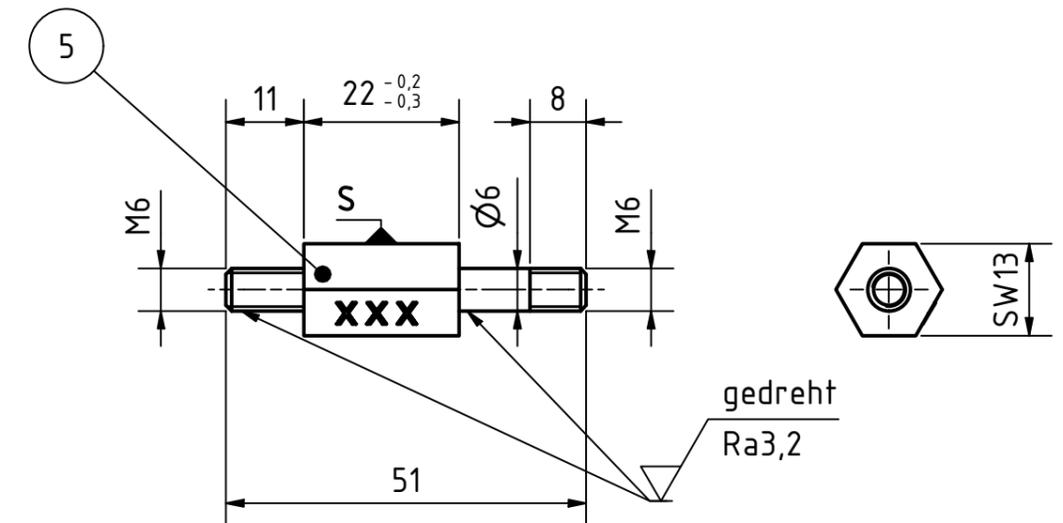
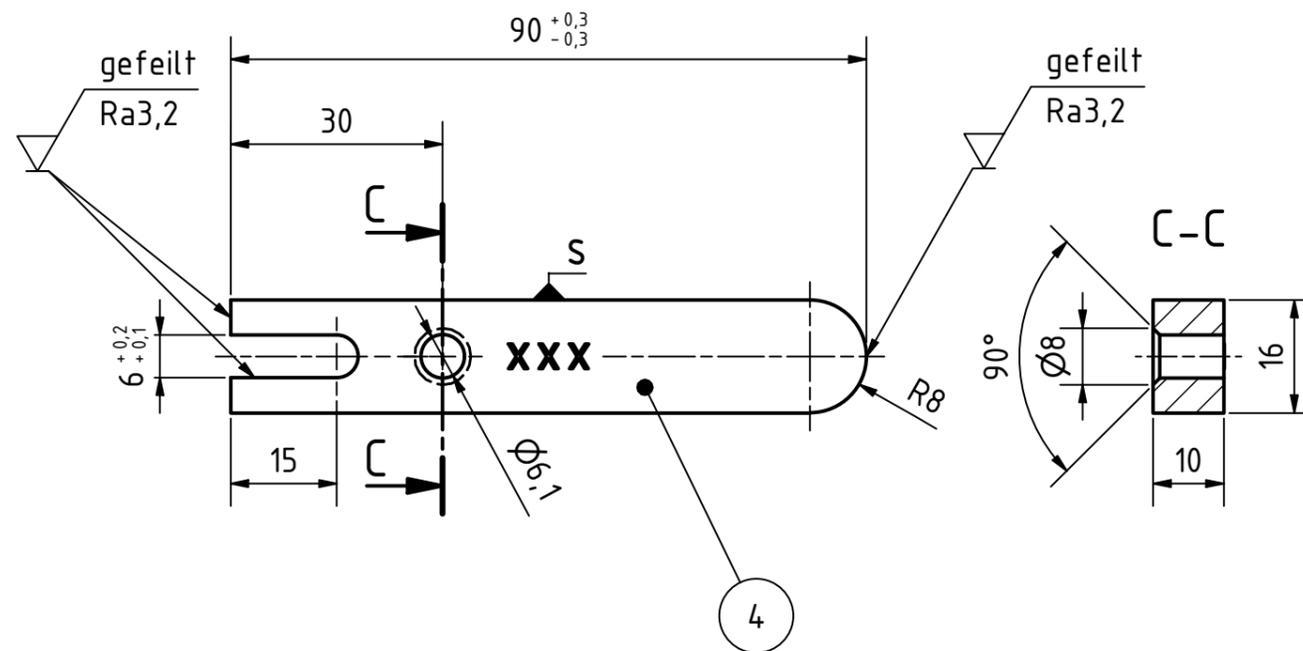
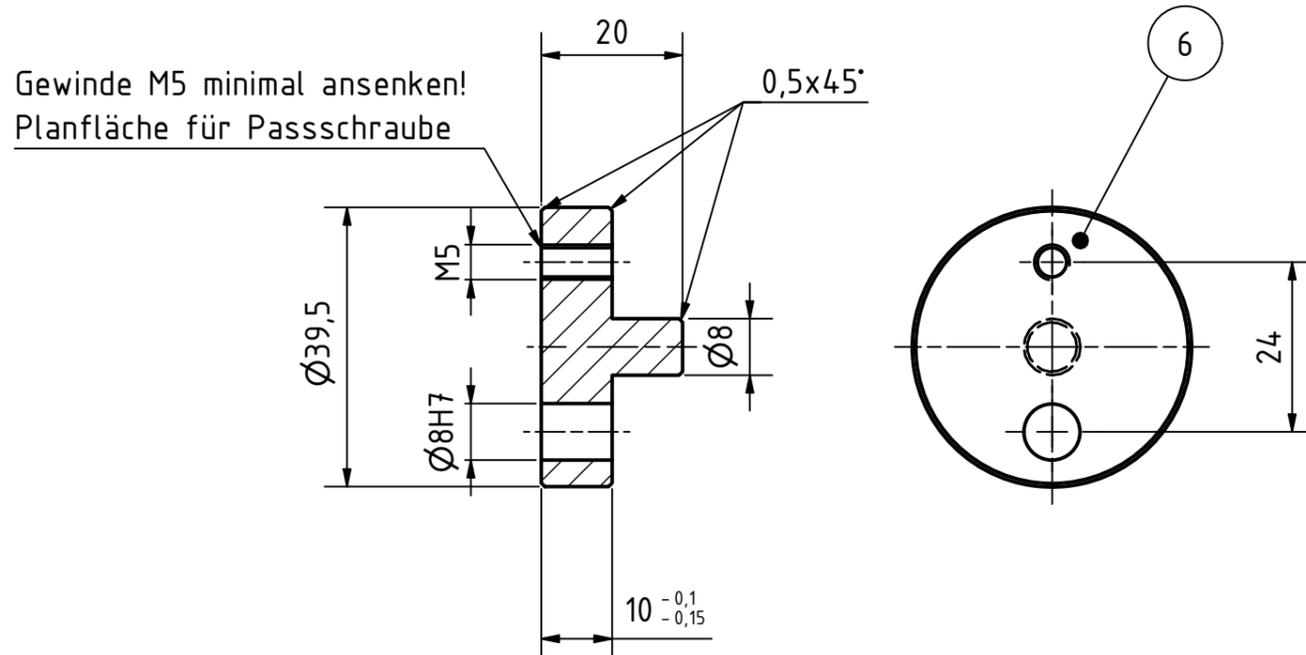


Tol. $\pm 0,1$ ✓ (✓)



Gew. M6 mit Schneideisen und Schneideisenhalter fertigen.
Die Verwendung vom Reitstock ist ohne Vorrichtung zulässig.

Teil 6 wird vorgefertigt und bereitgestellt!
(muss nicht am Prüfungstag gefertigt werden)



Gewinde M5 minimal ansenken!
Planfläche für Passschraube

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

6	1	Klemmscheibe	X5CrNi18-10	Ø40x25
5	1	Gewindebolzen	S235JRC blank	Skt.13x53
4	1	Hebel	S235JRC blank	16x10x91
Teil	Stück	Benennung	Material	Rohmaß

Kennnummer:XXX

Arbeitszeit: 6 Stunden

LEHRLINGSWETTBEWERB

Maßstab

1:1



Klemmvorrichtung



Beruf: M1

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

Diese Zeichnung ist Eigentum der WIRTSCHAFTSKAMMER - Oberösterreich