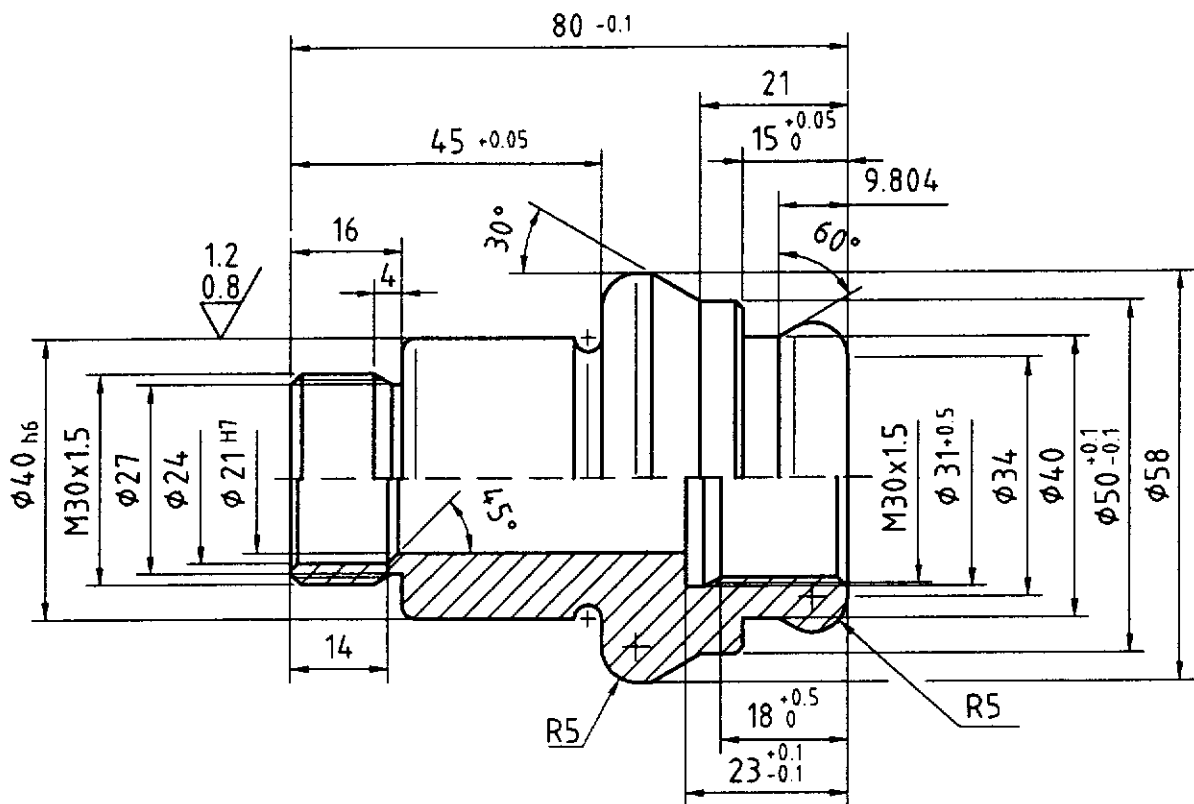


AUFGABENSTELLUNG:

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

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



CNC - 257

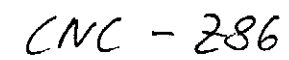
Gewindeauslauf 30° $\pm 1^\circ$
Alle nicht bemaßten Fasen 1x45°
Alle nicht bemaßter Radius R2

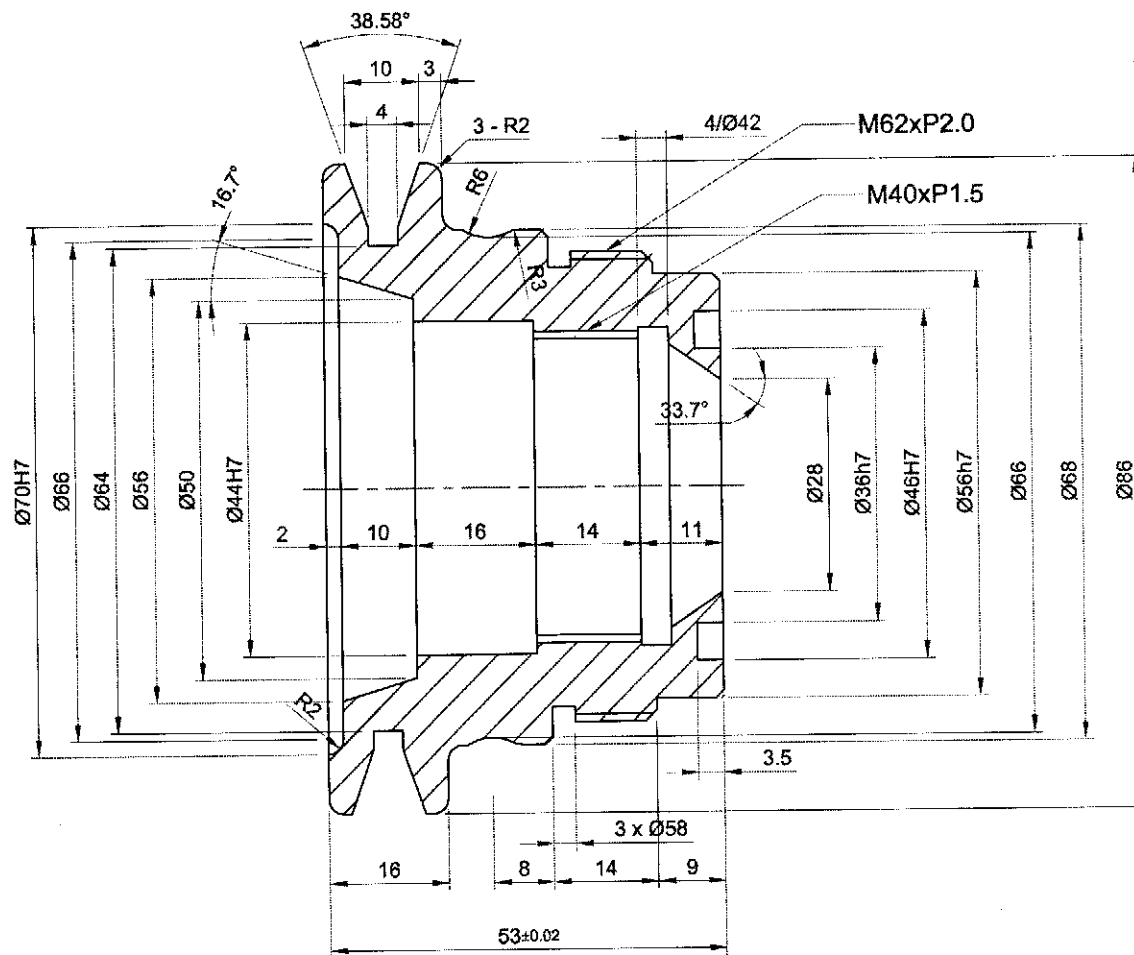
2.4/1.6 (1.2/0.8)

-0.3
-0.6
DIN 6784

+0.5
+1.0
DIN 6784

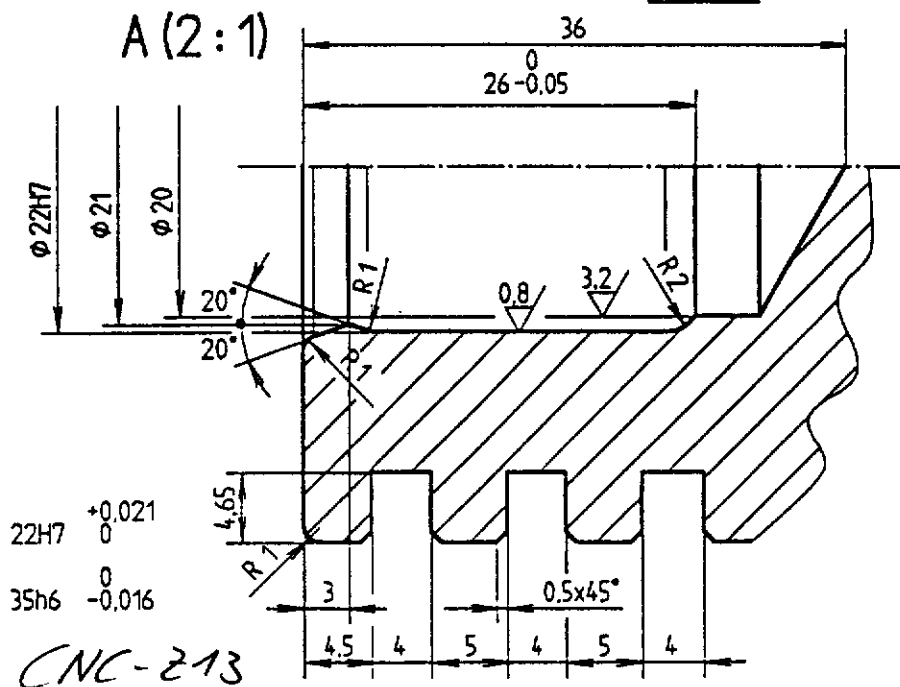
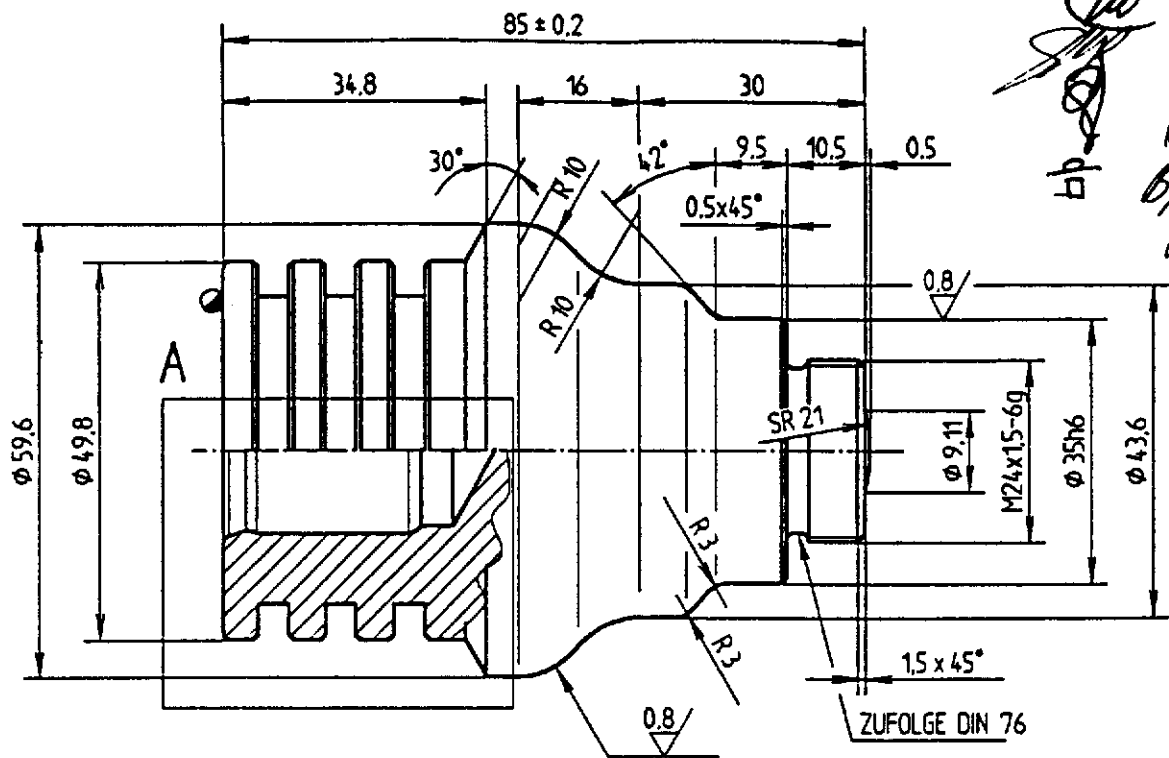
ARBEITSZEIT: 7 Stunden			Allgemeintoleranz ISO 2768- FH				Maßstab 1:1		Position 1		Menge 2	
							Material: V908 Rohmaß: d60x83					
				Datum	Name		Prüfungsstück Drehen D3-I					
			Bearb.	07.01.96	M.H.							
			Gepr.	07.10.96	R.S.T.							
			Norm	07.10.96	M.H.							
							NC-FACHMANN				Blatt 1/1	
1 Änderung		07.10.96	M.H.									
Änderung		Datum	Name		EDV Nr. CFMD0007							





CNC - 287

Task#43 (Taiwan)
01400.055.43



GRENZ- MASZE	AUSZER- DURCHM.	FLANKE- DURCHM.
M24x15- 6g	23,968 23,732	22,994 22,844

$1.6 / (3.2 / 0.8)$

ALLGEMEINE MASZTOLERANZ ± 0.1 mm

$\phi 60 \times 87$

GEZEICHN.: G. van Ee

MASZSTAB: --

DATUM: 910606

VERLÄNGERUNG

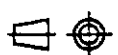
Beruf: CNC-METALLBEARBEITUNG

ZEIT: -- STUNDEN

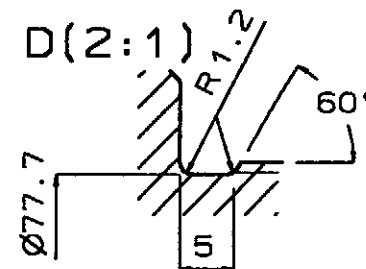
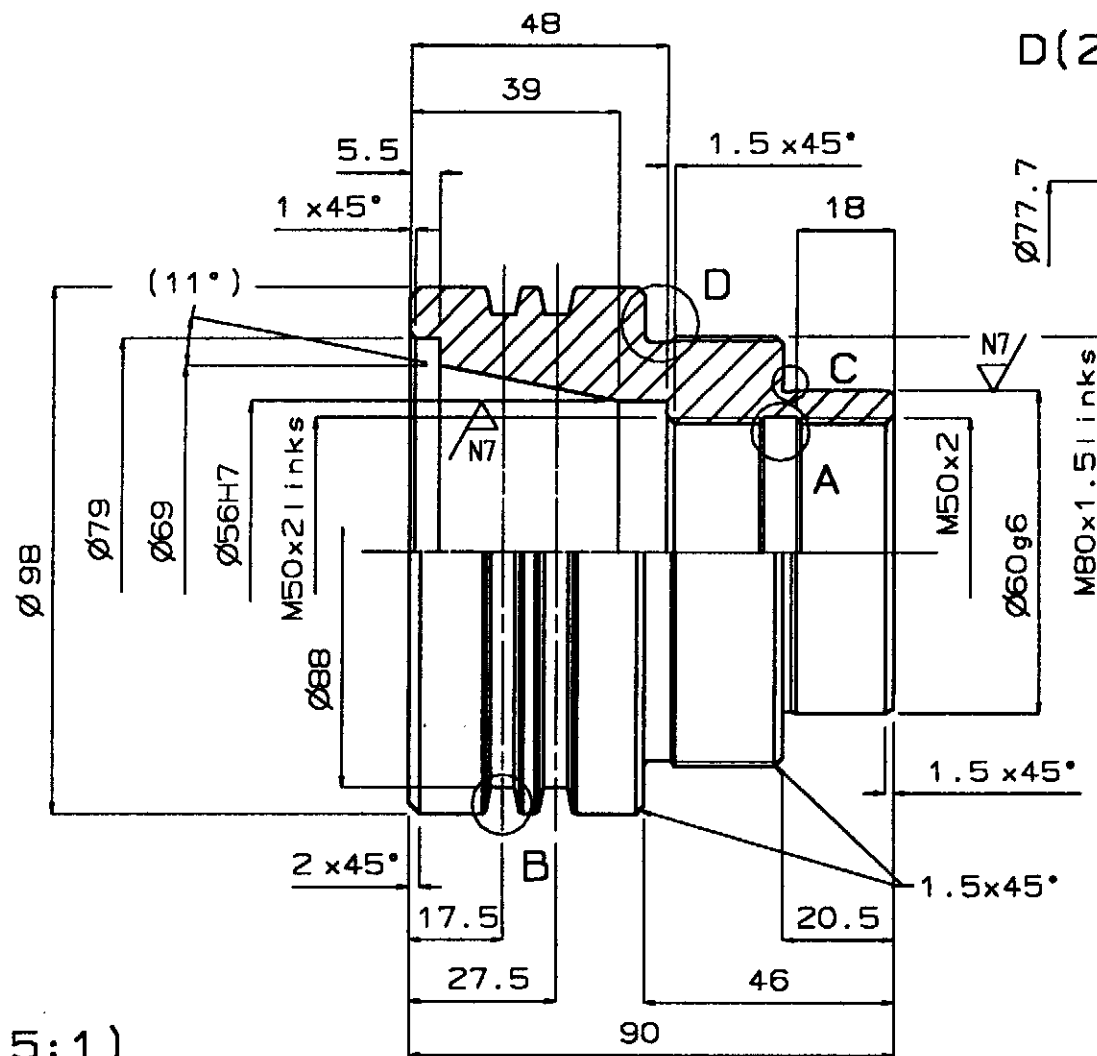
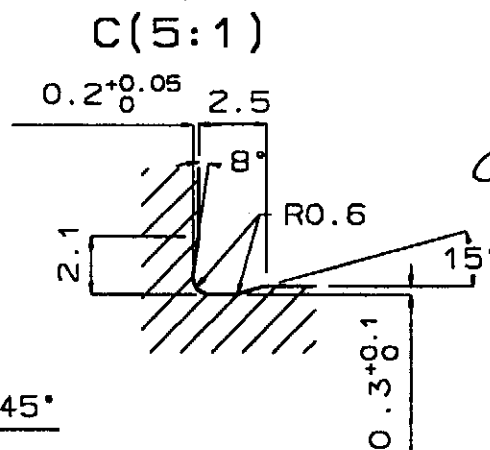
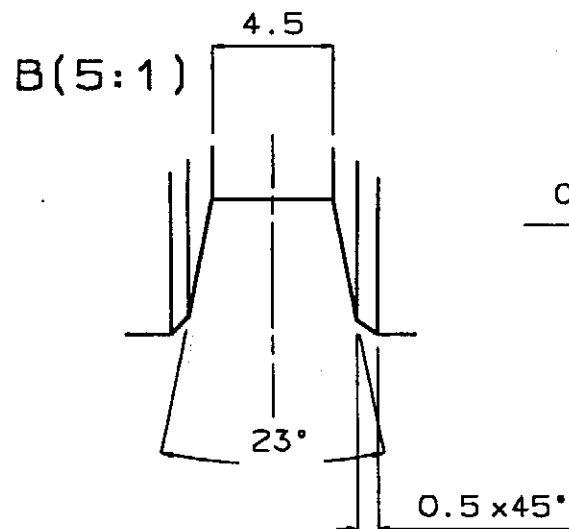
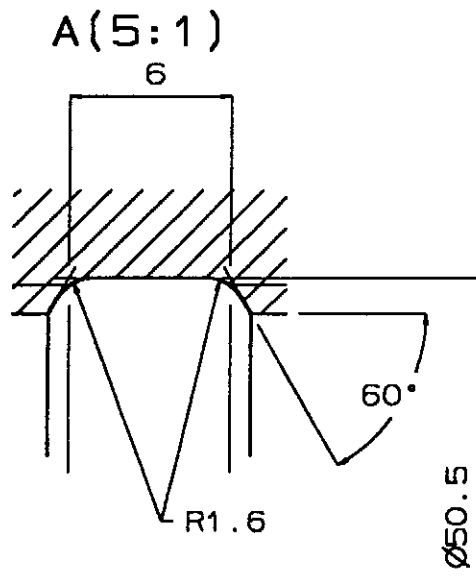
INTERNATIONALER BERUFSWETTBEWERB

VORTRAG: NIEDERLANDE

1991




6 ^{N8} / (✓)



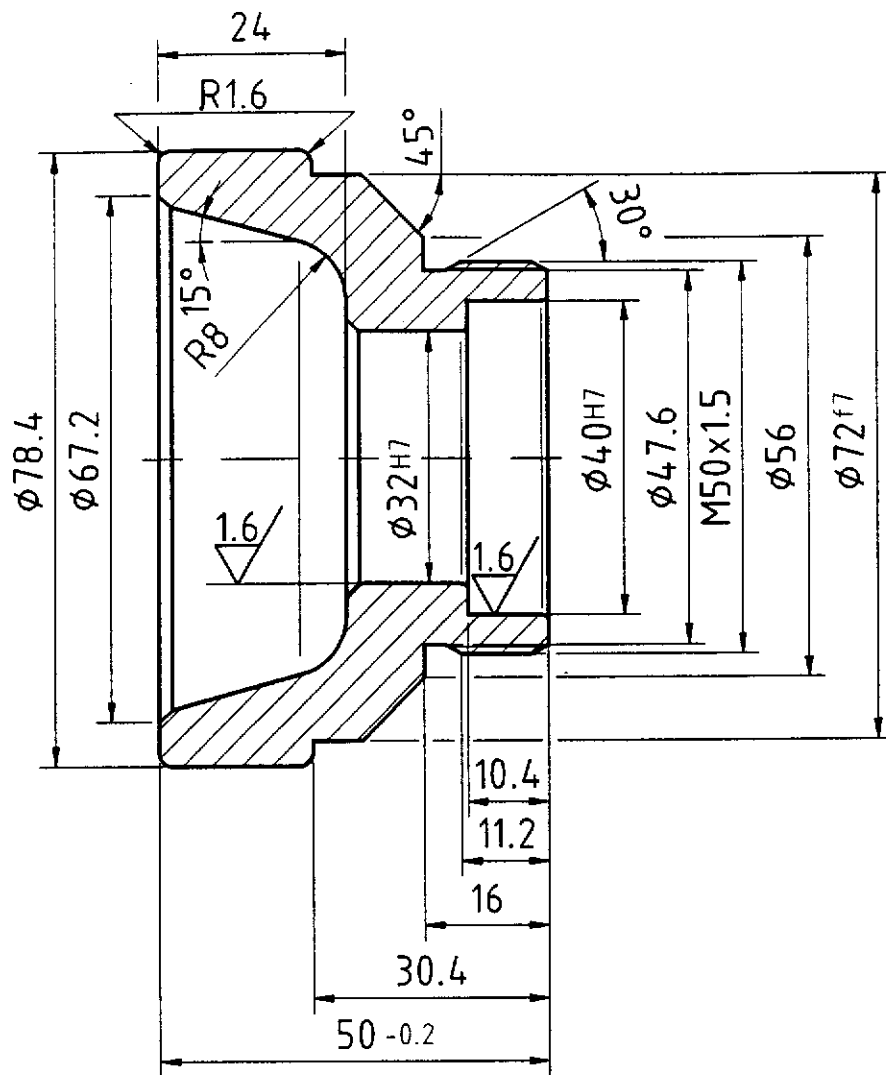
Kanten gebrochen 0,2...0,5x45°

CNC-214 Allgmeintoleranzen SN 258440-m

1	Buechse/can		Aluminium	Ø100x100	
Stech	Benennung		Teil - Nr.	Werkstoff	Reinhalte
	Debit/Date T-M/J-M-Y	Nr.	ISO T	Material Scale	Benennung
Gezeichnet Draht	14. Juni 191				Buechse/can
Geprüft Ordnung					Nr. 91IBW2

31. IBW 1991 - 32 - FL / 1 - /

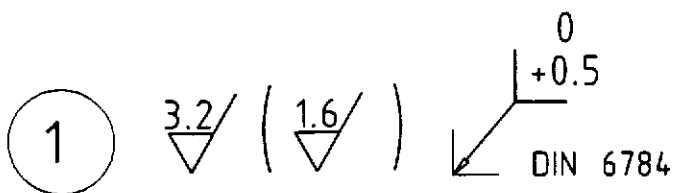
1 $\nabla \begin{matrix} 3.2 \\ 1.6 \end{matrix} \left(\nabla \begin{matrix} 1.6 \\ 1.6 \end{matrix} \right)$ $\begin{matrix} 0 \\ +1.0 \end{matrix}$ ∇ DIN 6784



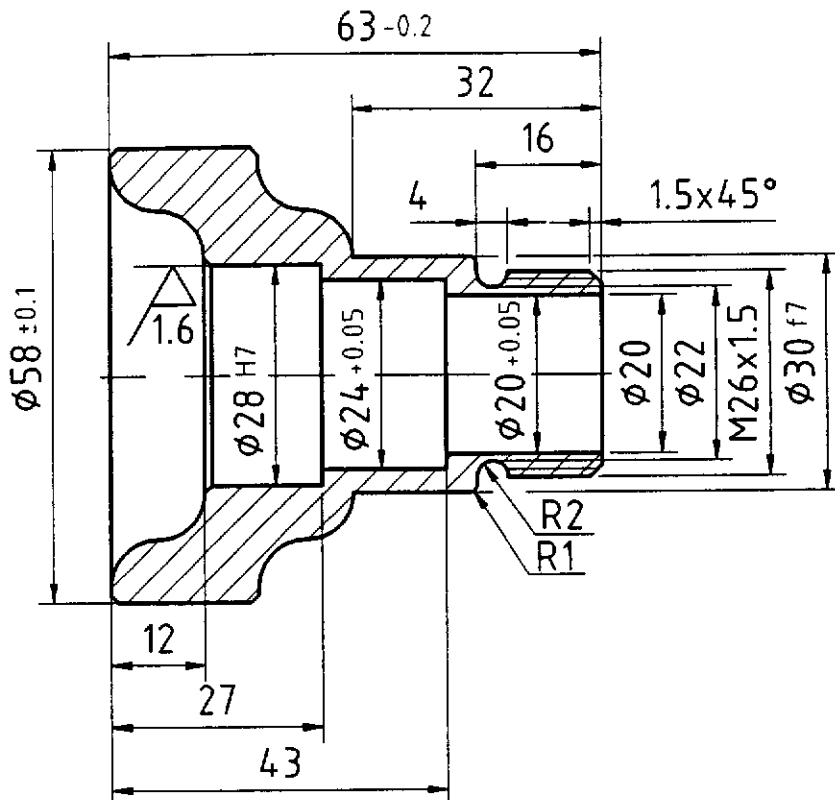
72	f7	-0.03	71.97
		-0.06	71.94
40	H7	+0.025	40.025
		0.000	40.000
32	H7	+0.025	32.025
		0.000	32.000
Mass Passung			

CNC-Z12

1	1	Verbindungselement K122			1.0736 V908	1	Ø80x52		
Stück		Benennung	Norm		Werkstoff	Pos.	Rohmaß		
Alle nicht bemaßten Radien R1.2			DIN7168 fein mittel grob		Oberfläche	Maßstab 1:1	Position	Menge	
Alle nicht bemaßten Fasen 1.6x45°									
Allgemeintoleranz ISO 2768-mH									
				Datum	Name	UEBUNGSTEIL 17 NUR ZU PROGRAMMIEREN			
				Bearb.	02/03/1993				M.H.
				Gepr.					
				Norm					
						CNC-DREHEN			Blatt
Zust.	Änderung	Datum	Name	EDV Nr. CD0017					Bl



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-Z10

1	1	Verbindungsstück			ALMgSi 0.5	1	Ø60x65	
Stück		Benennung	Norm		Werkstoff	Pos.	Rohmaß	
Alle nicht bemaßten Radien R6 Alle nicht bemaßten Kanten 0.5x45° Alle nicht bemaßten Fasen 1x45° Allgemeintoleranz ISO 2768-mH			DIN7168 fein mittel grob		Oberfläche		Maßstab 1:1	Position Menge
				Datum	Name		UEBUNGSTEIL 15 Verbindungsstück	
			Bearb.	02/03/1993	M.H.			
			Gepr.					
			Norm					
							CNC-DREHEN	
Zust.	Änderung	Datum	Name	EDV Nr. CD0015				Blatt
								Bl