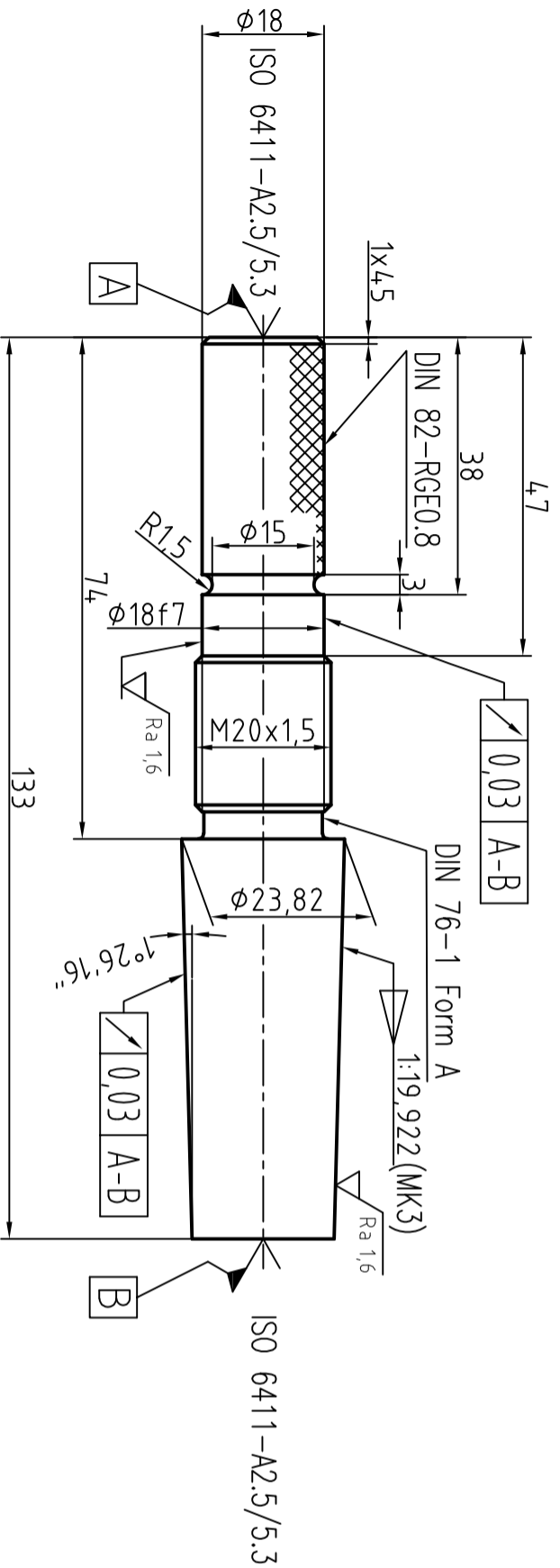
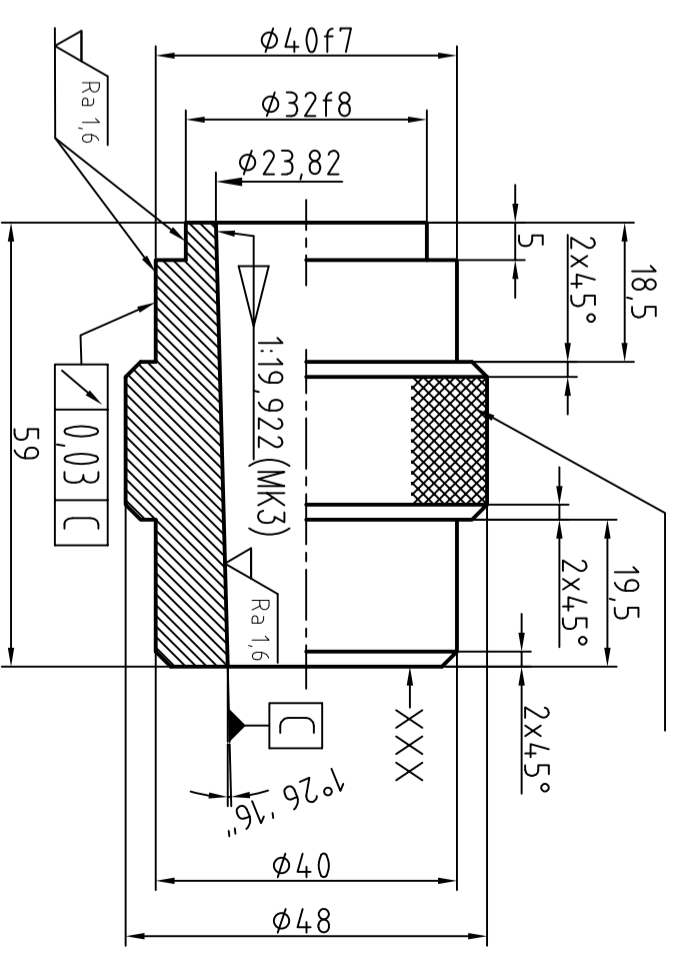


1 $\sqrt{Ra_{3,2}}$ ($\sqrt{Ra_{1,6}}$) Feingewinde mit Drehmaschine fertigen!

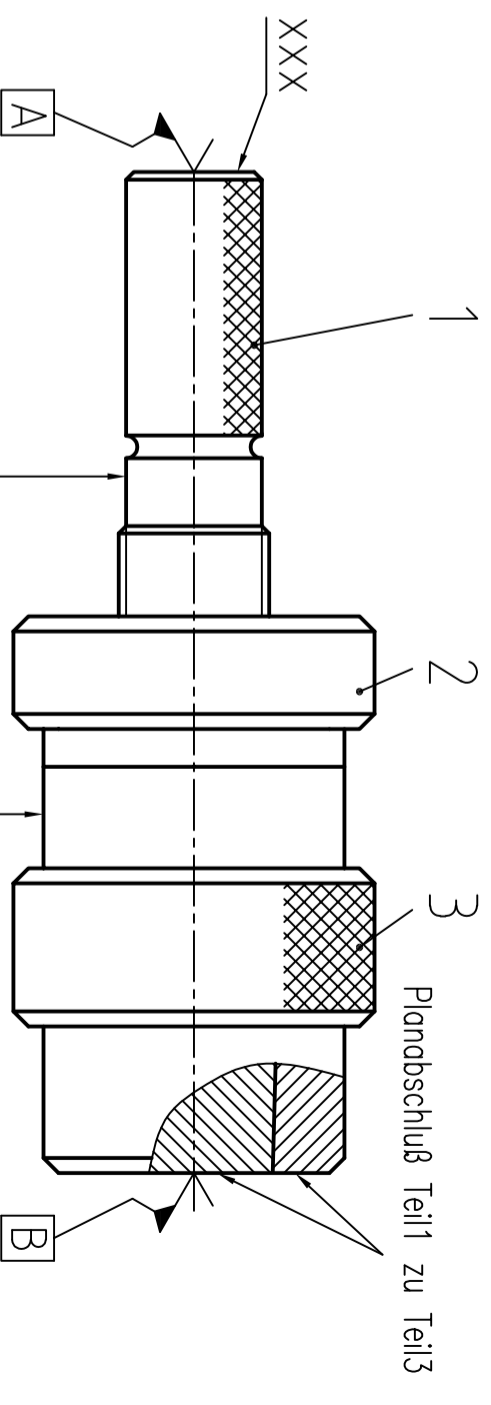
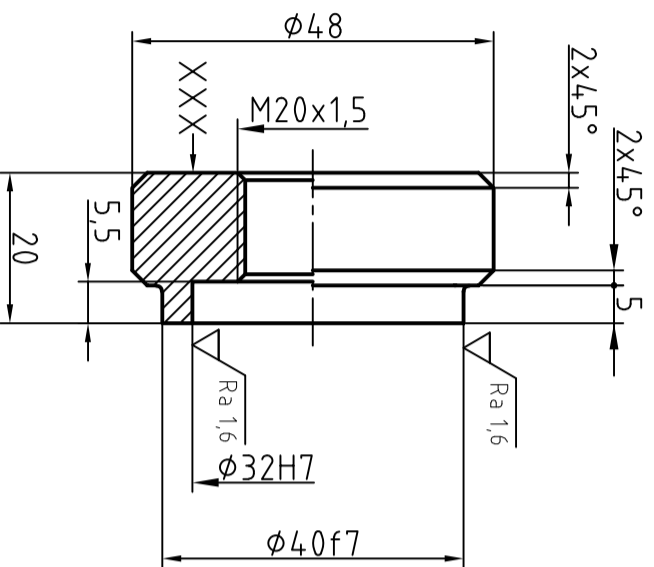


3 $\sqrt{Ra_{3,2}}$ ($\sqrt{Ra_{1,6}}$) DIN 82-RGE0.8



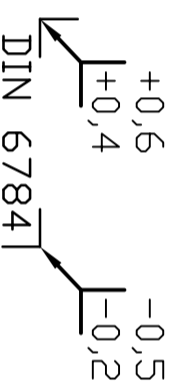
2 $\sqrt{Ra_{3,2}}$ ($\sqrt{Ra_{1,6}}$)

Feingewinde mit Drehmaschine fertigen!



Passung	Höchstmaß	Mindestmaß
Ø 40f7	39,975	39,950
Ø 32H7	32,025	32,000
Ø 32f8	31,975	31,936
Ø 18f7	17,984	17,966

Allgemeintoleranz: + 0,1
Nicht gefeilt und nicht geschmirgelt!



GEWINDEANGABEN	
M20x15	KERNMUTTER KERNØBOLZEN 18:376 18:160

1	Kegelhülse	3	9S20	Ø50x90	
1	Mutter	2	9S20	von Teil 3	abstechen
1	Kegelbolzen	1	9S20	Ø25x136	
Stück	Benennung	Teil	Norm - Nr. / Werkstoff	Rohmaße	Bemerkung
Kennnummer: XXX					
Arbeitszeit: 6 Stunden					
LEHRLINGSWETTBEWERB					
Maßstab 1:1			Kegeldorn		
Beruf: M4			Zeichnungs-Nr.: M4-2a-V16		
Diese Zeichnung ist Eigentum der WIRTSCHAFTSKAMMER - Oberösterreich					

