

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:

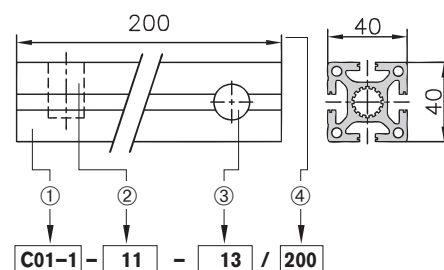
- ① Auswahl des geeigneten Konstruktions- oder Spezialprofils (Profiltyp)
- ② Bestimmen der Bearbeitung der linken Profilseite gemäss nachfolgender Übersicht bei unbearbeiteter linker Profilseite: Code -02
- ③ Bestimmen der Bearbeitung der rechten Profilseite gemäss nachfolgender Übersicht bei unbearbeiteter 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				
	Profil auf Länge zugeschnitten Toleranz nach ISO 2768-m				
	Beispiel: C01-1-02-02/L				
					-02
2a.	Profile ablängen und Hauptgewinde schneiden				
1 Gewinde	M16 / M14 x Gewindelänge 50mm				-E1
	M16 / M14 x Gewindelänge 100mm				-03
	M16 / M14 x Gewindelänge 25mm				-E3
1 Heli-Coil-Einsatz	M6 x ~10mm (nur bei Ø 6mm)*				-H3
2 Gewinde	M16 / M14 x Gewindelänge 50mm				-E2
	M16 / M14 x Gewindelänge 100mm				-04
	M16 / M14 x Gewindelänge 25mm				-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

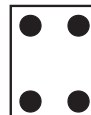
2a. Profile ablängen und Hauptgewinde schneiden

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



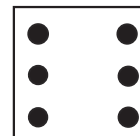
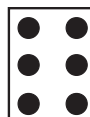
-G3
 -05
 -E5

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



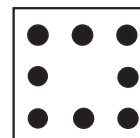
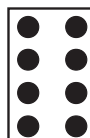
-G4
 -06
 -E6

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



-G5
 -G6
 -E7

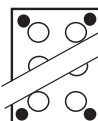
8 Gewinde M16 / M14 x Gewindelänge 50
 M16 / M14 x Gewindelänge 100
 M16 / M14 x Gewindelänge 25



-G7
 -G8
 -E8

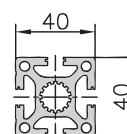
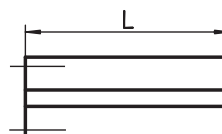
2b. Profile ablängen und Hilfsgewinde schneiden in den Ecken

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



-07
 -08

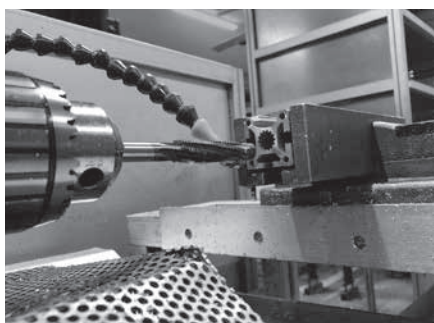
Beispiel: C01-1-07-02/L
 einseitig 4x M6x15



2c. Profile ablängen und Gewinde nach Zeichnung

X Gewinde nach Kundenzeichnung

-09



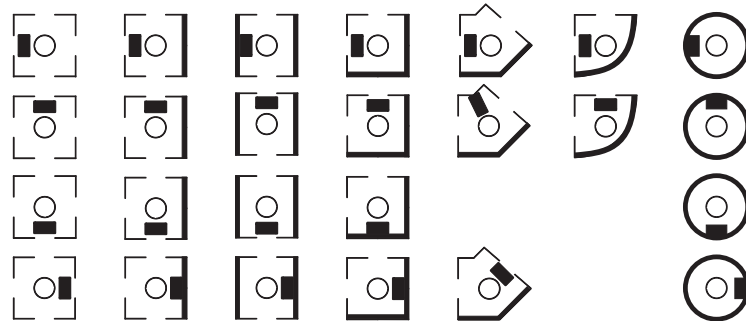
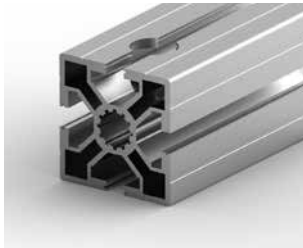
BEARBEITUNGSANGABEN

CODE

3. Profil ablängen und PVS®-Bohrung

1 PVS®-Bohrung

Symbolische Darstellung der Profilquerschnitte



-10

-11

-12

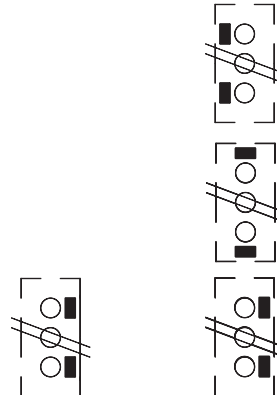
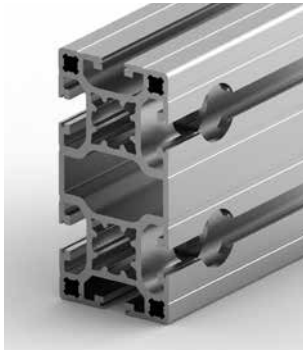
-13

1 PVS® Bohrung gemäss Kundenzeichnung

-19

2 PVS®-Bohrungen

Symbolische Darstellung der Profilquerschnitte



-20

-21

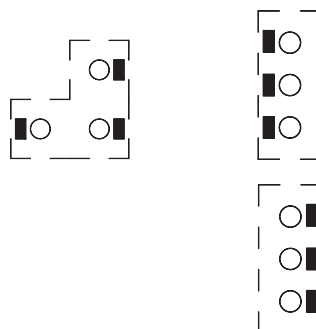
-23

2 PVS® Bohrungen gemäss Kundenzeichnung

-29

3 PVS®-Bohrungen

Symbolische Darstellung der Profilquerschnitte



-30

-33

3 PVS® Bohrungen gemäss Kundenzeichnung

-39

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

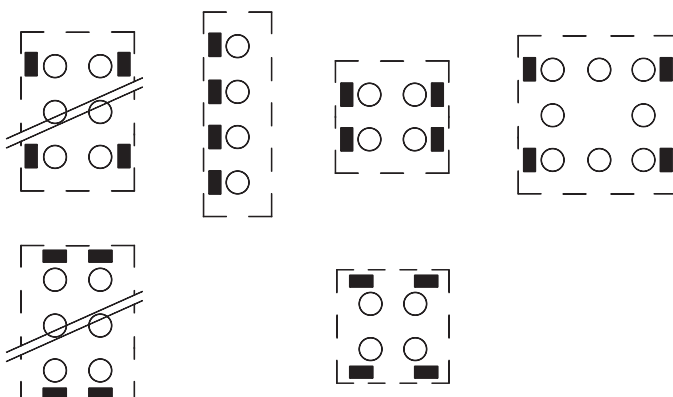
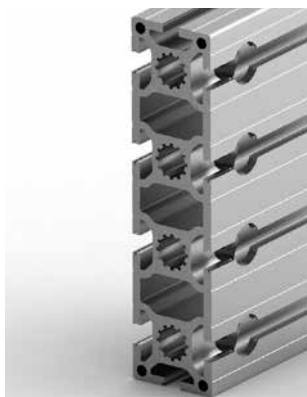
BEARBEITUNGSANGABEN

CODE

3. Profil ablängen und PVS®-Bohrungen

4 PVS®-Bohrungen

Symbolische Darstellung der Profilquerschnitte



-40

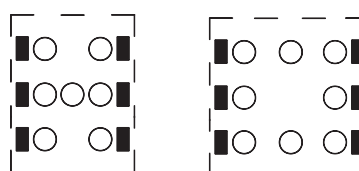
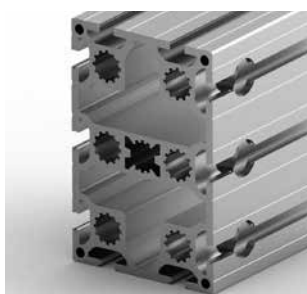
-41

4 PVS® Bohrungen gemäss Kundenzeichnung

-49

6 PVS®-Bohrungen

Symbolische Darstellung des Profilquerschnitts



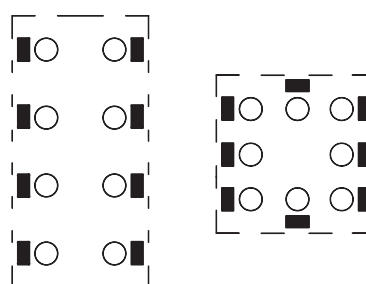
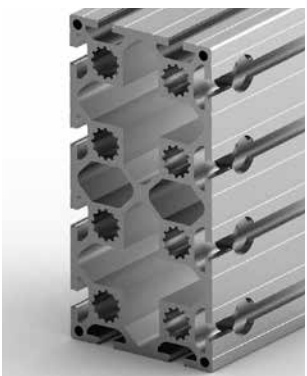
-60

6 PVS® Bohrungen gemäss Kundenzeichnung

-69

8 PVS®-Bohrungen

Symbolische Darstellung des Profilquerschnitts



-80

8 PVS® Bohrungen gemäss Kundenzeichnung

-89