	Ø58.970
Ø76f7	Ø75.970	Ø75.940

Ra = Ort der Oberflächenprüfung  
Oberflächen nach DIN EN ISO 1302

▽ Punzierung

⊗ Kennnummer