

Bestellübersicht Profil-Bearbeitungs-codes

Die Bestellnummer setzt sich aus dem Profiltyp, den Bearbeitungs-Codes für die beiden Profilenden und der Profillänge zusammen. Die verfügbaren Bearbeitungs-codes sind in den folgenden Tabellen aufgeführt. Der Code deckt die häufigsten Standardbearbeitungen ab.

Spezialbearbeitungen werden durch den Bestellcode «-99» ergänzend angezeigt. Die Kundenzeichnung ist in diesem Fall unerlässlich!

Und so setzt sich eine Artikelnummer zusammen:

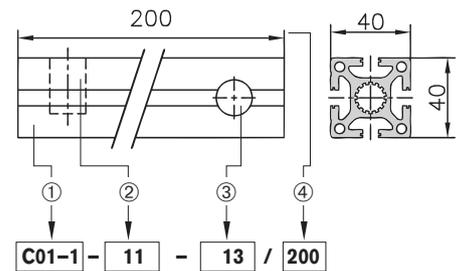
- ① Auswahl des geeigneten Konstruktions- oder Spezialprofils (Profiltyp)
- ② Bestimmen der Bearbeitung der linken Profilseite gemäss nachfolgender Übersicht bei un bearbeiteter linker Profilseite: Code -02
- ③ Bestimmen der Bearbeitung der rechten Profilseite gemäss nachfolgender Übersicht bei un bearbeiteter rechter Profilseite: Code -02
- ④ Angabe der benötigten Profillänge in mm/L

Spezialbearbeitung:

- ⑤ -99



Bestellnummer
mit Standardbearbeitungen



Bestellnummer
mit zusätzlicher Spezialbearbeitungen ergänzt man den Bestellcode mit -99

Beispiel: C01-1 - 11 - 13 - 99 / 200

BEARBEITUNGSANGABEN

CODE

1. Profile ablängen, ohne weitere Bearbeitung				-02
Profil auf Länge zugeschnitten Toleranz nach ISO 2768-m Beispiel: C01-1-02-02/L				
2a. Profile ablängen und Hauptgewinde schneiden				
1 Gewinde	M16 / M14 x Gewindelänge 50mm M16 / M14 x Gewindelänge 100mm M16 / M14 x Gewindelänge 25mm			-E1 -03 -E3
1 Heli-Coil-Einsatz	M6 x ~10mm (nur bei Ø 6mm)*			-H3
2 Gewinde	M16 / M14 x Gewindelänge 50mm M16 / M14 x Gewindelänge 100mm M16 / M14 x Gewindelänge 25mm			-E2 -04 -E4
2 Heli-Coil-Einsätze	M6 x ~10mm (nur bei Ø 6mm)*			-H4

* Nur für Profile der Basis 20 mit Kern-Ø 6mm

BEARBEITUNGSANGABEN

CODE

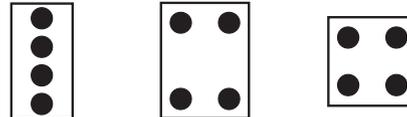
2a. Profile ablängen und Hauptgewinde schneiden

3 Gewinde M16 / M14 x Gewindelänge 50
 M16 / M14 x Gewindelänge 100
 M16 / M14 x Gewindelänge 25



-G3
 -O5
 -E5

4 Gewinde M16 / M14 x Gewindelänge 50
 M16 / M14 x Gewindelänge 100
 M16 / M14 x Gewindelänge 25



-G4
 -O6
 -E6

6 Gewinde M16 / M14 x Gewindelänge 50
 M16 / M14 x Gewindelänge 100
 M16 / M14 x Gewindelänge 25



-G5
 -G6
 -E7

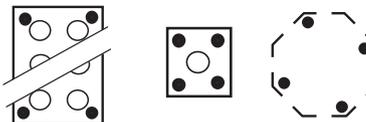
8 Gewinde M16 / M14 x Gewindelänge 50
 M16 / M14 x Gewindelänge 100
 M16 / M14 x Gewindelänge 25



-G7
 -G8
 -E8

2b. Profile ablängen und Hilfsgewinde schneiden in den Ecken

4 Gewinde M6 x Gewindelänge 15mm
 4 Gewinde M8 x Gewindelänge 20mm



-O7
 -O8

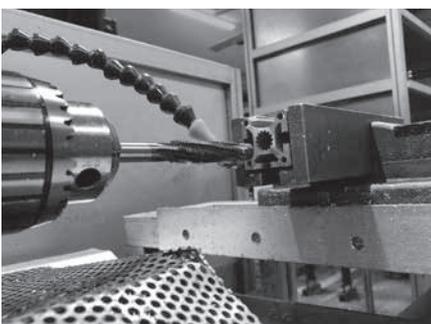
Beispiel: C01-1-07-02/L
 einseitig 4x M6x15



2c. Profile ablängen und Gewinde nach Zeichnung

X Gewinde nach Kundenzeichnung

-O9

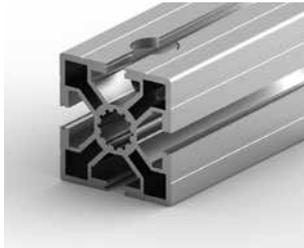


BEARBEITUNGSANGABEN

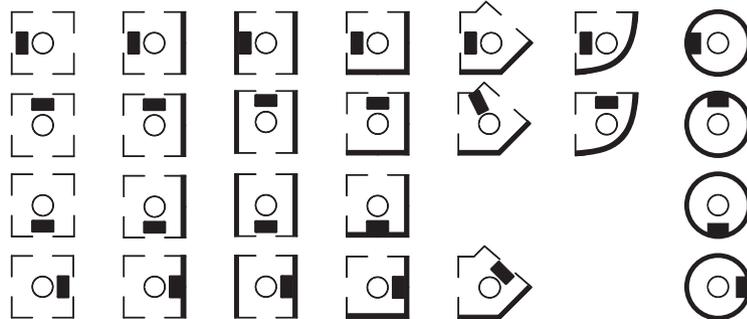
CODE

3. Profil ablängen und PVS®-Bohrung

1 PVS®-Bohrung



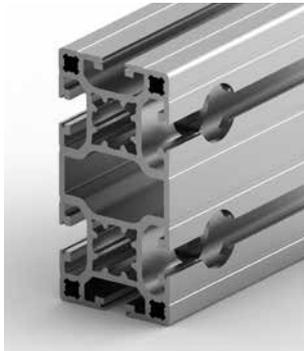
Symbolische Darstellung der Profilquerschnitte



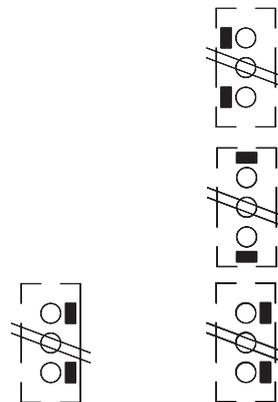
1 PVS® Bohrung gemäss Kundenzeichnung

- 10
- 11
- 12
- 13
- 19

2 PVS®-Bohrungen



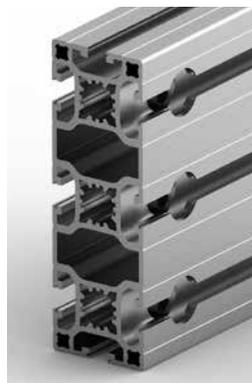
Symbolische Darstellung der Profilquerschnitte



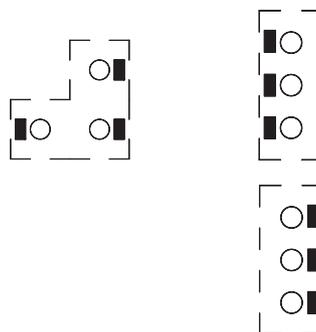
2 PVS® Bohrungen gemäss Kundenzeichnung

- 20
- 21
- 23
- 29

3 PVS®-Bohrungen



Symbolische Darstellung der Profilquerschnitte



3 PVS® Bohrungen gemäss Kundenzeichnung

- 30
- 33
- 39

*Eine andere Anordnung der Bohrungen muss mittels Zeichnung angegeben werden.

Technische Daten

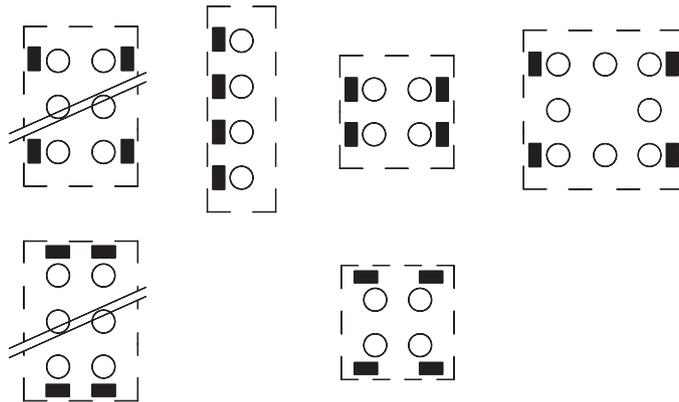
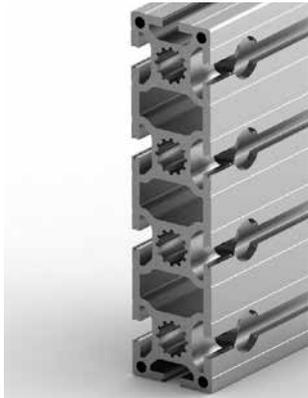
BEARBEITUNGSANGABEN

CODE

3. Profil ablängen und PVS®-Bohrungen

4 PVS®-Bohrungen

Symbolische Darstellung der Profilquerschnitte



-40

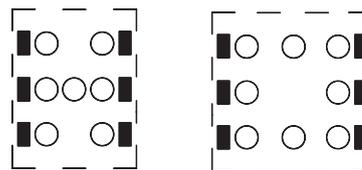
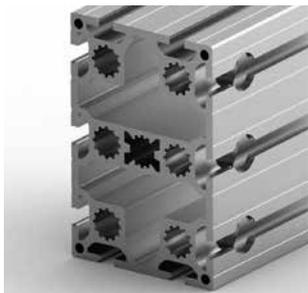
-41

4 PVS® Bohrungen gemäss Kundenzeichnung

-49

6 PVS®-Bohrungen

Symbolische Darstellung des Profilquerschnitts



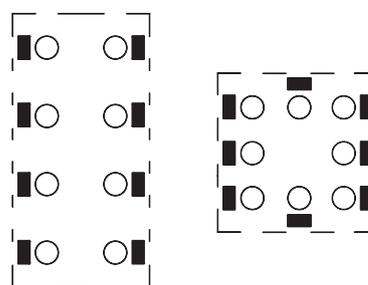
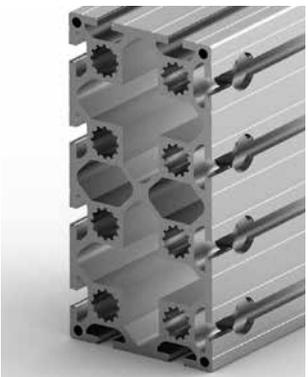
-60

6 PVS® Bohrungen gemäss Kundenzeichnung

-69

8 PVS®-Bohrungen

Symbolische Darstellung des Profilquerschnitts



-80

8 PVS® Bohrungen gemäss Kundenzeichnung

-89