

Name: _____ Vorname: _____

		Soll-Mass	Punkte max.	Ist-Mass	Pkt. erreicht
Welle Pos. 1	Längenmasse	150 +/-0.2	1		
		63 +/- 0.2	1		
		32 +/-0.15	1		
		26.3 0/+0.2	1		
		65 +0.15 / +0.05	2		
		62 +/-0.15	1		
		34 +/-0.15	1		
	Durchmesser	Ø 42 +/-0.2	1		
		Ø 34 +/-0.15	1		
	Sitze	Ø 28 g7	4		
		Ø 25 f7	4		
	Einstiche	Ø 23.9 h12	1		
		1.3 H13	1		
		Ø 20 +/-0.1	1		
		8 +/-0.1	1		
		Ø 16 +/-0.1	1		
		6 +/-0.1	1		
	Kanten	3 X 45°	1		
		2 Stk. 2 X 45°	1		
		Gewinde 2 X 45°	1		
		Allgemein 0.2 X 45°	1		
	Gewinde M20	Aussen Ø 19.96 - 19.63	1		
		Spiel mit Prüfmutter	3 2 1 0		
		Sauberkeit / Flanken	4 3 2 1 0		
Hülse Pos. 2	Längenmasse	25 -0.1 / -0.3	2		
	Sitze	Ø 25 +0.05 / +0.1	3		
	Kanten	3 X 45°	1		
		1.5 X 45°	1		
Büchse Pos. 3	Längenmasse	42 +/-0.15	2		
		12 -0.1 / -0.2	2		
	Sitze	Ø 28 H7	4		
		Ø 35 +/-0.2	2		
	Kanten	3 Stk. 1.5 X 45°	2 1 0		
Allgemein	Oberflächensauberkeit / Technische Fehler		5 4 3 2 1 0		
	Oberflächenrauheit / Radien / Kanten allg. 0.2X45°		6 5 4 3 2 1 0		
Total Punkte			66		
Notentabelle siehe Rückseite					Note

Name: _____ Vorname: _____

		Soll-Mass	Punkte max.	Ist-Mass	Pkt. erreicht
Position 1	Masse	55 +/-0.15	3		
		40 +/-0.15	3		
		19.8 0/-0.2	2		
		15 +/-0.15	3		
		10 +/-0.5	1		
		15 +/-0.5	1		
	Längenmass Vertikal	25 +/-0.15 (M10)	1		
		10 +/-0.1 (Ø 7/11)	1		
		10 +/-0.1 (Ø 9)	1		
	Längenmass Horizontal	25 +/-0.15 (M10)	1		
		42 +/-0.15 (Ø 7/11)	1		
		10 +/-0.15 (Ø 9)	1		
	Gewinde	M 10	2 1 0		
	Ansenkung	1 +/-0.2 (Ø 17.2)	1		
		7 0/+0.5 (Ø 11)	1		
Radius	R 5	3 2 1 0			
Position 2	Masse	45 +/-0.15	3		
		19.6 +/-0.1	3		
	Mittigkeit	+/-0.15 (Ø 12 H7)	1		
	Längenmasse Vertikal	25 +/-0.15 (Ø12 H7)	1		
	Präzisionsbohrung	Ø12 H7	2		
	Kanten	2 Stk. 4 X 45°	4 2 0		
	Pos. 1 / Pos. 2	Gefeilte Oberflächen / Ebenheit		10 - 0	
Gefeilte Winkel 90°		10 - 0			
Kanten Allg. 0,3 X 45°		3 2 1 0			
Oberflächenbeschaffenheit / Technische Fehler		5 4 3 2 1 0			
Bündigkeit +/-0.2		2 1 0			
Total Punkte			70		
Notentabelle siehe Rückseite				Note	