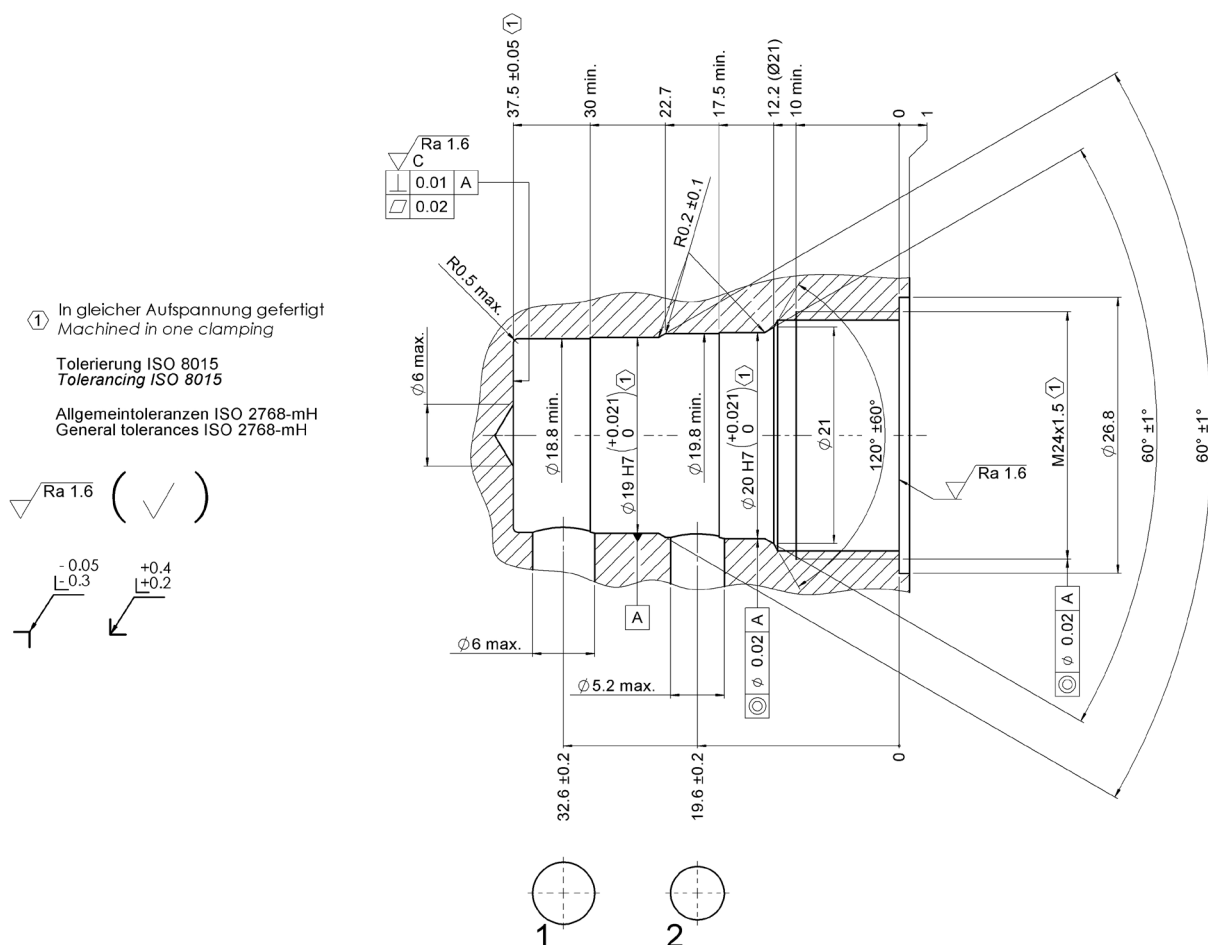


Fertigungsablauf und Werkzeuge

WS700 Senkungen

2/2-WEGE SENKUNG

1. Bohrer max. $\varnothing 18,5$ zum Vorbohren bis und mit Kalotte $\varnothing 6$ max.
2. Ein Vollhartmetall-Stufenbohrer Mat.-Nr. 4652624. Für den Boden, $\varnothing 18,8$ mit 60° Schrägen bis $\varnothing 19,8$
3. Ein Vollhartmetall-Stufenfräser zum zirkularfräsen Mat.-Nr. 4652679. Für die 60° Schräge von $\varnothing 20H7$ bis $\varnothing 21$, Gewidekernloch mit Einlauffase und $\varnothing 26,8$
4. Gewidefräser 1,5 mm Steigung, gefertigt in der selben Aufspannung wie 2 (Stufenbohrer)
5. Standard-Reibahlen oder ein Standard-Fingerfräser für das Zirkularfräsen für $\varnothing 19H7$ und $\varnothing 20 H7$
6. Entgraten

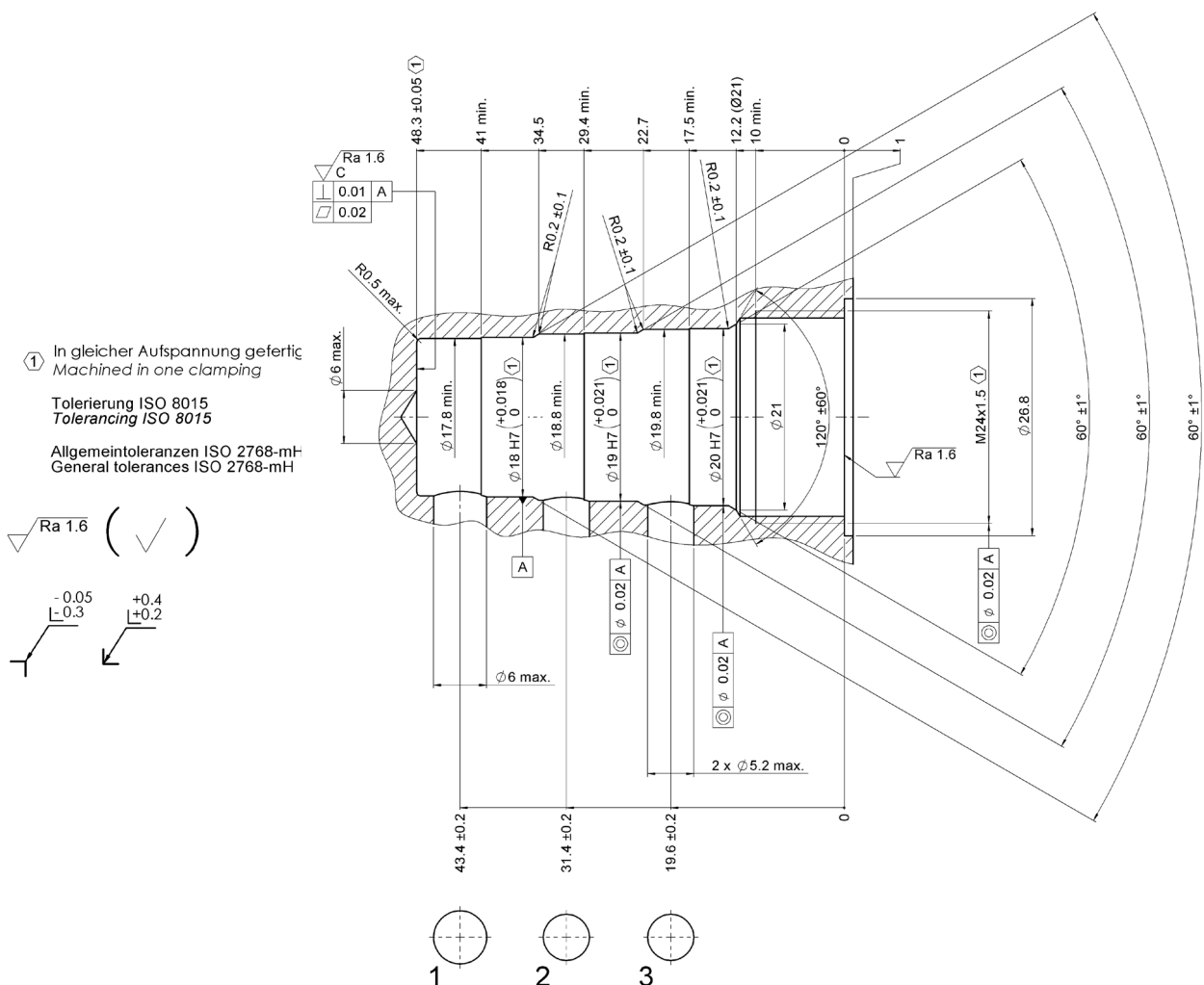


Die BIERI AG lehnt jegliche Haftung bezüglich korrekt hergestellter Senkung ab.

Fertigungsablauf und Werkzeuge

3/2-WEGE SENKUNG

1. Bohrer max. $\varnothing 17,5$ zum Vorbohren bis und mit Kalotte $\varnothing 6$ max.
2. Ein Vollhartmetall-Stufenbohrer Mat.-Nr. 4652678. Für den Boden, $\varnothing 17,8$, $\varnothing 18,8$ mit 60° Schrägen bis $\varnothing 19,8$
3. Ein Vollhartmetall-Stufenfräser zum zirkularfräsen Mat.-Nr. 4652679. Für die 60° Schräge von $\varnothing 20$ H7 bis $\varnothing 21$, Gewindegewinde mit Einlauffase und $\varnothing 26,8$
4. Gewindefräser 1,5 mm Steigung, gefertigt in der selben Aufspannung wie 2 (Stufenbohrer)
5. Standard-Reibahlen oder ein Standard-Fingerfräser für das Zirkularfräsen für $\varnothing 18$ H7, $\varnothing 19$ H7 und $\varnothing 20$ H7
6. Entgraten



Die BIERI AG lehnt jegliche Haftung bezüglich korrekt hergestellter Senkung ab.