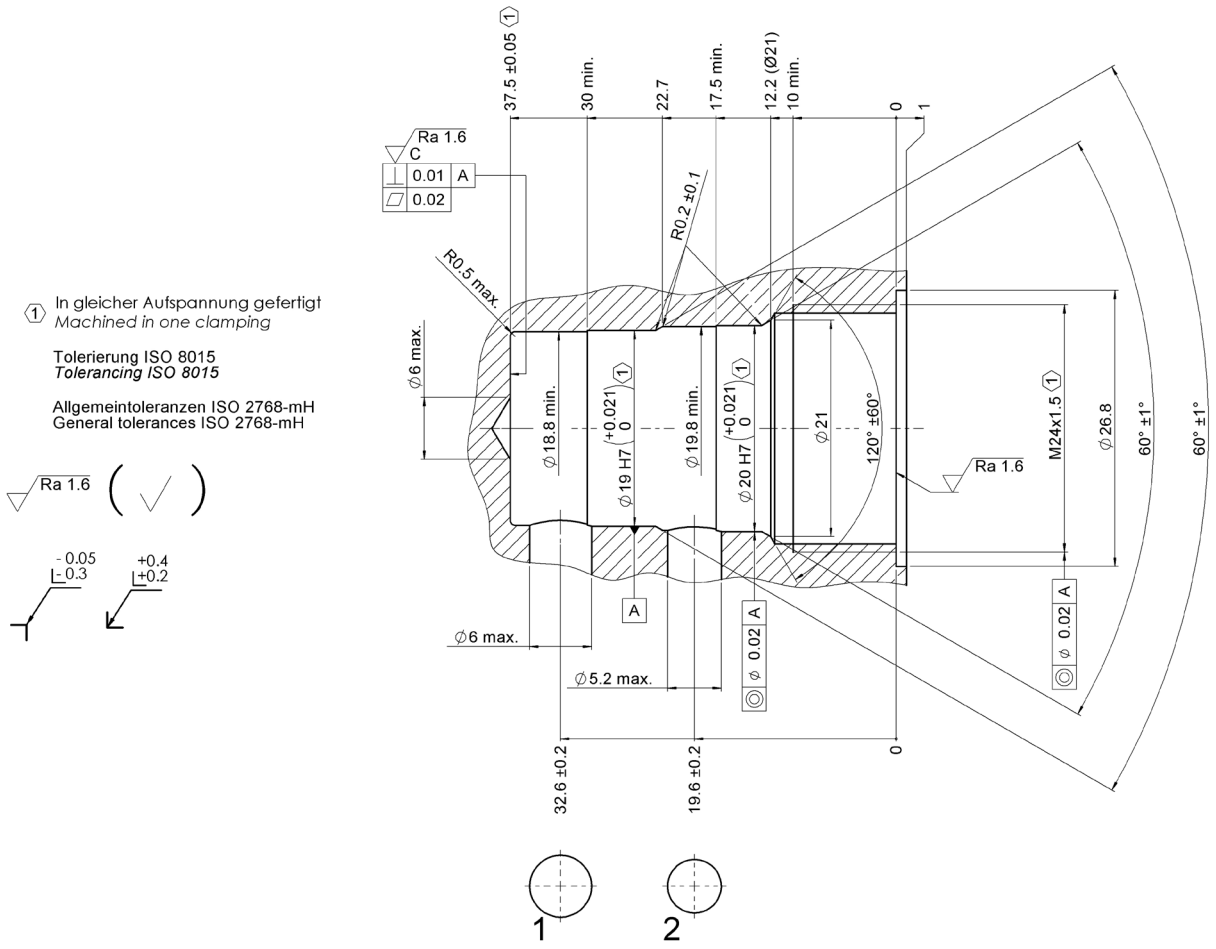
Fertigungsablauf und Werkzeuge

WS700 Senkungen

2/2-WEGE SENKUNG

1. Bohrer max. ø18,5 zum Vorbohren bis und mit Kalotte ø6 max.
2. Ein Vollhartmetall-Stufenbohrer Mat.-Nr. 4652624*. Für den Boden, ø18,8 mit 60° Schrägen bis ø19,8
3. Ein Vollhartmetall-Stufenfräser zum Zirkularfräsen Mat.-Nr. 4652679**. Für die 60° Schräge von ø20H7 bis ø21, Gewindekernloch mit Einlauffase und ø26,8
4. Gewindefräser 1,5 mm Steigung, gefertigt in der selben Aufspannung wie Schritt 2 (Stufenbohrer)
5. Standard-Reibahlen oder ein Standard-Fingerfräser zum Zirkularfräsen für die ø19H7 und ø20 H7
6. Entgraten



* Gühring-Nr.: 377010336

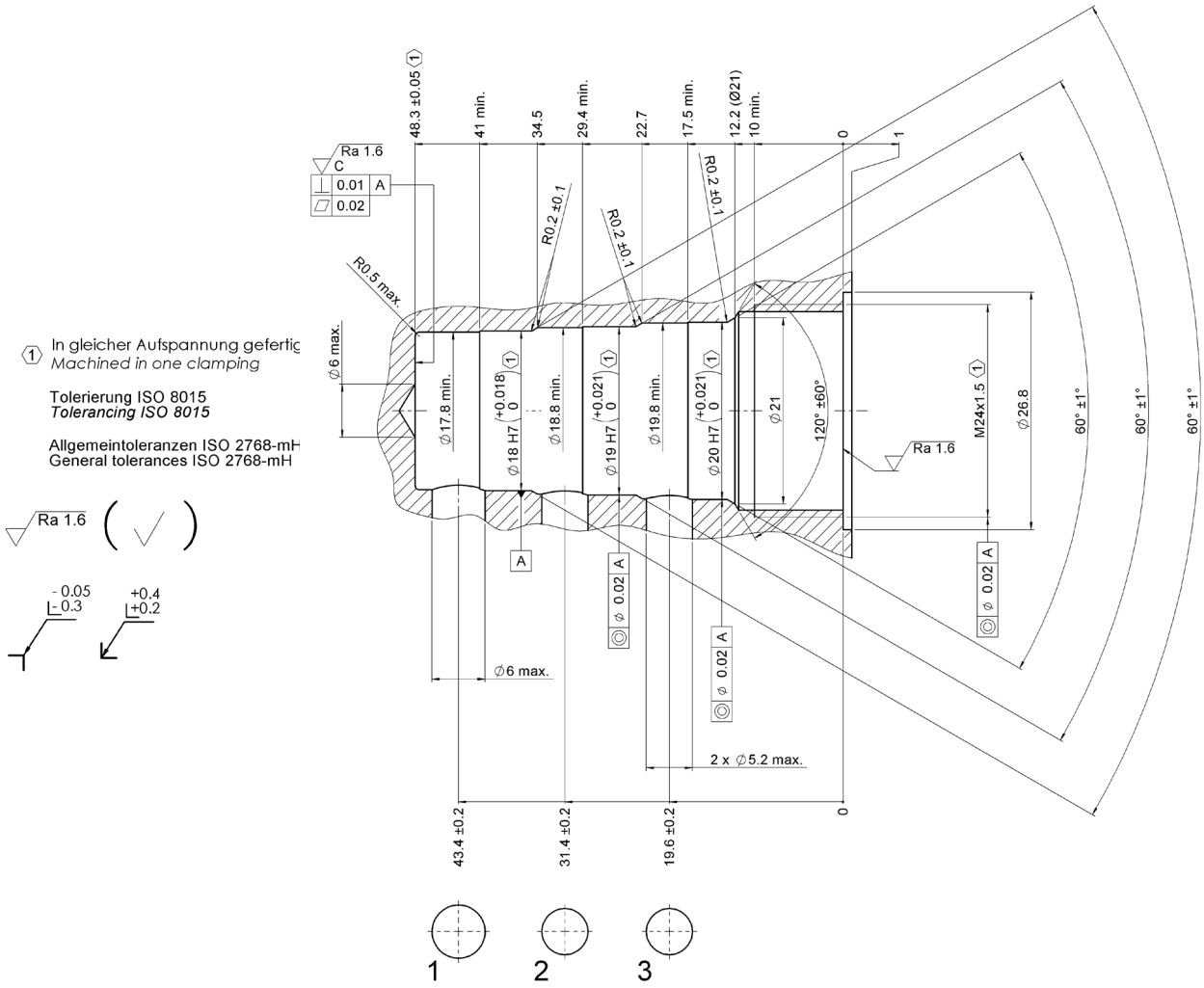
** Gühring-Nr.: 377010334

Die BIERI AG lehnt jegliche Haftung bei nicht korrekt hergestellter Senkung ab.

Fertigungsablauf und Werkzeuge

3/2-WEGE SENKUNG

1. Bohrer max. ø17,5 zum Vorbohren bis und mit Kalotte ø6 max.
2. Ein Vollhartmetall-Stufenbohrer Mat.-Nr. 4652678*. Für den Boden, ø17,8, ø18,8 mit 60° Schrägen bis ø19,8
3. Ein Vollhartmetall-Stufenfräser zum Zirkularfräsen Mat.-Nr. 4652679**. Für die 60° Schräge von ø20H7 bis ø21, Gewindekernloch mit Einlauffase und ø26,8
4. Gewindefräser 1,5 mm Steigung, gefertigt in der selben Aufspannung wie Schritt 2 (Stufenbohrer)
5. Standard-Reibahlen oder ein Standard-Fingerfräser zum Zirkularfräsen für die ø18H7, ø19H7 und ø20H7
6. Entgraten



* Gühring-Nr.: 377010335

** Gühring-Nr.: 377010334

Die BIERI AG lehnt jegliche Haftung bei nicht korrekt hergestellter Senkung ab.