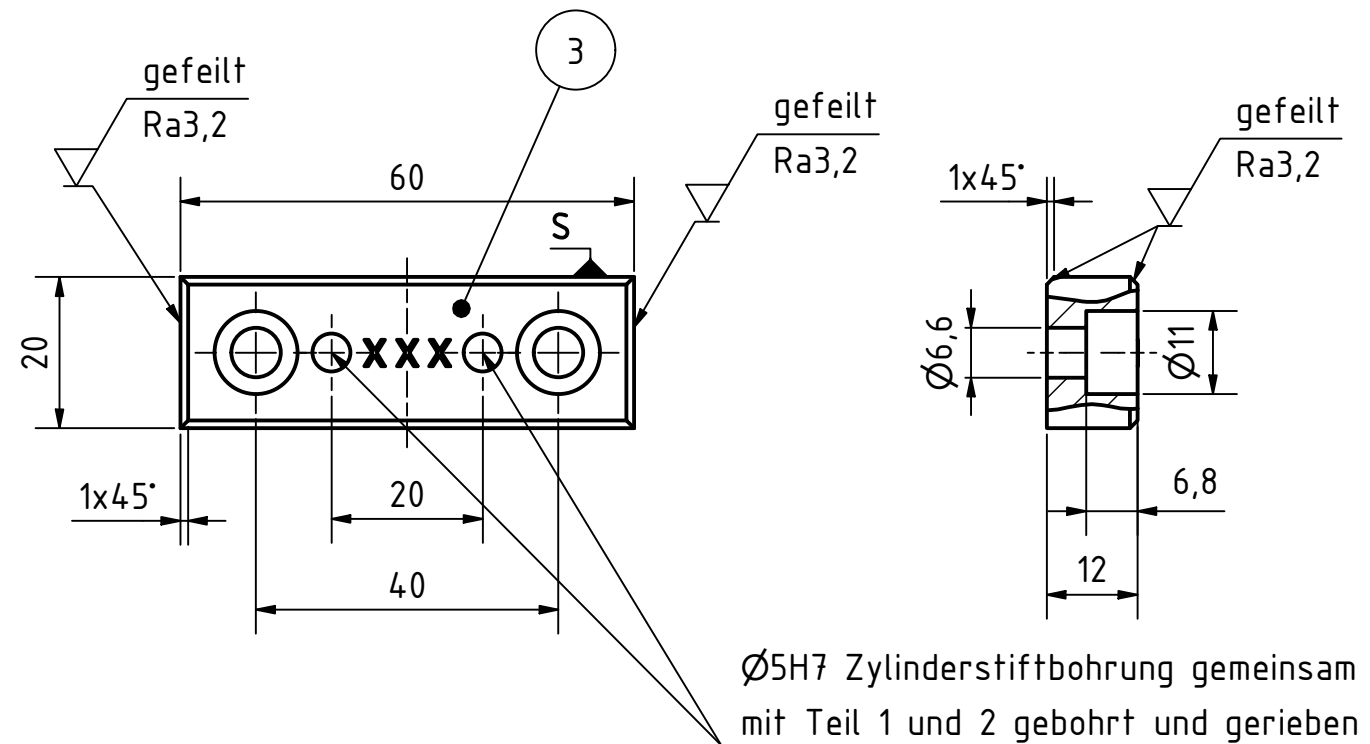
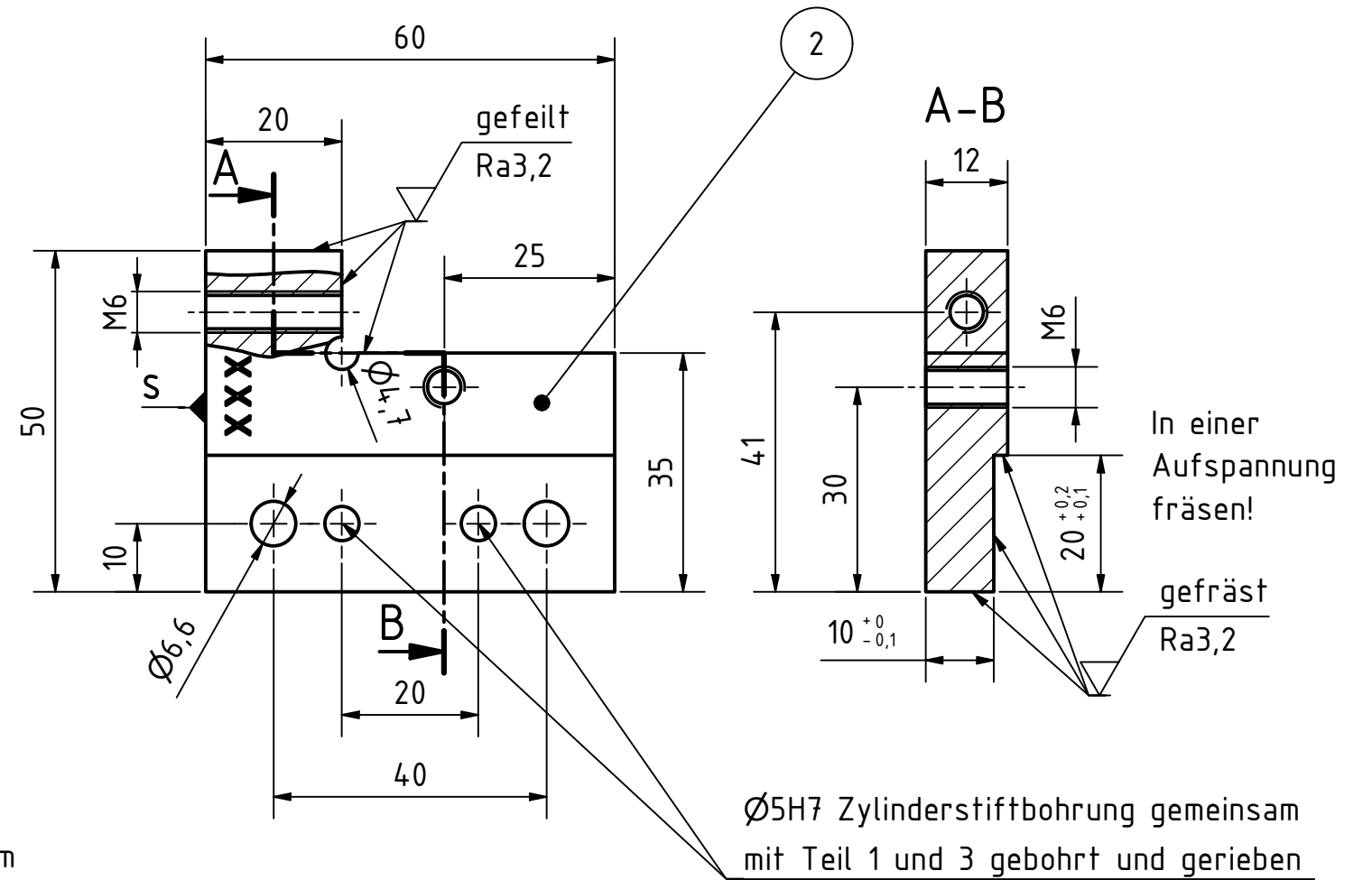
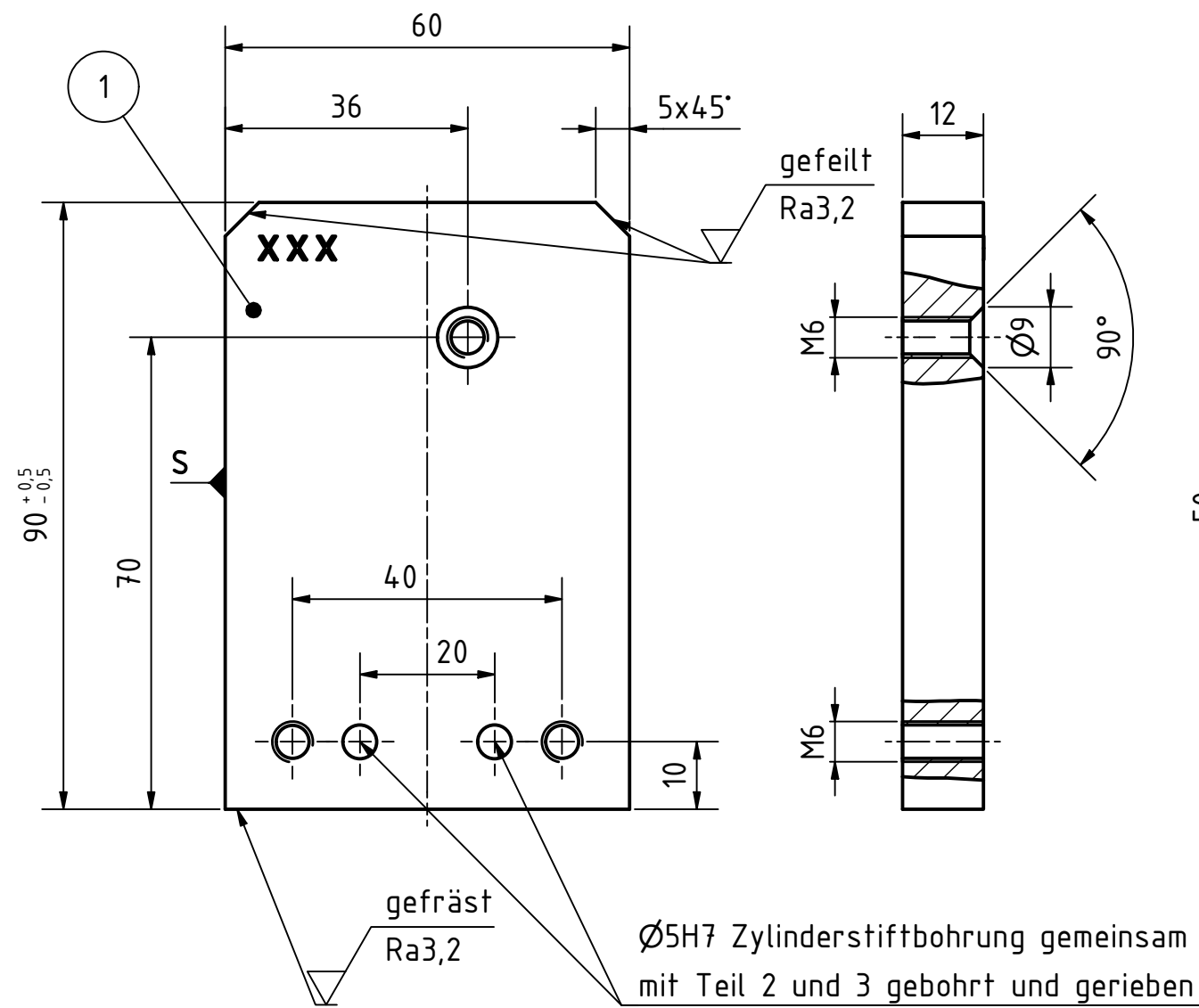


Tol. $\pm 0,1$ ∇ (∇)



Alle Bohrungen müssen von Hand angerissen und auf der Bohrmaschine gefertigt werden.

Gefeilte Flächen dürfen nicht vorgefräst werden!

Kennnummern und Prüfstempel müssen entgratet werden.

Jeder Teil muss mit einem Prüfstempel gekennzeichnet werden.

S=Prüfstempel

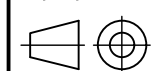
3	1	Klemmbacke	S235JRC blank	20x12x61
2	1	Zwischenplatte	S235JRC blank	60x12x51
1	1	Grundplatte	S235JRC blank	60x12x91
Teil	Stück	Benennung	Material	Rohmaß

Kennnummer: XXX

Arbeitszeit: 6 Stunden

LEHRLINGSWETTBEWERB

Maßstab
1:1



Klemmvorrichtung



Beruf: M1

Zeichnungs- Nr.: M1-1b-V1.1

Diese Zeichnung ist Eigentum der WIRTSCHAFTSKAMMER - Oberösterreich