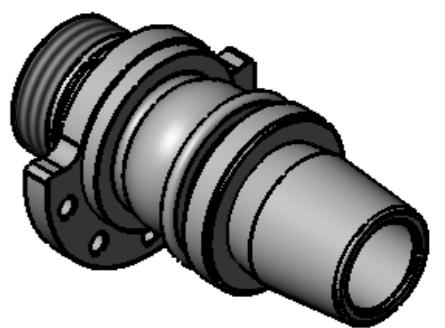
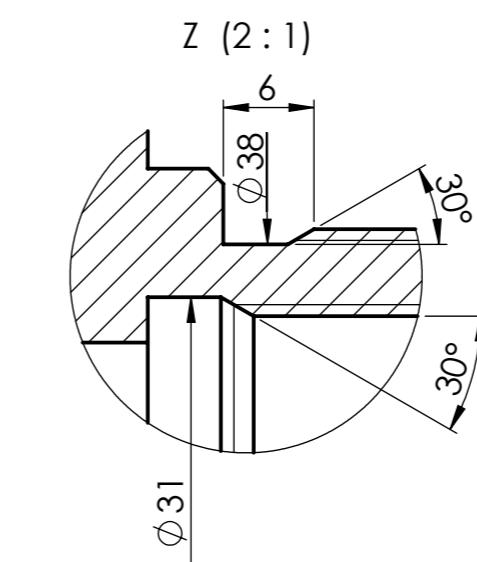
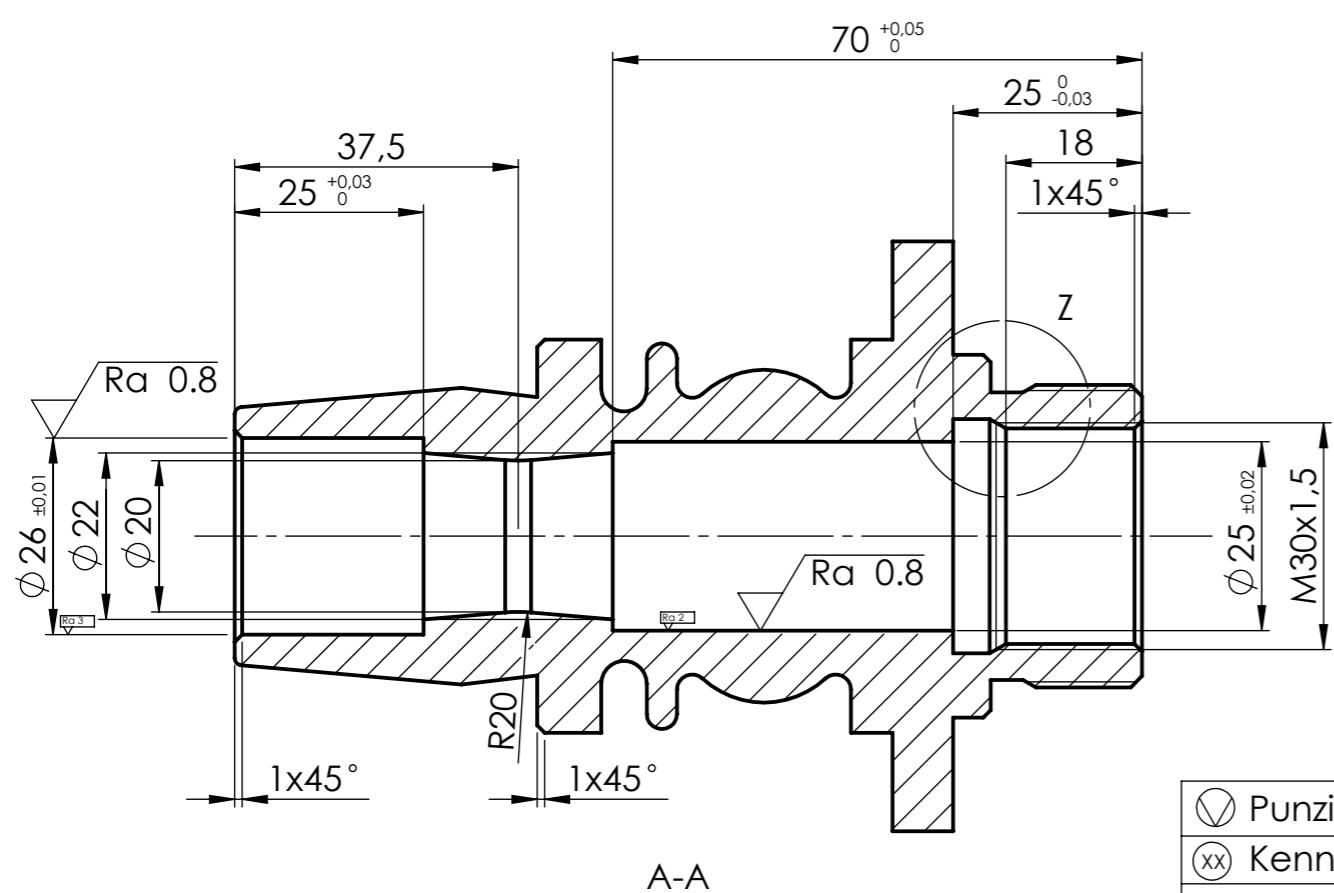
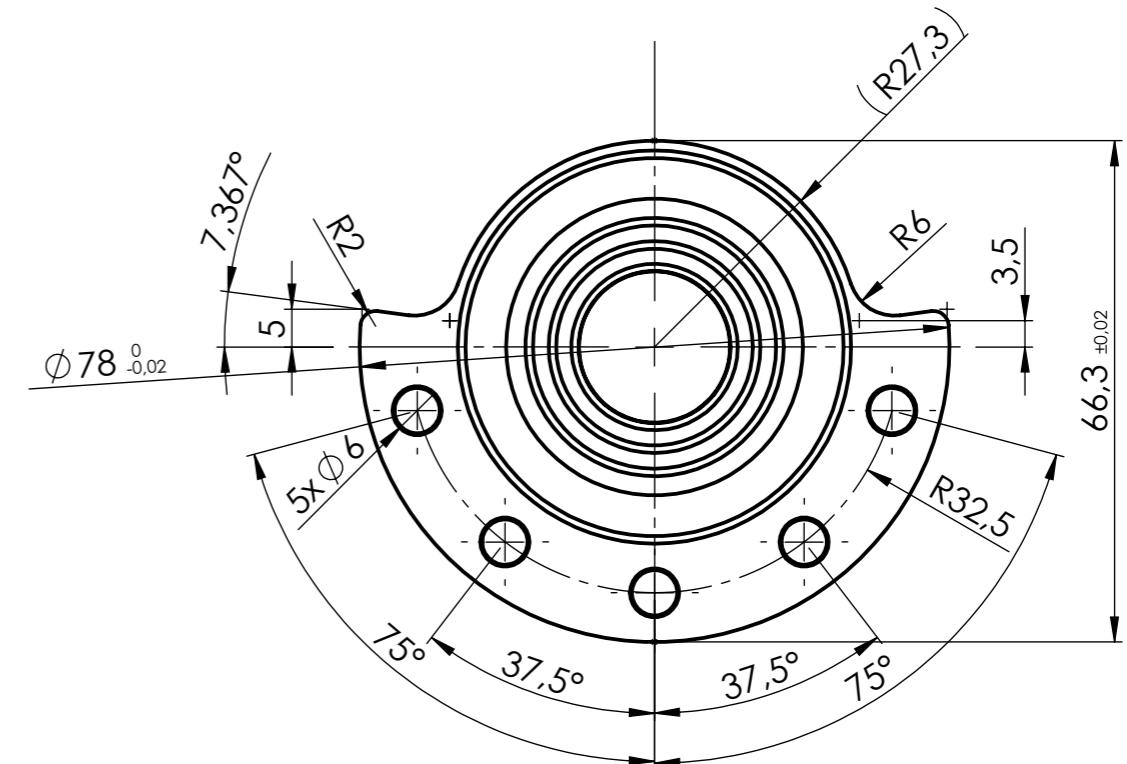
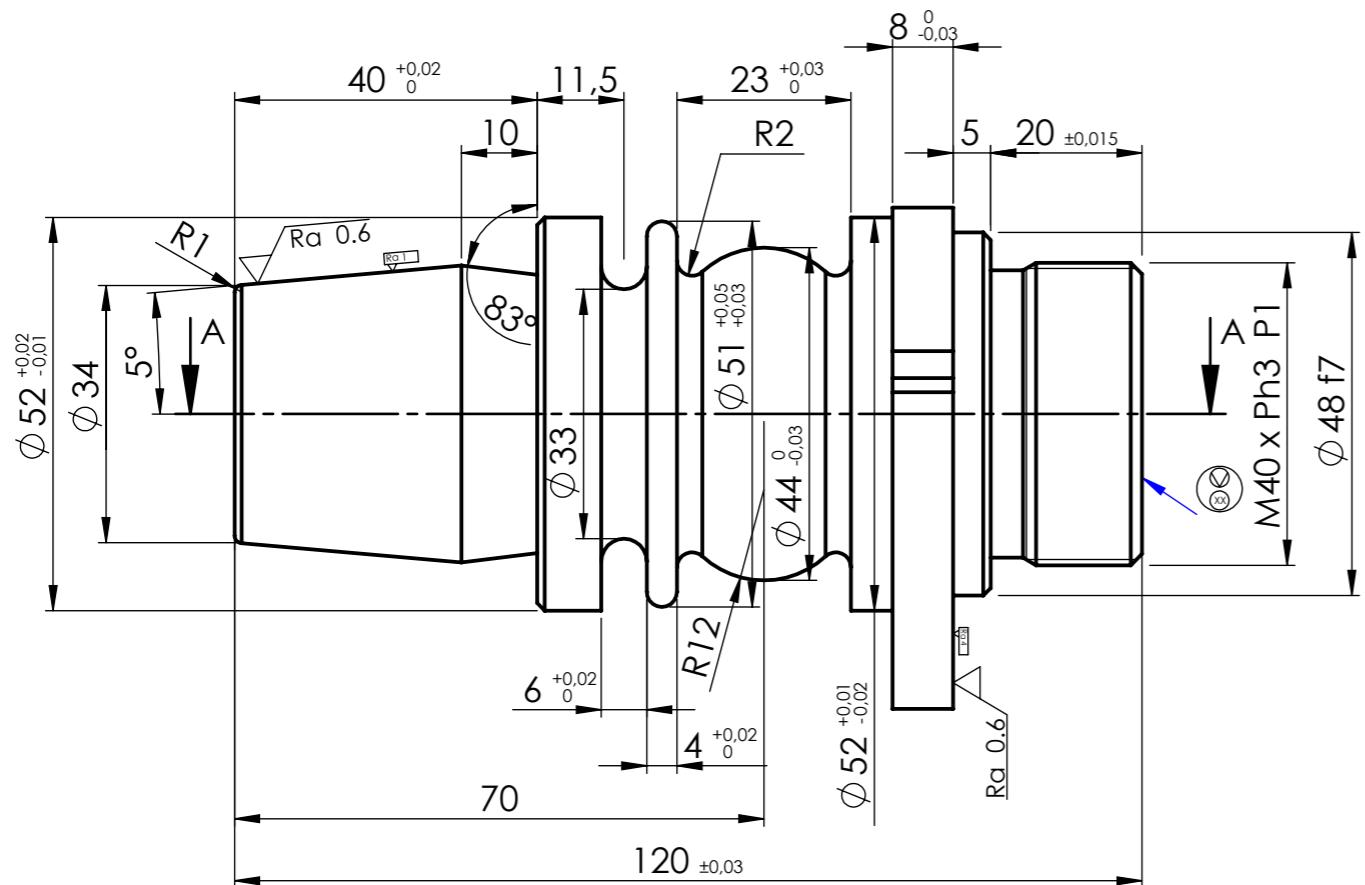


$\phi 48\text{f}7$	$\phi 47,975$	$\phi 47,950$
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Passungstabelle		

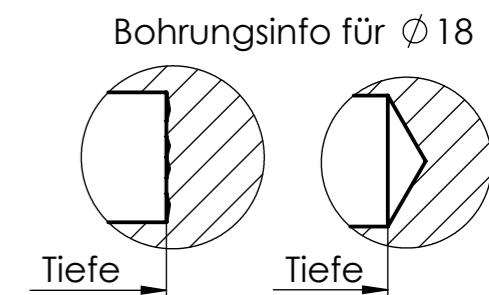
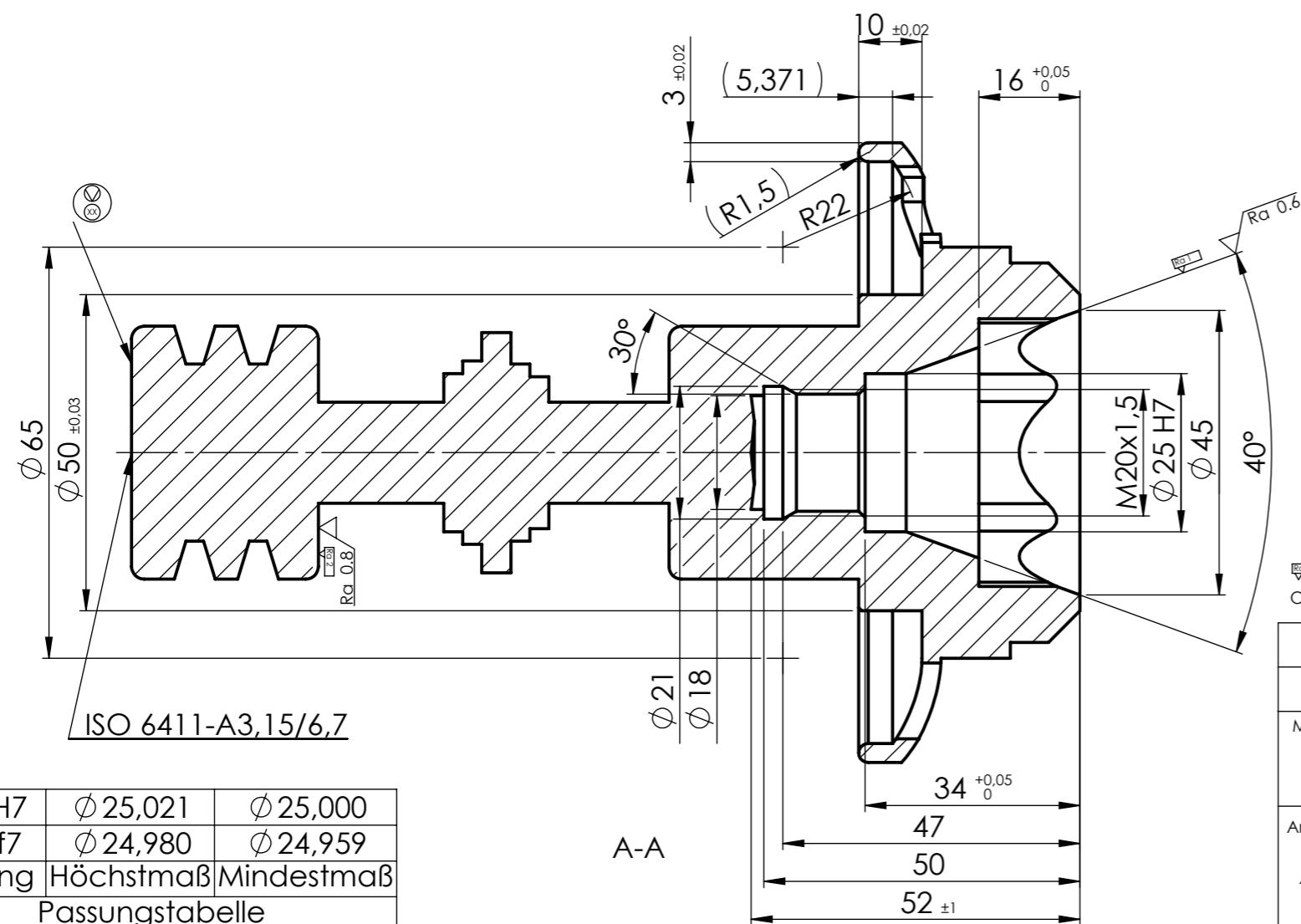
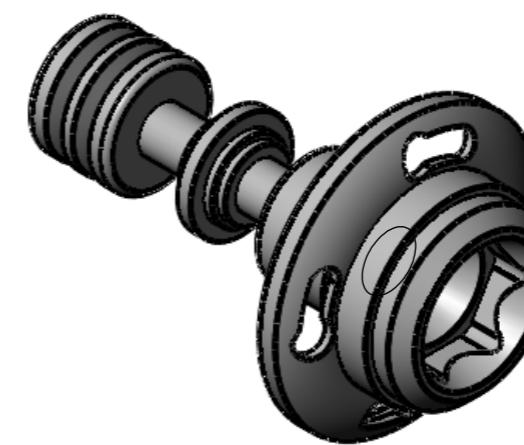
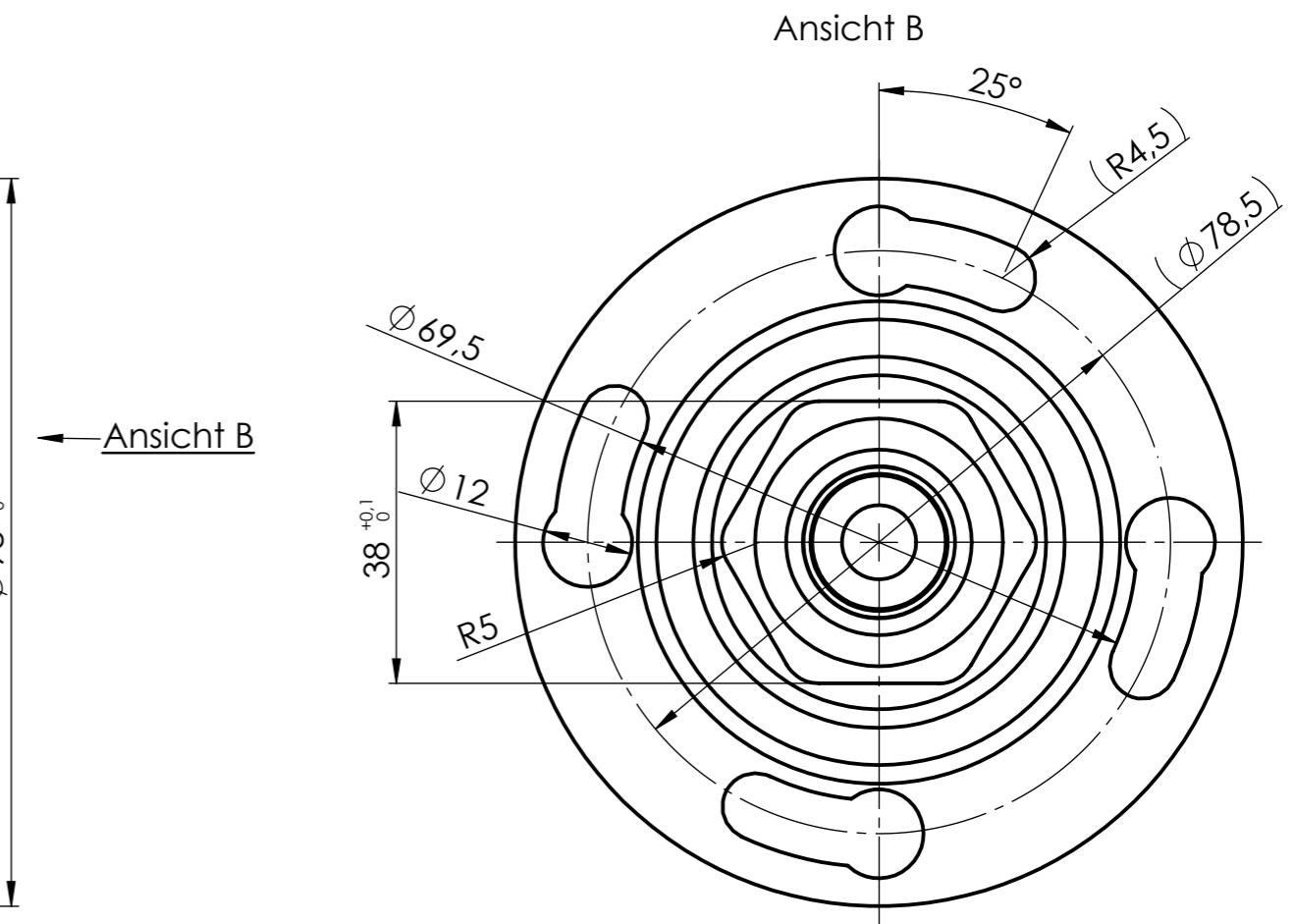
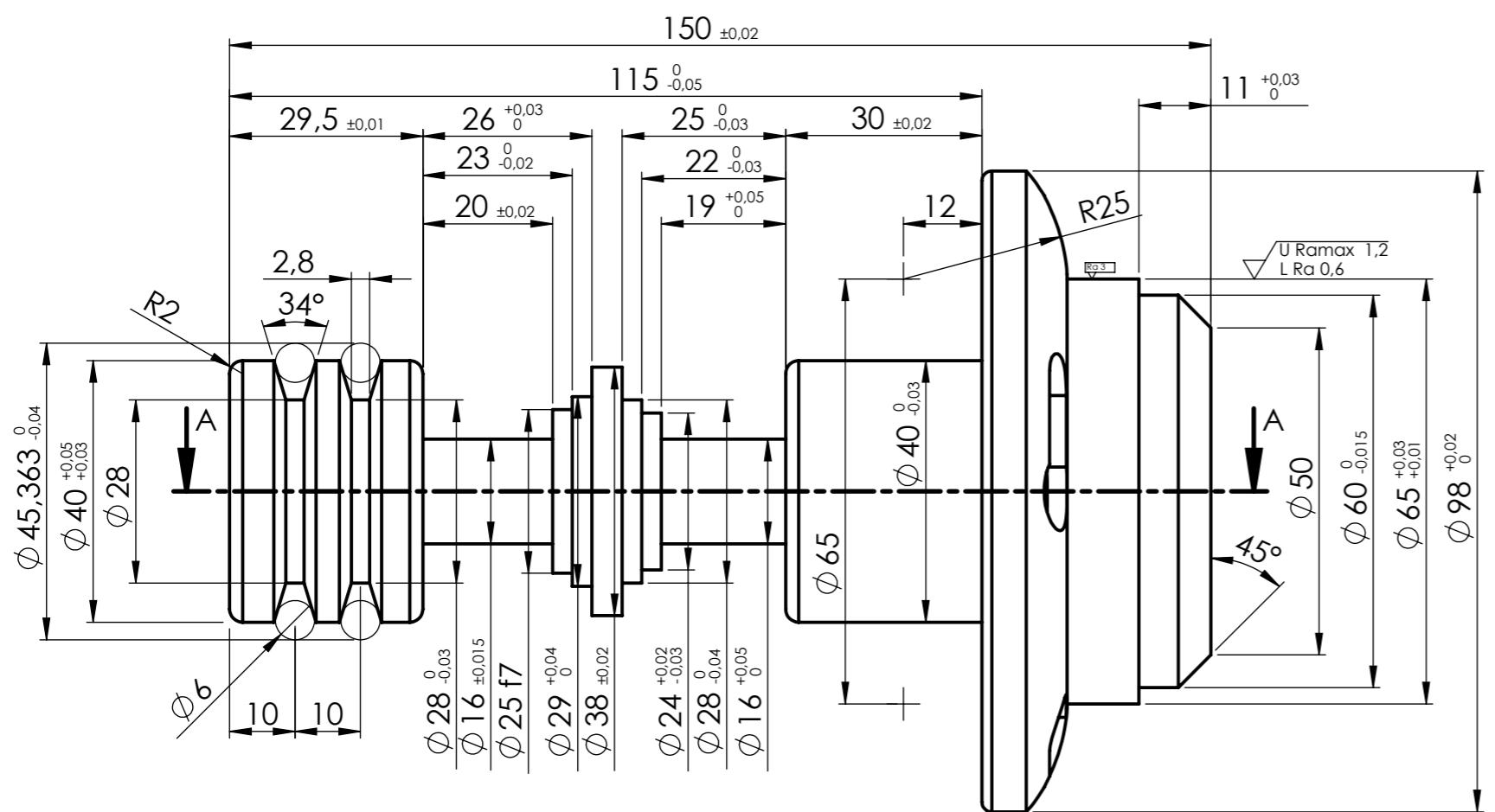


$\nabla \text{Ra } 1.6 \left( \begin{array}{l} \nabla \text{Ra } 0.6 \\ \nabla \text{Ra } 0.8 \end{array} \right) + 0.05$  DIN ISO 13715  
 M40 x Ph3 P1 Ø 39.35  
 Ø 39.25  
 $\nabla \text{Ra } 0.3$   
 $\nabla \text{Ra } 0.5$   
 = Ort der Oberflächenprüfung

Stk.	Tag 1/1	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß	Bemerkung
Maßstab 1:1 (2:1)	Datum Gez. 10.2012 Geisberger	Name Gepr.	österr. Staatsmeisterschaft CNC-Dreher			
Arbeitszeit 4,5h						
						Skills Austria

Wettbewerbstag 1

Blatt Nr. von Blättern  
1 von 1



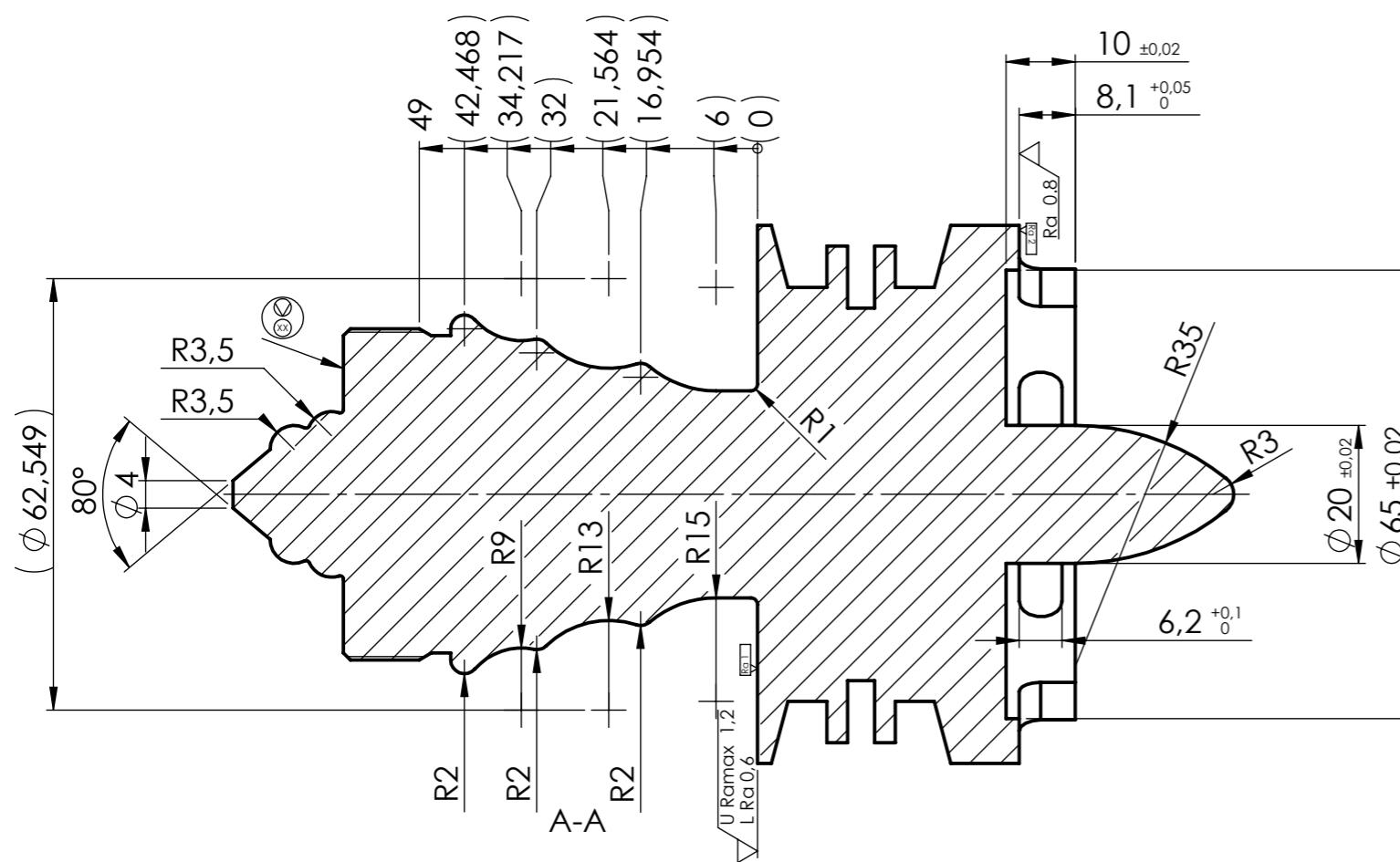
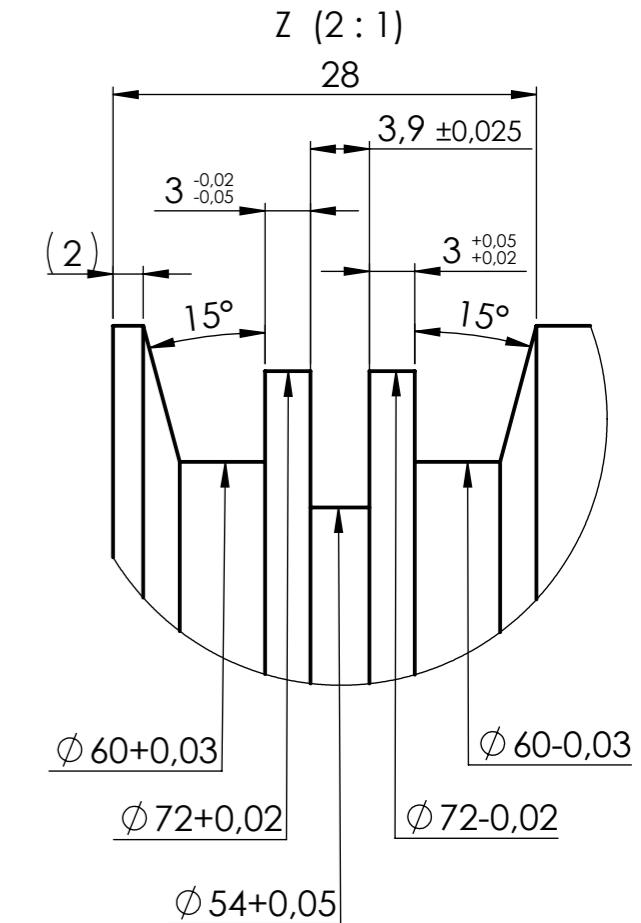
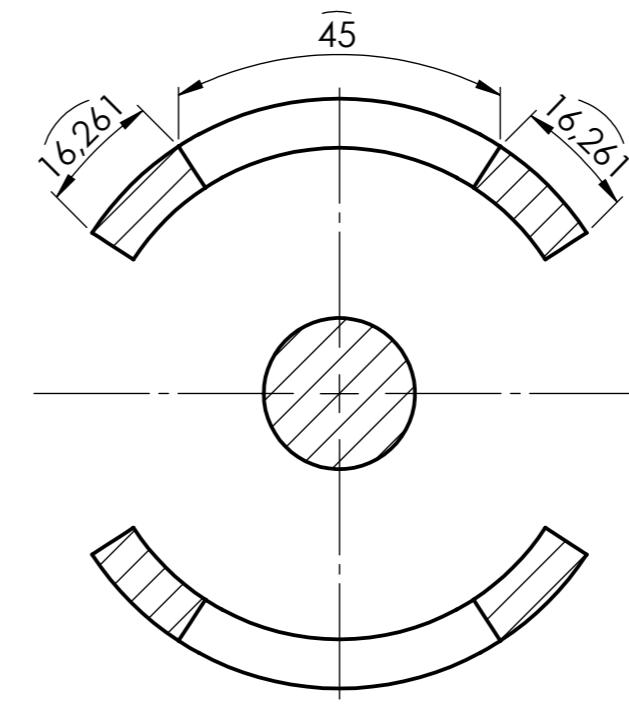
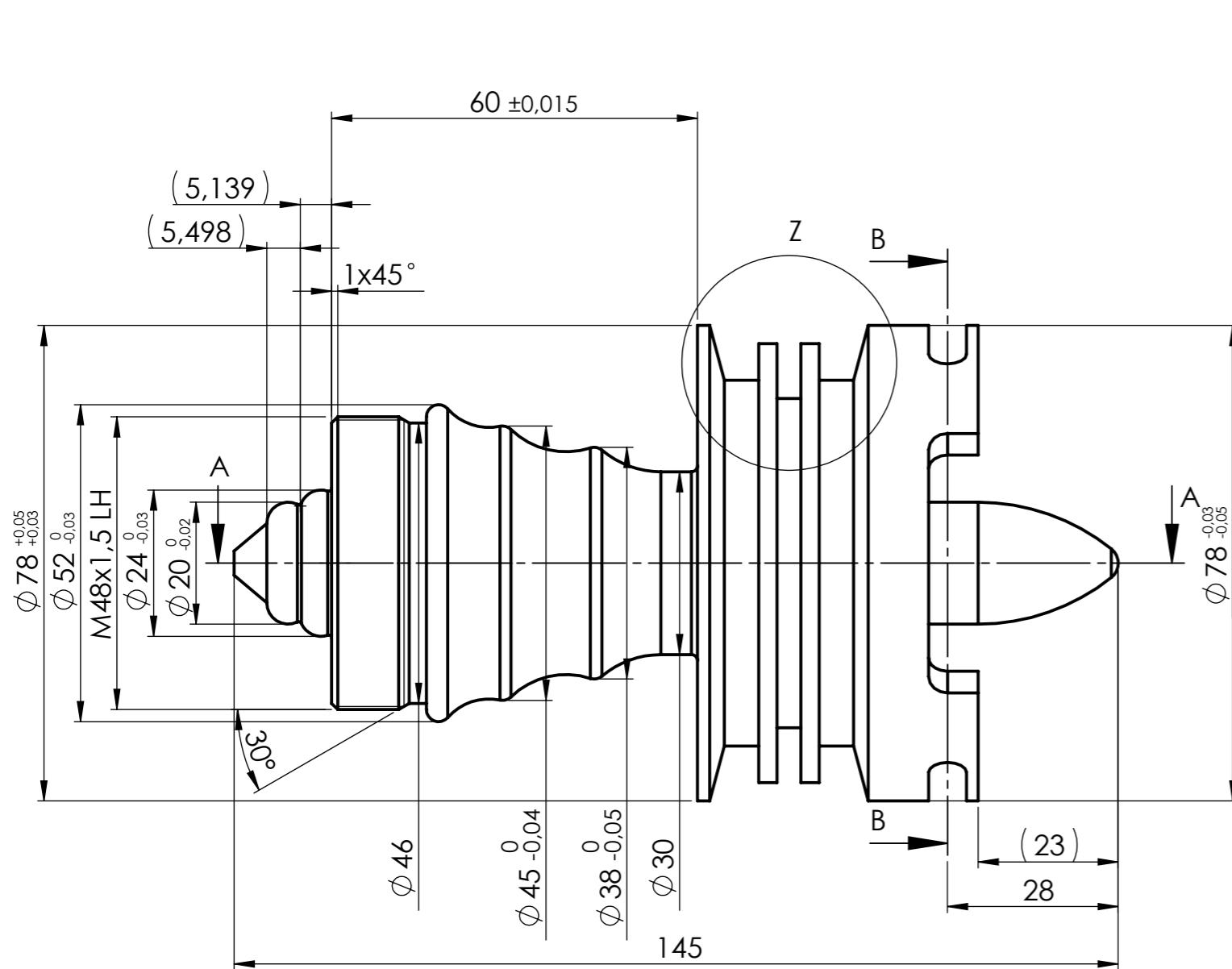
Stk.	Tag 2/1	1	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß	Bemerkung
Maßstab		Datum	Name	österr. Staatsmeisterschaft			
1:1		Gez.	10.2012	Geisberger			
		Gepr.					
Arbeitszeit	4,5h						

österr. Staatsmeisterschaft  
CNC-Dreher

Skills Austria

Blatt Nr. von Blättern  
1 von 1

Wettbewerbstag 2



= Ort der Oberflächenprüfung  
Oberflächen nach DIN EN ISO 1302

Ra 1,6 (Ra Ramax 1,2, Ra 0,6) ± 0,05 DIN ISO 13715

Stk.	Tag 3/1	1	Werkstoff	Ø 80x150
Maßstab	Benennung	Teil	Norm	Rohmaß
1:1 (2:1)				
	Gez.	Datum	Name	österr. Staatmeisterschaft
		10.2010	Geisberger	CNC-Dreher
	Gepr.			

Arbeitszeit 4,5h	Blatt Nr. von Blättern 1 von 1
---------------------	-----------------------------------

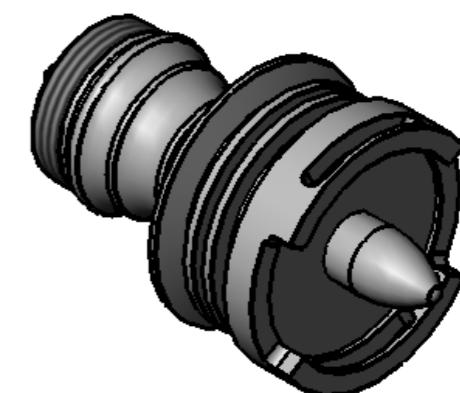
Wettbewerbstag 3

Ø 47,03 - 0,06 M48x1,5 LH

alle nicht bemalten Radien R0,5

○ Punzierung

⊗ Kennnummer



WKO

SkilAustria