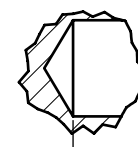
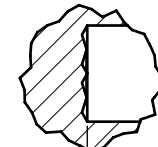


Y (2 : 1)

A-A (1 : 1)

Z (2 : 1)

Bohrungsinfo



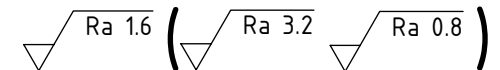
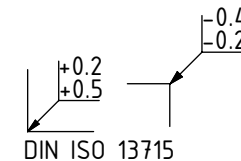
53,5 ± 0,5

53,5 ± 0,5

Flanken- \varnothing M30x1 4h max: $\varnothing 29.350$
min: $\varnothing 29.270$

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

± 0.05



| | | | | | | | |
|--------------------------|--|------------|------------|------------------------------------|-----------|-----------------------------------|-----------|
| 1 | Tag 1/3 | | 1 | | 3.1645 | Ø80x126 | |
| Stk. | Benennung | | Teil | Norm | Werkstoff | Rohmaß | Bemerkung |
| Maßstab 1:1 (2:1) | | Datum | Name | österr. Vorauswahl CNC - Dreher | | | |
| | Gez. | 14.10.2006 | Geisberger | | | | |
| | Gepr. | | | | | | |
| Arbeits- zeit 4.5h | Wettbewerbstag 1 | | | | | Blatt Nr. von Blättern 1 von 1 | |
| | Zeichnungsänderungen dürfen nur mittels CAD durchgeführt werden. | | | | | | |

| Passung | Höchstmaß | Mindestmaß |
|--------------------|----------------------|----------------------|
| $\varnothing 21R7$ | $\varnothing 20.980$ | $\varnothing 20.959$ |
| $\varnothing 30H6$ | $\varnothing 30.013$ | $\varnothing 30.000$ |
| $\varnothing 36h7$ | $\varnothing 36.000$ | $\varnothing 35.975$ |
| $\varnothing 40g7$ | $\varnothing 39.991$ | $\varnothing 39.966$ |
| $\varnothing 43h6$ | $\varnothing 43.000$ | $\varnothing 42.984$ |
| $\varnothing 59h7$ | $\varnothing 59.000$ | $\varnothing 58.970$ |
| $\varnothing 72f7$ | $\varnothing 71.970$ | $\varnothing 71.940$ |

R_a = Ort der Oberflächenprüfung
Oberflächen nach DIN EN ISO 1302

☒ Punzierung
☒ Kennnummer