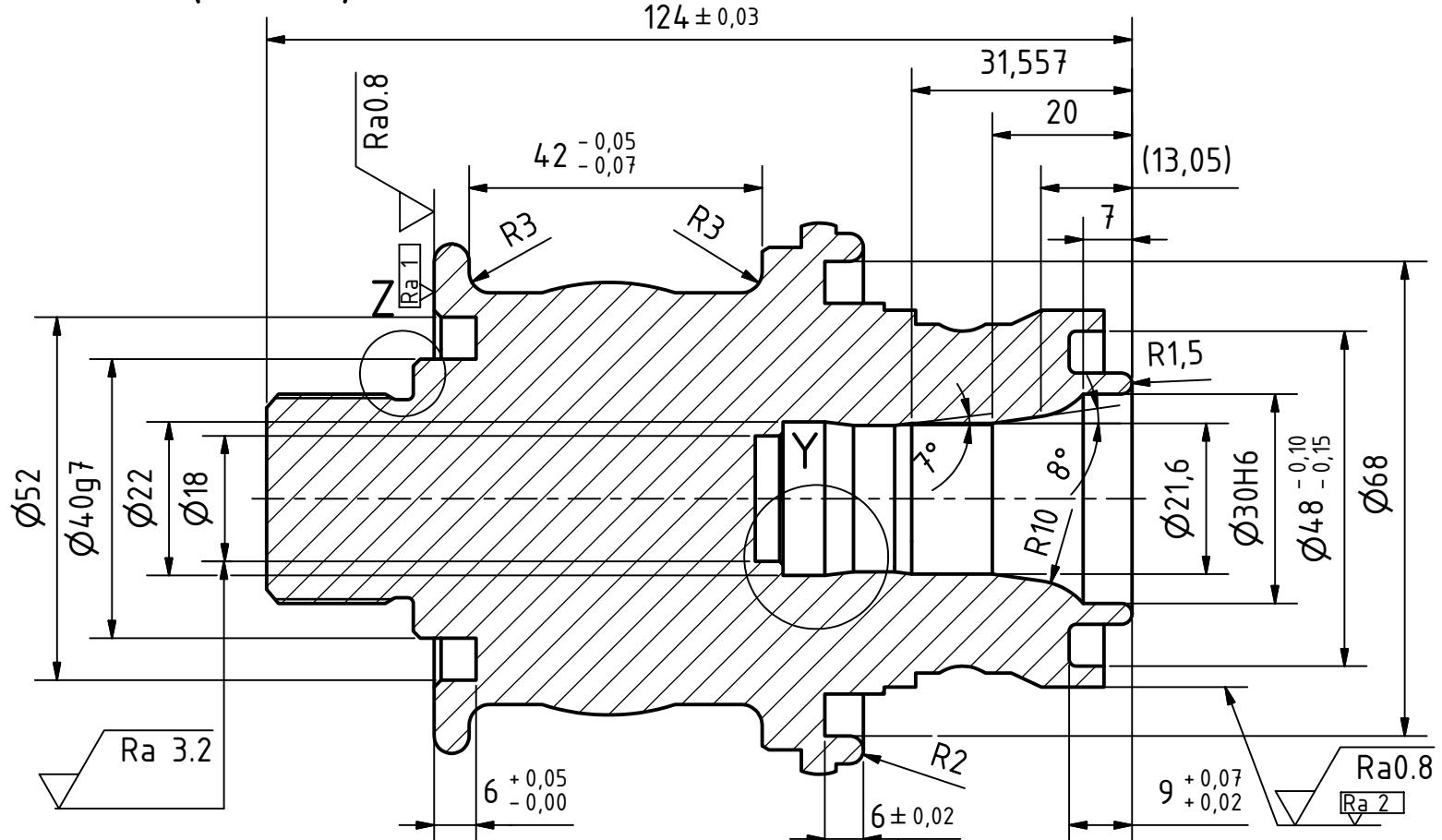
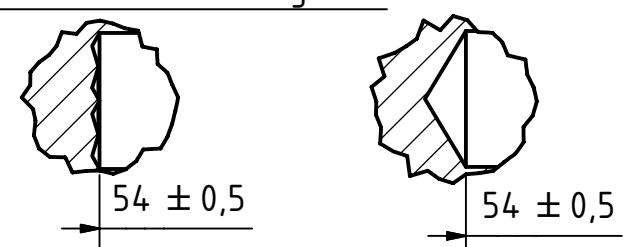


A-A ( 1 : 1 )



Flanken-Ø M30x2 P1 max: Ø29.350  
min: Ø29.300



alle nicht bemassten Radien R1  
alle nicht bemassten Fasen 1x45°

± 0.0

$\pm 0.05$  +0.5 DIN ISO 13715

NE 101 NE 102 NE 103

1	Tag 1/2	1		3.1645	Ø80x126	
Stk.	Benennung	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß	Bemerkung
Maßstab 1:1 (2:1)	Datum Gez. Gepr.	Name Geisberger	österr. Vorauswahl CNC - Dreher			 worldskills Shizuoka2007
Arbeits- zeit 4.5h					Blatt Nr. von Blättern 1 von 1	