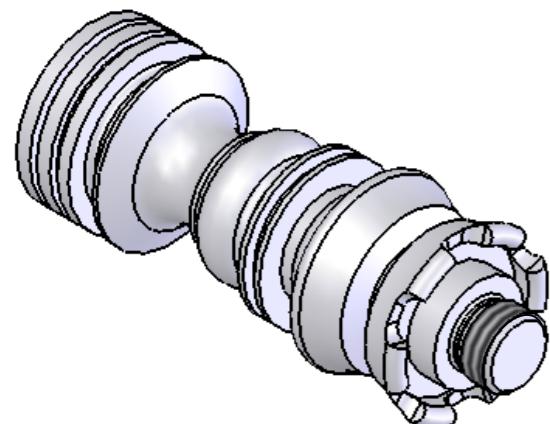
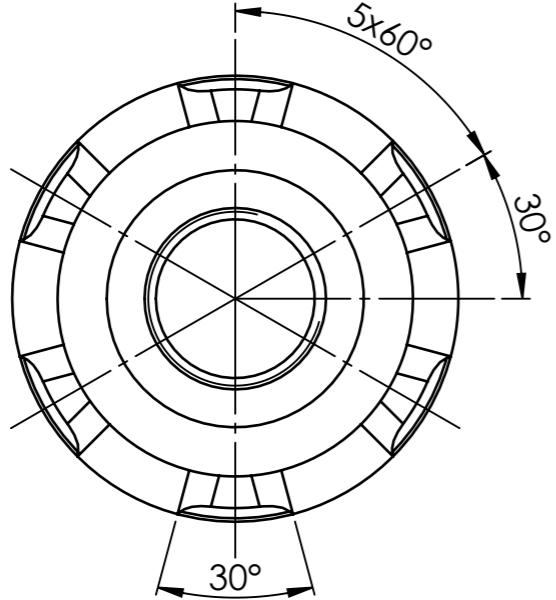


alle Radien für Fräsbearbeitung R3 +0,5



$\phi 8,006$	$\phi 52,083$
$\phi 8,005$	$\phi 52,076$
$\phi 8,000$	$\phi 52,042$
$\phi 7,995$	$\phi 52,009$
Kugel ϕ	Soll ϕ

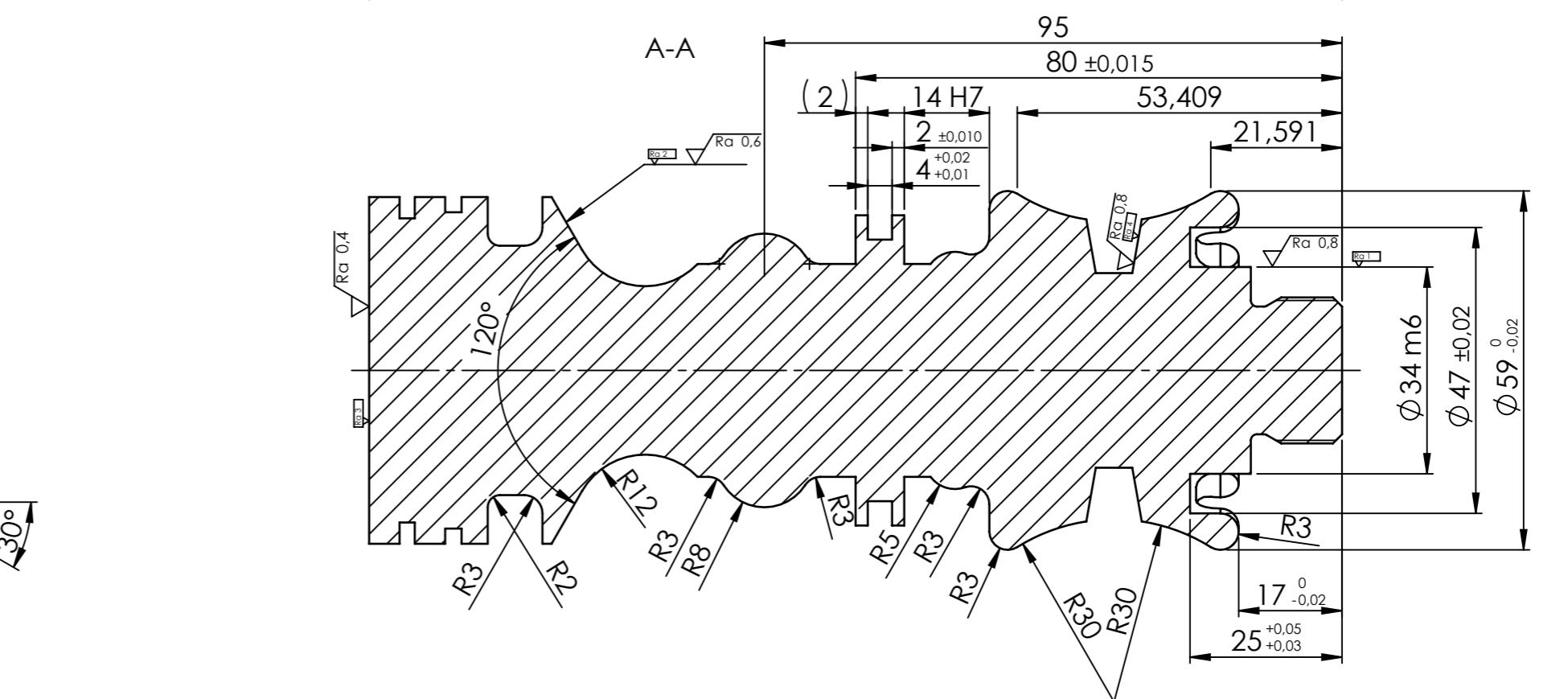
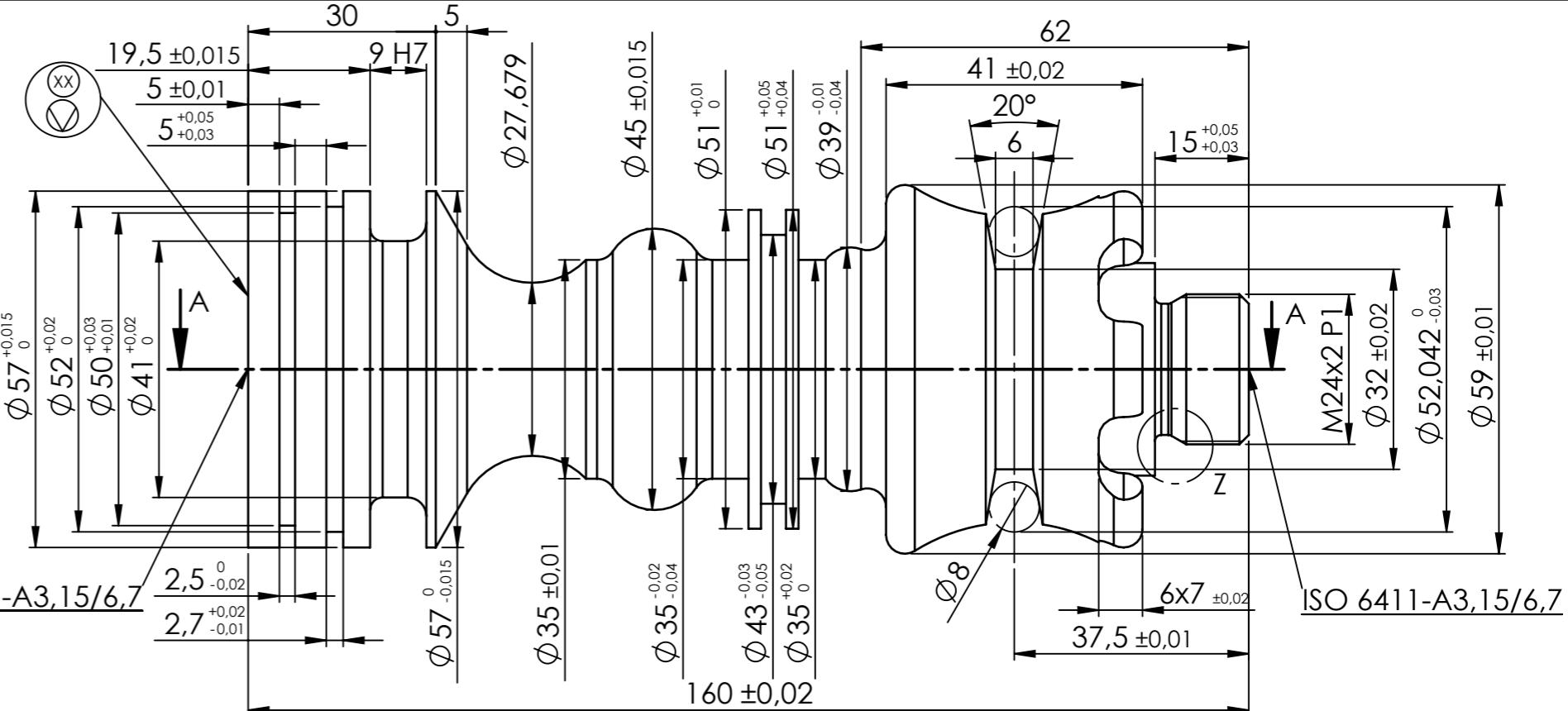
$\pm 0,05$

(xx) Pünzierung

(xx) Kennnummer

$\sqrt{Ra} 1,6 (\sqrt{Ra} 0,4 \sqrt{Ra} 0,6 \sqrt{Ra} 0,8)$

$\phi 34m6$	$\phi 34,025$	$\phi 34,009$
14H7	14,018	14,000
9H7	9,015	9,000
Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Passungstabelle		



M24x2 P1
DIN ISO 13715
 \sqrt{Ra} = Ort der Oberflächenprüfung
Oberflächen nach DIN EN ISO 1302

2	Tag 2/1	1		3.1645	$\phi 60 \times 162$	
Stk.	Benennung	Teil	Norm	Werkstoff	Rohmaß	Bemerkung
Maßstab 1:1 (2:1)	Datum 5.11.08	Name Geisberger	österr. Staatsmeisterschaft CNC-Dreher			Skills Austria
Arbeitszeit 4,5h	Gez. Gepr.					
						Blatt Nr. von Blättern 1 von 1

Wettbewerbstag 2