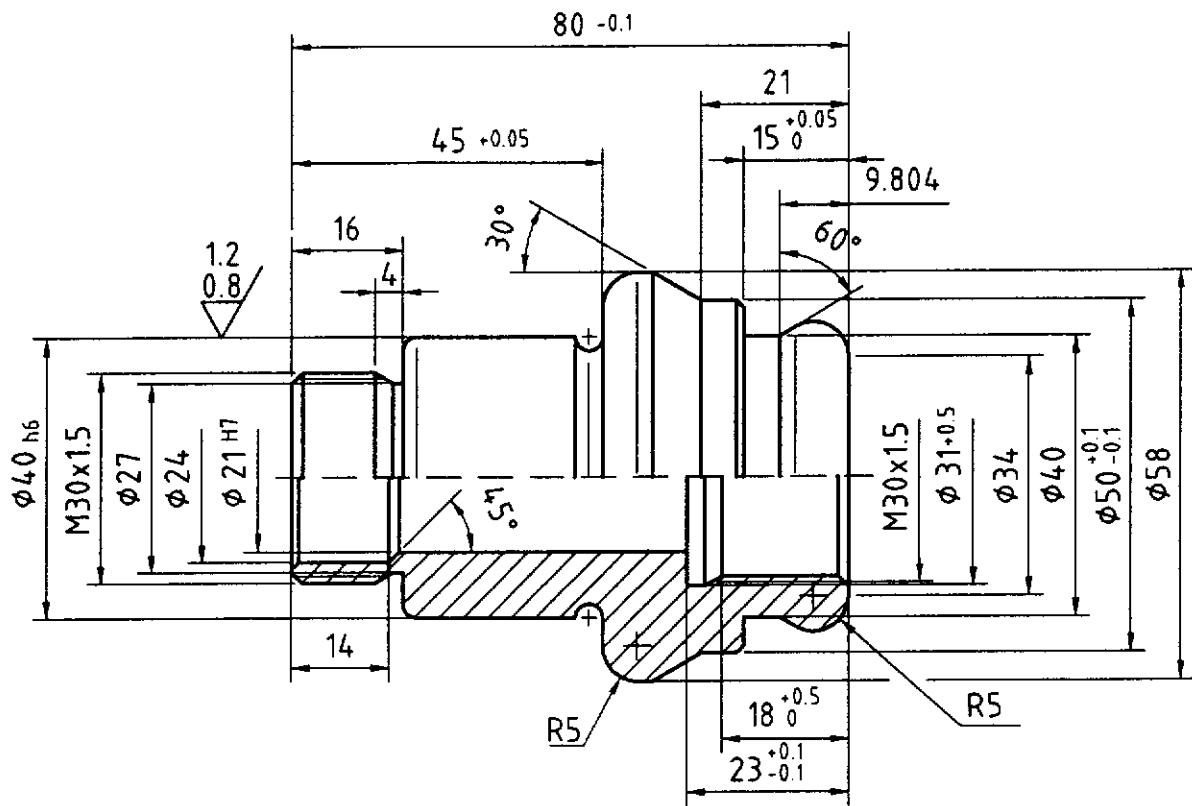


40	h6	0.000 -0.016	40.000 39.984
21	H7	+0.021 0	21.021 21
Maß	Passung		

AUFGABENSTELLUNG:

Programmerstellung eines Drehteiles laut Zeichnung.
Praktisch abarbeiten des Drehteiles. (2 Stück möglich)



ANC - 257

Gewindeauslauf 30° +1°

Alle nicht bemaßten Fasen 1x45°
Alle nicht bemaßter Radius R2

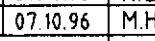
$$\begin{array}{c} 2.4 \\ 1.6 \end{array} \Big/ \begin{array}{c} 1.2 \\ 0.8 \end{array} \Big/$$

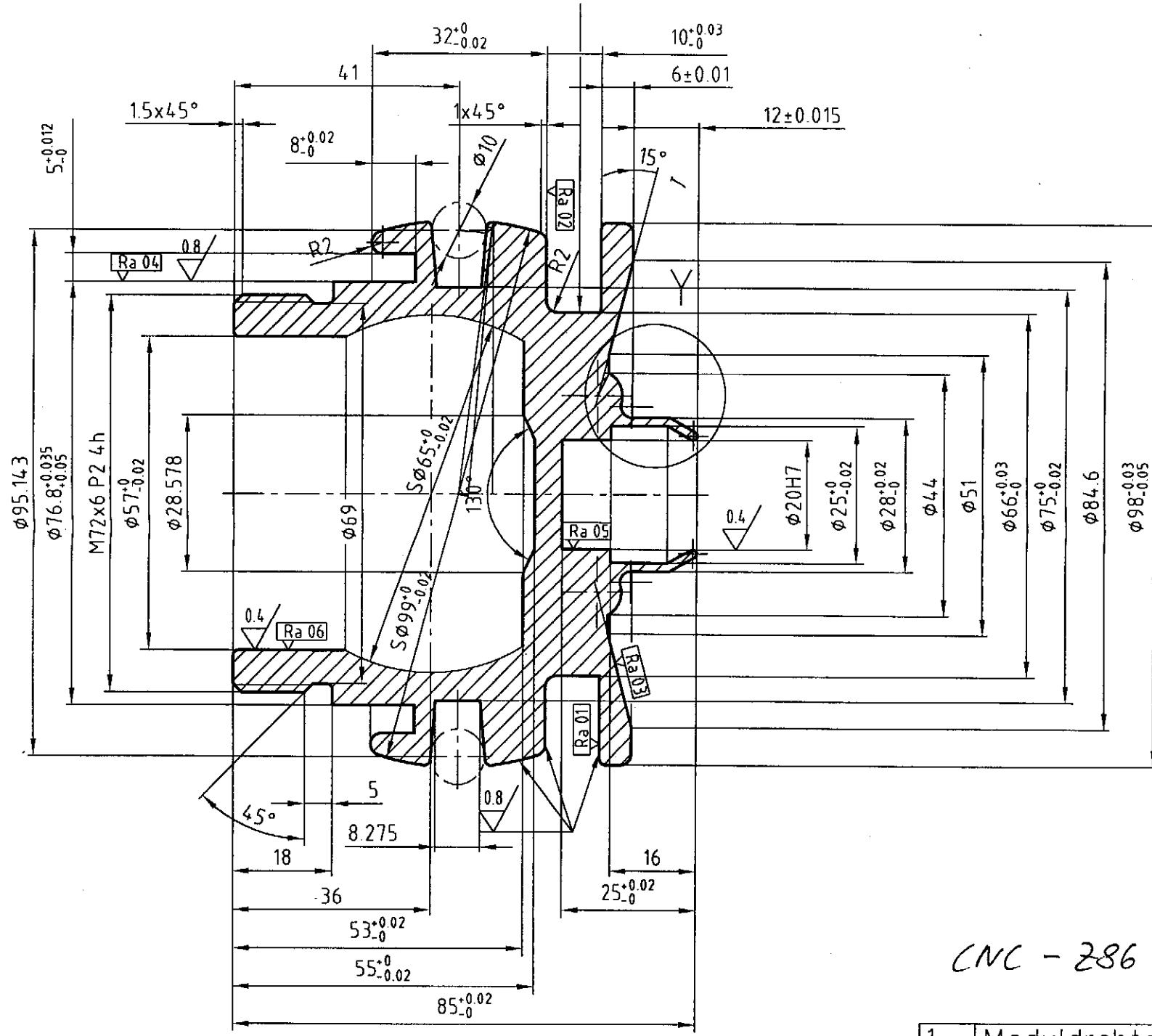
-0.3

+0.5

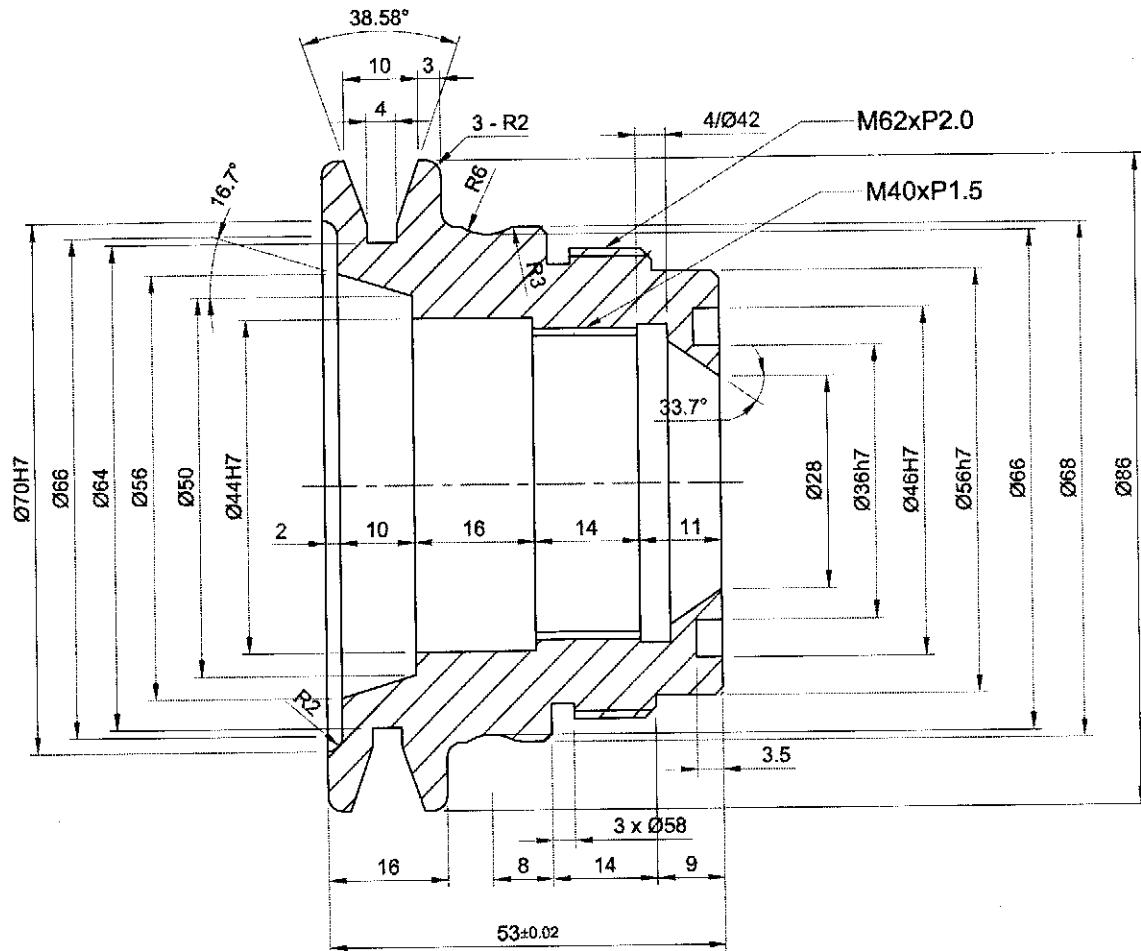
DIN 6784

DIN 6784

ARBEITSZEIT: 7 Stunden			Allgemeintoleranz ISO 2768- fH		Maßstab 1:1	Position 1	Menge 2
					Material: V908		
					Rohmaß: d60x83		
			Datum	Name	<p style="text-align: center;">Prüfungsstück</p> <p>Drehen D3-I</p>		
			Bearb.	07.01.96 M.H.			
			Gepr.	07.10.96 R.S.T.			
			Norm	07.10.96 M.H.			
			 <p>WIFI TIROL QUALITY MANAGEMENT SYSTEM</p>			Blatt	
1 Anderung	07.10.96	M.H.				NC-FACHMANN	
Aenderung	Datum	Name	EDV Nr. CFMD0007				

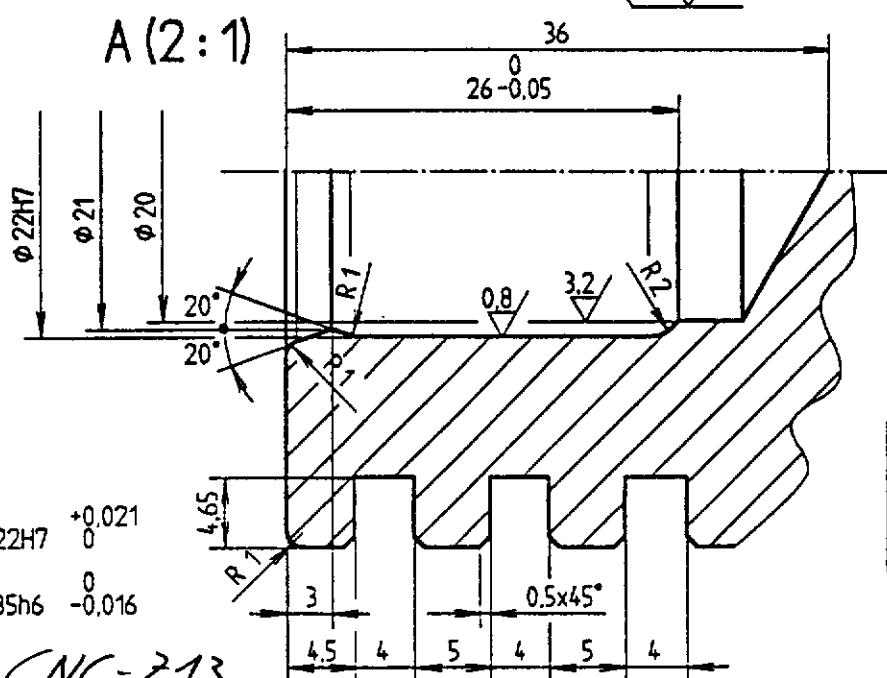
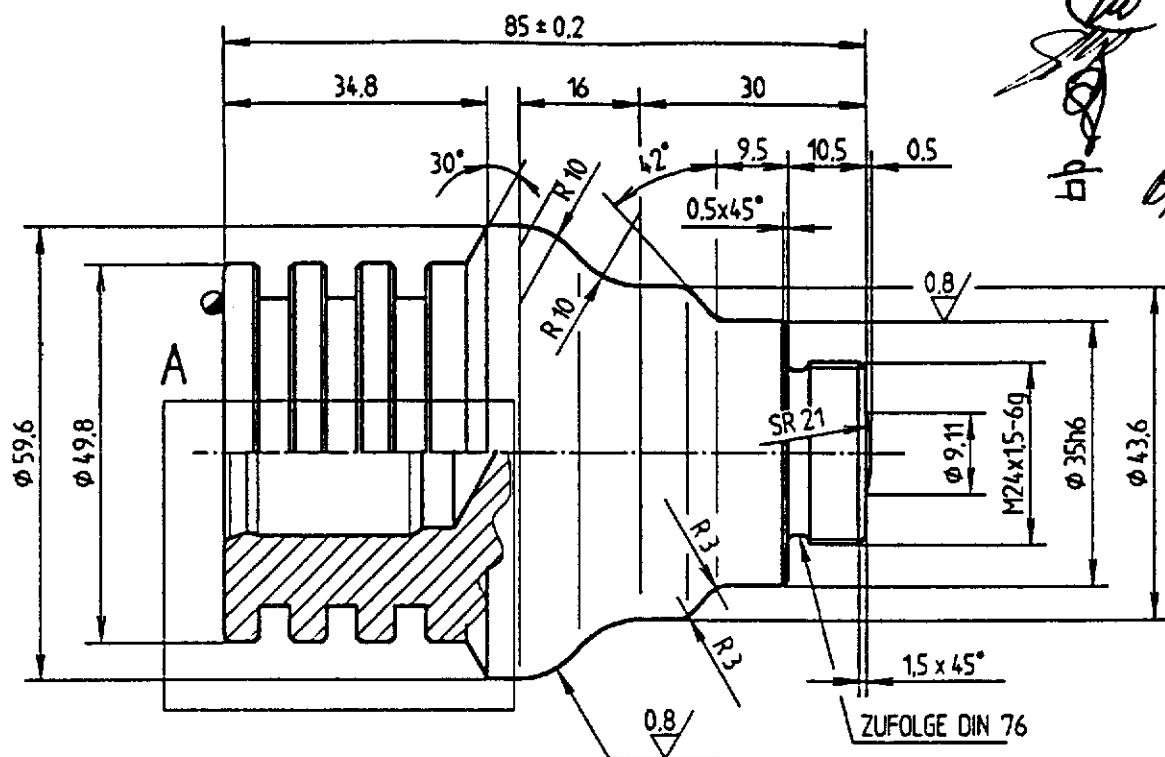


CNC - 286



CNC - 287

Task#43 (Taiwan)
01400.055.43



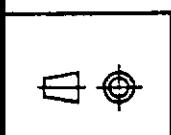
GRENZ-MASZE	AUSZER-DURCHM.	FLANKE-DURCHM.
M24x1,5-6g	23,968 23,732	22,994 22,844

1.6 / (3.2 / 0.8 /)

CNC-213

GEZEICHN. : G. van Ee	ALGEMEINE MASZTOLERANZ ± 0,1 mm		
MASZSTAB: --	VERLÄNGERUNG		
DATUM : 910606	BERUF : CNC - METALLBEARBEITUNG	ZEIT : -- STUNDEN	

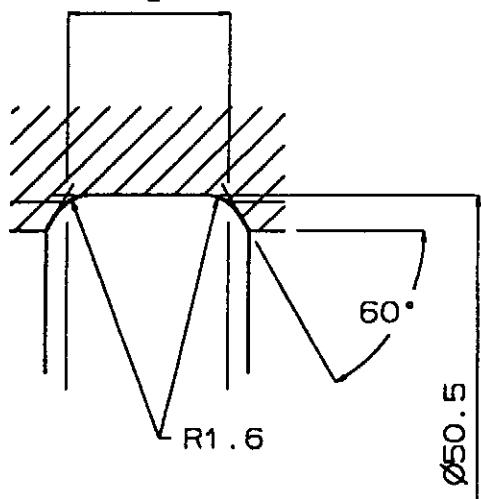
INTERNATIONALER BERUFSWETTBEWERB
VORTRAG : NIEDERLANDE 1991



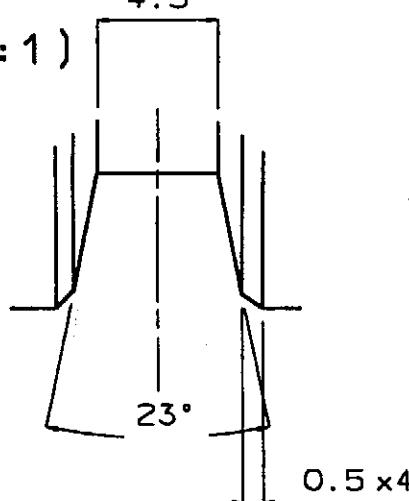
31 I.V.T.C. 1991 - 32 - NL / 3 - 1 / 0 1 -

6 NB (✓)

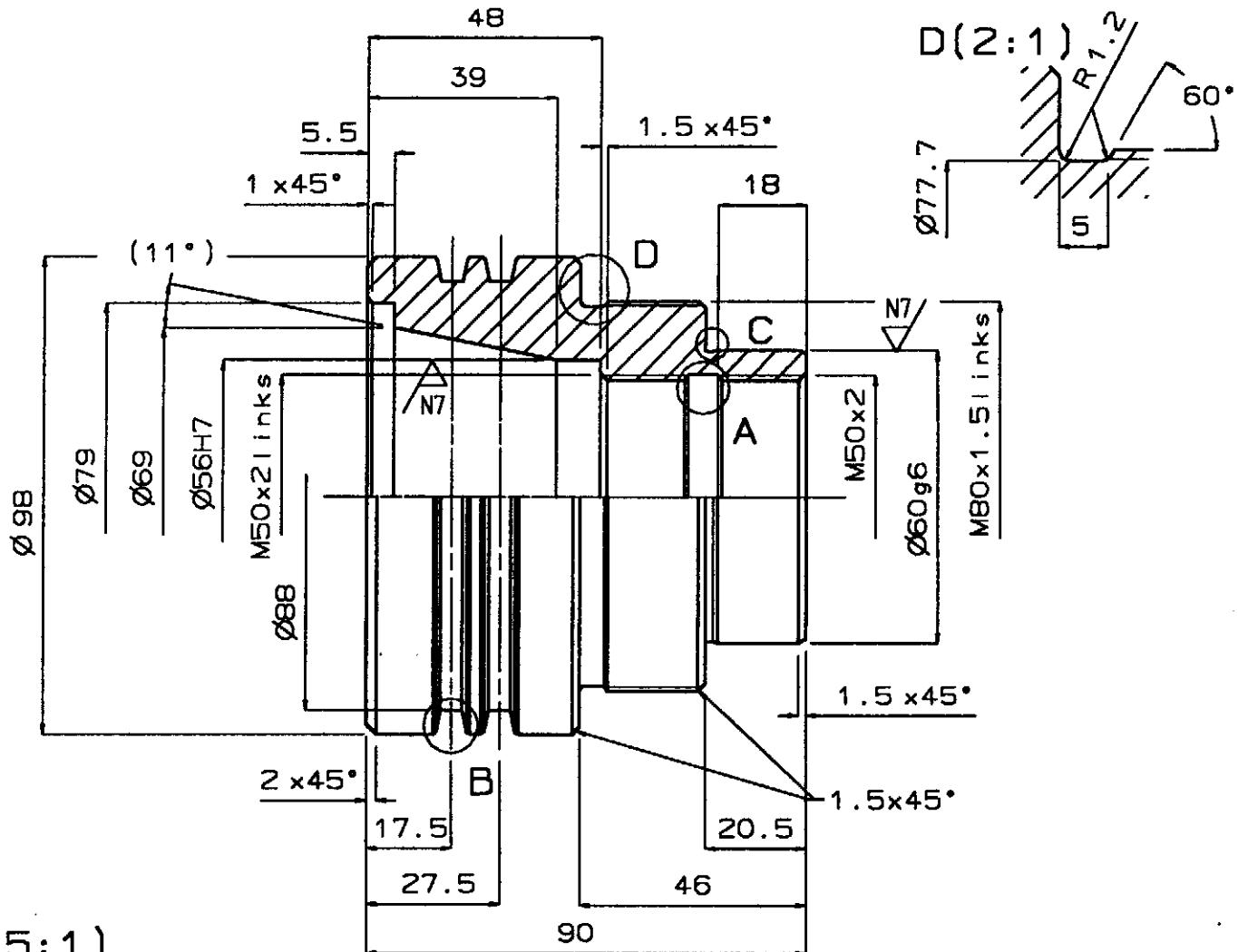
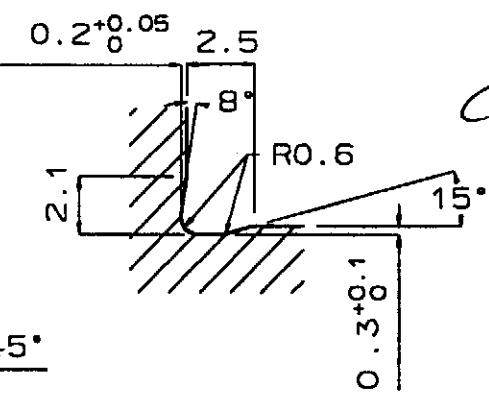
A(5:1)



B(5:1)



C(5:1)



Kanten gebrochen 0.2...0.5x45°

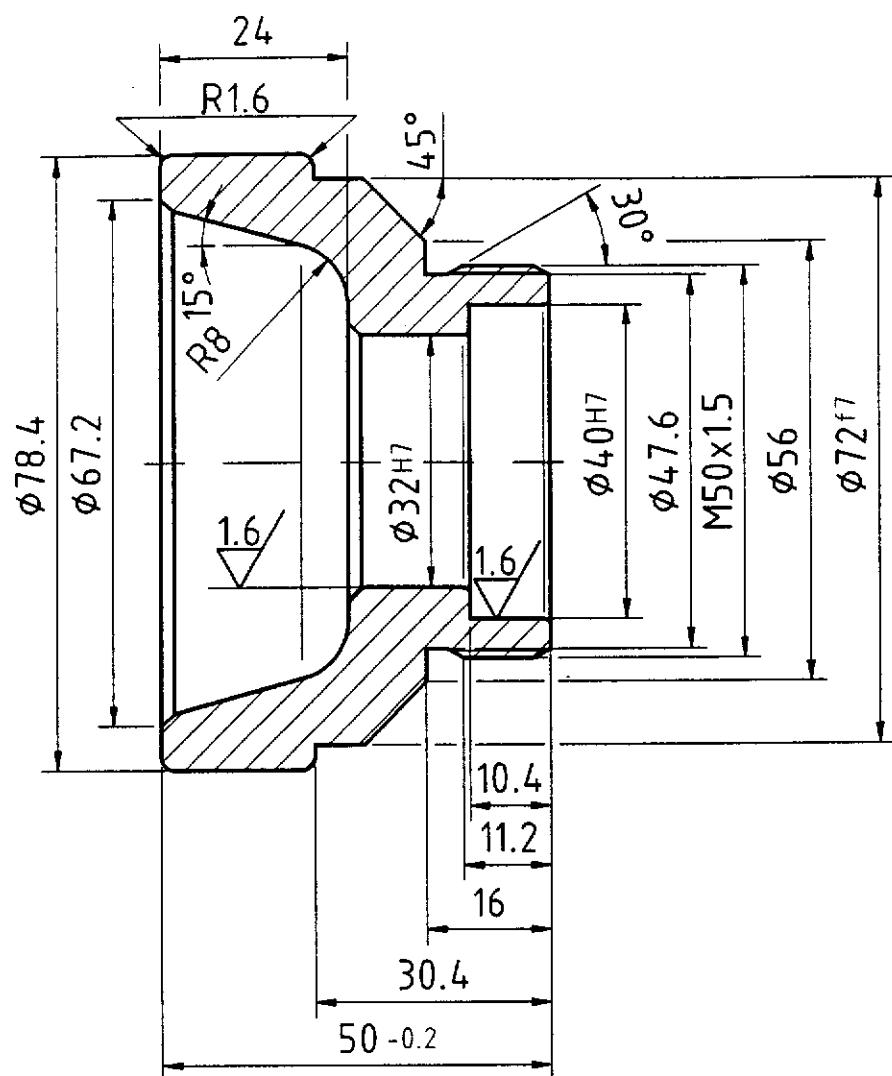
CNC-Z14 Allgemeintoleranzen SN 258440-m

I	Buechse/can			Aluminium	Ø100x100																
Stück	Dosenung			Teil - Nr.	Werkstoff																
	Datum/Date T-M-J-04-91	Name 14.Jun1991	ISO 1567																		
Gesichter Orient				Messstab Scale	Dosenung																
Signiert Checked					Buechse/can																
					Nr. 91IBW2																
	3	1	IBW	1	9	9	1	-	3	2	-	F	L	/	1	-	□	/	□	□	□

1

$$\frac{3.2}{\triangle} \quad \left(\frac{1.6}{\triangle} \right)$$

0
+1.0
DIN 6784



72	f7	-0.03 -0.06	71.97 71.94
40	H7	+0.025 0.000	40.025 40.000
32	H7	+0.025 0.000	32.025 32.000
Mass	Passung		

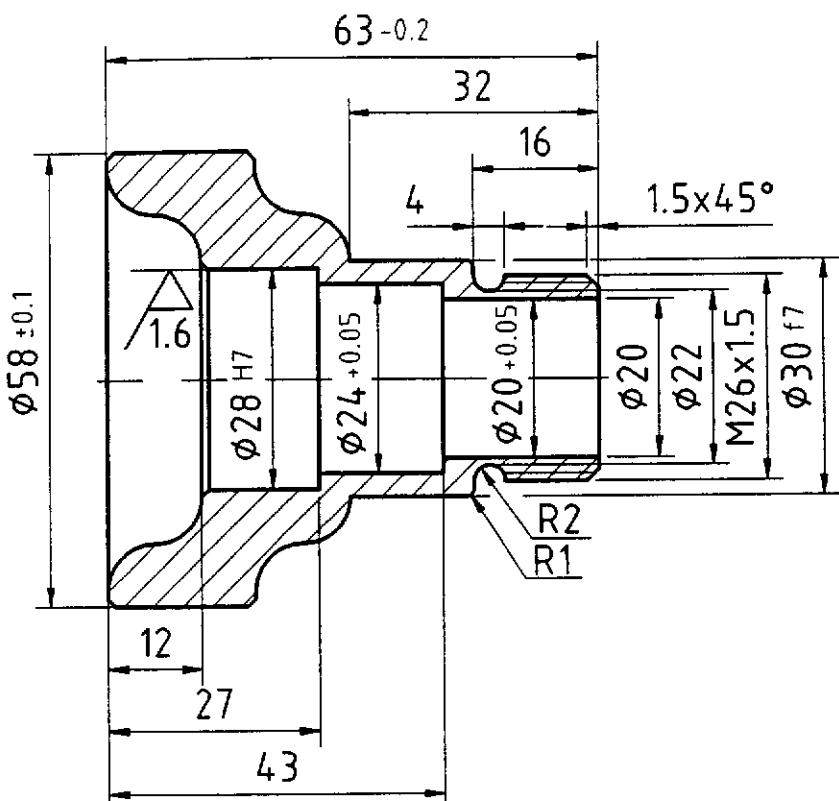
CNC-212

1	1	Verbindungselement K122		1.0736 V908	1	Ø80x52		
		Benennung	Norm	Werkstoff	Pos.	Rohmaß		
Stück								
Alle nicht bemaßten Radien R1.2	DIN7168	Oberfläche	Maßstab 1:1	Position	Menge			
Alle nicht bemaßten Fasen 1.6x45°	fein mittel grob							
Allgemeintoleranz ISO 2768-mH								
		Datum	Name					
		Bearb.	02/03/1993	M.H.				
		Gepr.						
		Norm						
Zust.	Aenderung	Datum	Name	EDV Nr. CD0017				

1

3.2 / (1.6 /) 0 +0.5
DIN 6784

1 Aufspannung
Hartbacken
2 Aufspannung
Weichbacken WB 1
+ Scheibe



30	f7	-0.020 29.980 -0.041 29.959
28	H7	+0.021 28.021 0.000 28.000

Mass Passung

CNC - Z 10

1	1	Verbindungsstück			AlMgSi 0.5	1	Ø60x65
Stück		Benennung	Norm	Werkstoff	Pos.	Rohmaß	
Alle nicht bemaßten Radien R6		DIN7168		Oberfläche	Maßstab	1:1	Position
Alle nicht bemaßten Kanten 0.5x45°		fein mittel groß				.	Menge
Alle nicht bemaßten Fasen 1x45°							
Allgemeintoleranz ISO 2768-mH							
		Datum	Name				
		Bearb.	02/03/1993	M.H.			
		Gepr.					
		Norm					
Zust.	Aenderung	Datum	Name	EDV Nr. C00015			

UEBUNGSTEIL 15

Verbindungsstück

CNC-DREHEN

Blatt

Bl