

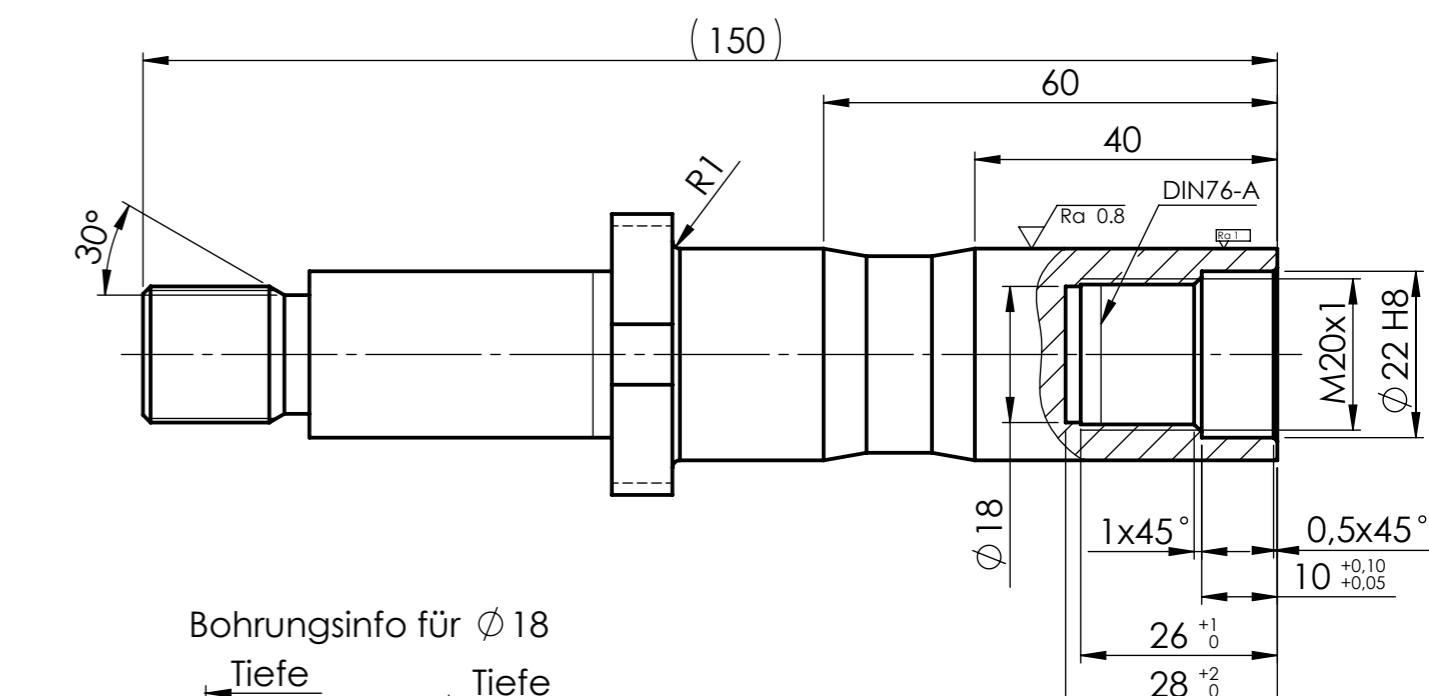
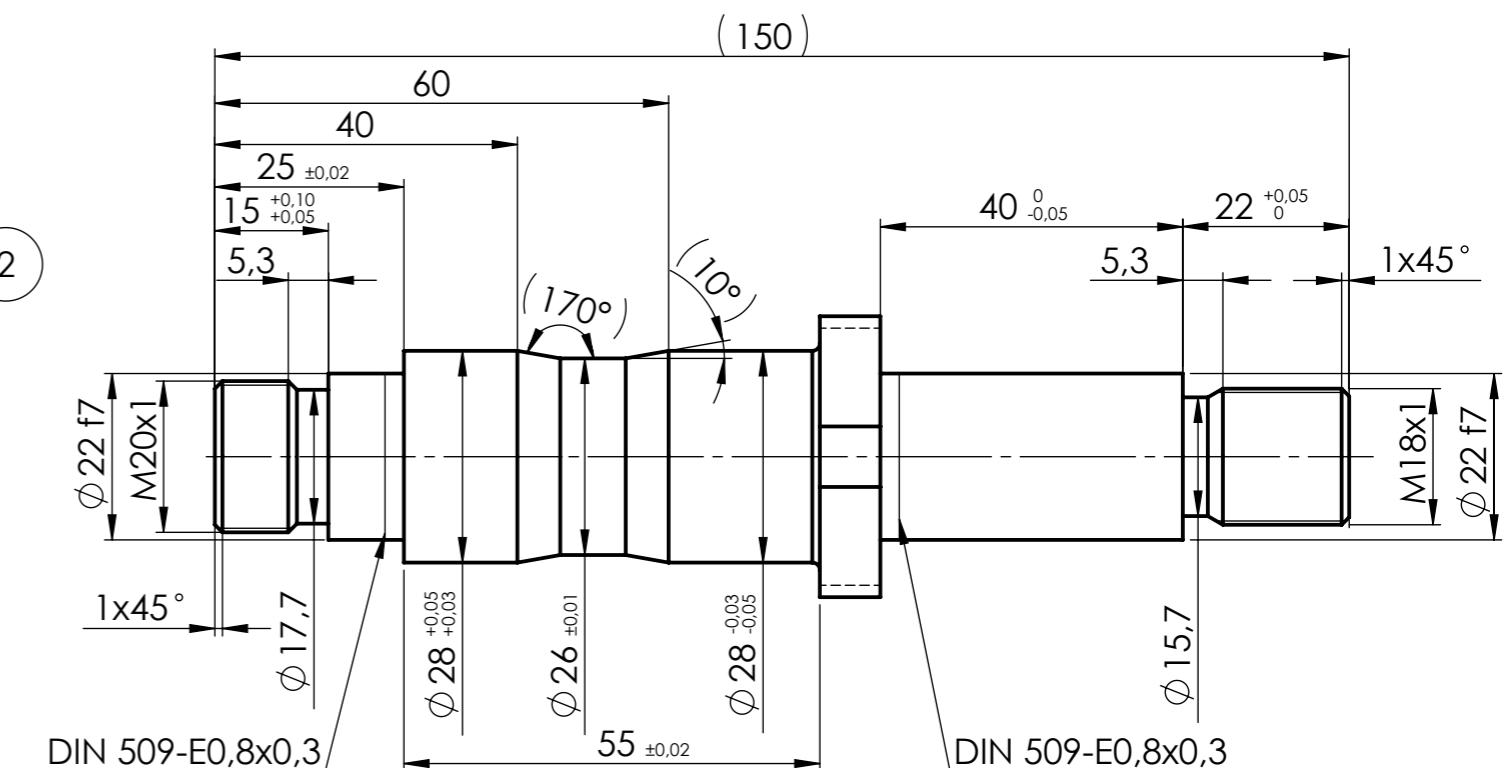
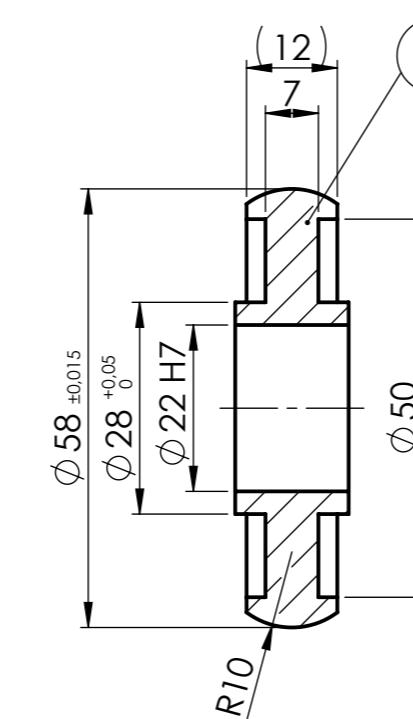
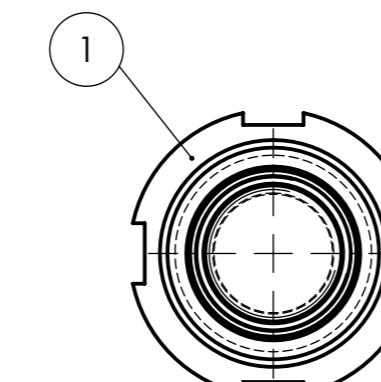
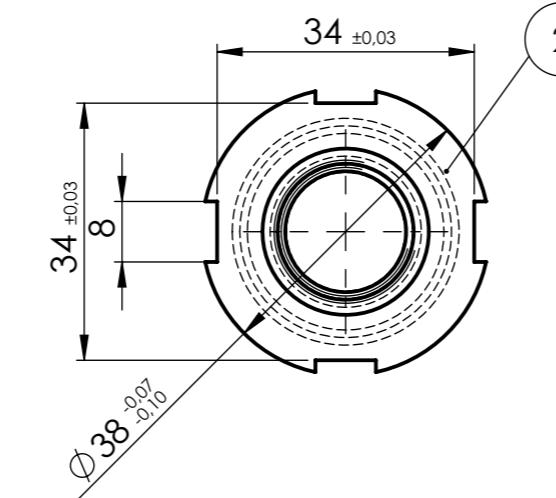
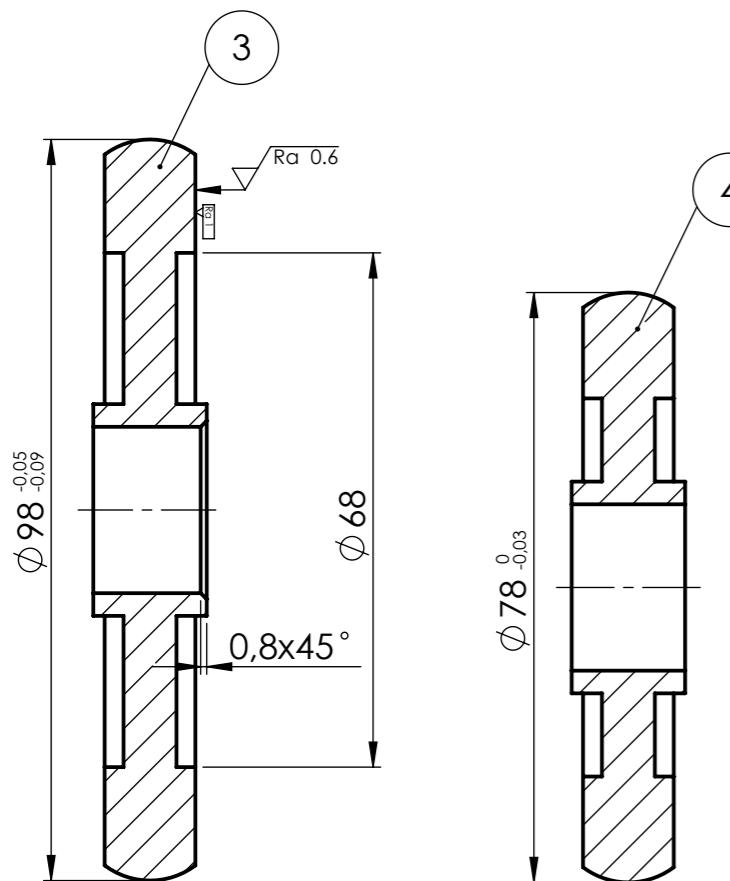
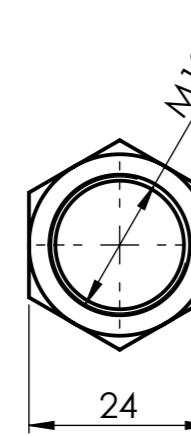
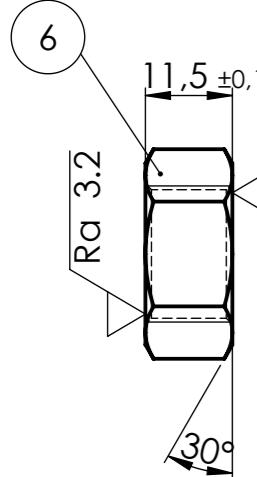
$\varnothing 22H8$	$\varnothing 22,033$	$\varnothing 22,000$	∅ Punzierung
$\varnothing 22H7$	$\varnothing 22,021$	$\varnothing 22,000$	∅ Kennnummer
$\varnothing 22f7$	$\varnothing 21,980$	$\varnothing 21,959$	
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß	
Passungstabelle			

M20x1
19,30
19,24

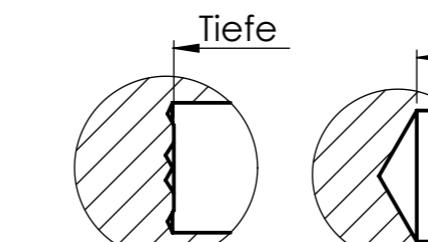
M20x1
Gewinde
grenzlehrdorn

M18x1
17,30
17,24

M18x1
Gewinde
grenzlehrdorn



Bohrungsinfo für $\varnothing 18$



▼ = Ort der Oberflächenprüfung

Oberflächen nach DIN EN ISO 1302

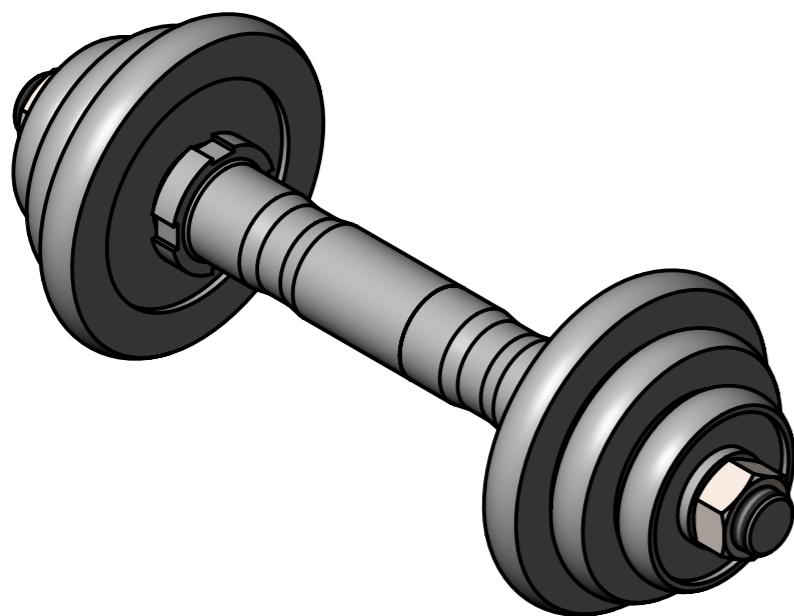
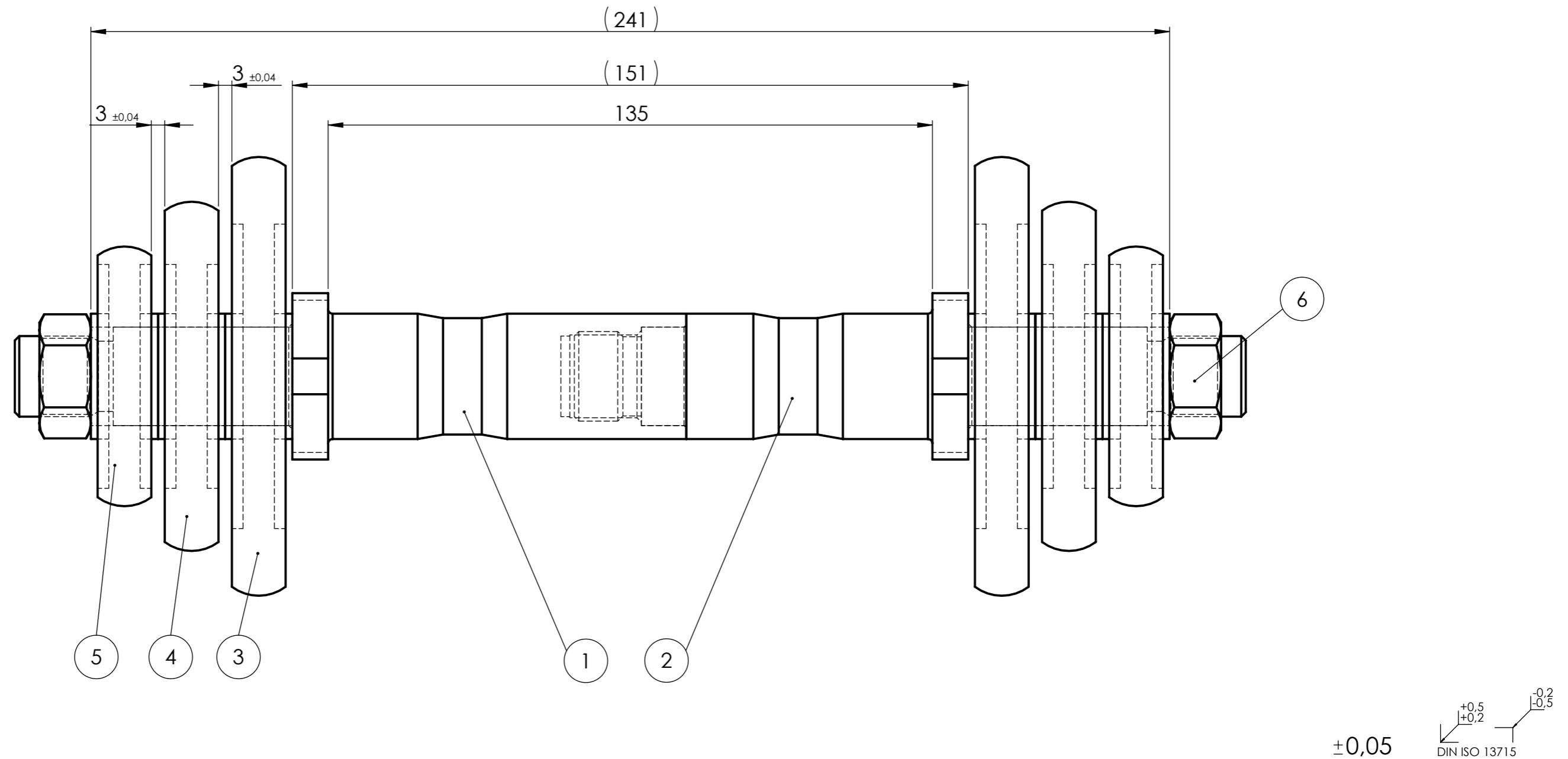
$\pm 0,05$ $\sqrt{\text{Ra } 1,6}$ ($\sqrt{\text{Ra } 3,2}$ $\sqrt{\text{Ra } 0,8}$ $\sqrt{\text{Ra } 0,6}$)

$\begin{matrix} +0,5 \\ -0,2 \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0,2 \\ -0,5 \end{matrix}$

DIN ISO 13715

Maßstab	Datum	Name	Österr. Staatsmeisterschaft	WKO
1:1			CNC-Dreher	skillsAustria
(2:1)	09.2016	Geisberger		WKO
				WIR KOMMEN AUF DICH
Arbeitszeit			Blatt Nr. von Blättern	
4h			2 von 2	

Serienfertigung



Stück	BENENNUNG	POS-NR.	Material	Norm	Rohmaß	Bemerkung
2	Sechskantmutter	6	8.8	DIN EN ISO 4032	M16	abgeändert
2	Hantelscheibe klein	5	1.0715	-	$\varnothing 60 \times 25$	-
2	Hantelscheibe mittel	4	1.0715	-	$\varnothing 80 \times 25$	-
2	Hantelscheibe groß	3	1.0715	-	$\varnothing 100 \times 25$	-
1	Hantel male	2	1.0715	-	$\varnothing 40 \times 152$	-
1	Hantel female	1	1.0715	-	$\varnothing 40 \times 152$	-

Maßstab	Datum	Name	Österr. Staatsmeisterschaft CNC-Dreher
1:1	09.2016	Geisberger	
(2:1)			

Arbeitszeit	Serienfertigung			Blatt Nr. von Blättern
4h				1 von 2



WKO