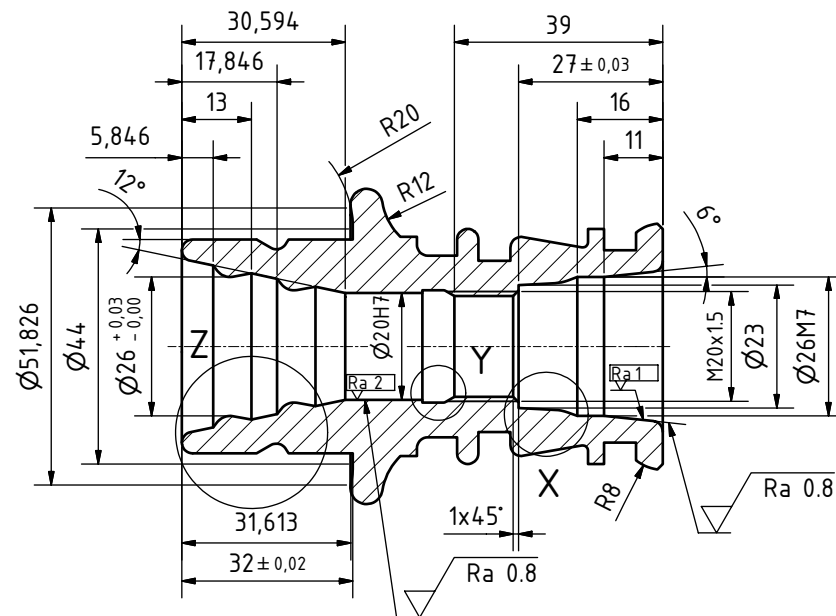
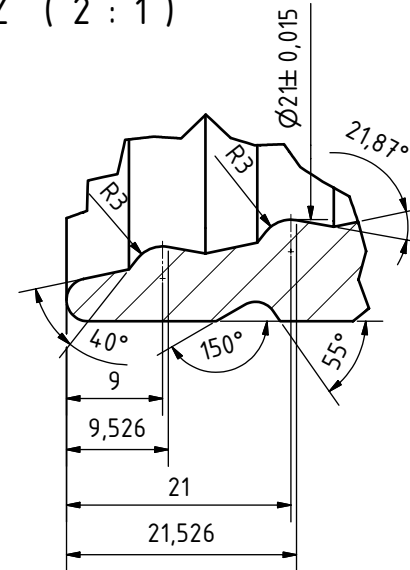


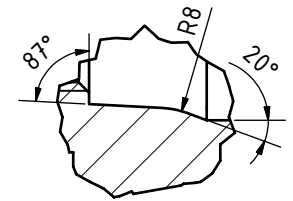
A-A (1:1)



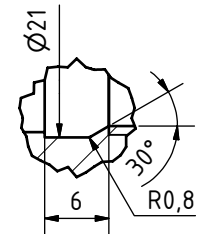
Z (2:1)



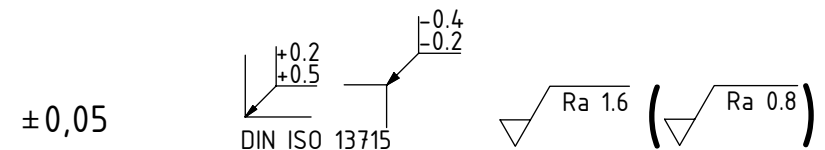
X (2:1)



Y (2:1)



alle nicht bemassten Radien R2



Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
7,5G7	7,520	7,505
Ø20H7	Ø20,021	Ø20,000
Ø26M7	Ø26,000	Ø25,979
Ø32f7	Ø31,975	Ø31,950

= Ort der Oberflächenprüfung
 Oberflächen nach DIN EN ISO 1302

1	Tag 3/2		1		1.1730	ø60x92	
Stk.	Benennung		Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß	Bemerkung
Maßstab 1:1 (2:1)		Datum	Name	österr. Vorauswahl CNC - Dreher			
	Gez.	28.08.2006	Geisberger				
	Gepr.						
Arbeits- zeit 4.5h	Wettbewerbstag 3					Blatt Nr. von Blättern	
						1 von 1	
Zeichnungsänderungen dürfen nur mittels CAD durchgeführt werden.							

Punzierung
 Kenn- Nummer