2504 : Einsatz

Beschreibung

Die Bohrungen dieses Einsatzes sind auf einer Seite zu 90° abgefast, um konische Bünde mit dem Fräser zu bilden, und auf der anderen Seite im gebrochenen Winkel bearbeitet, um mit Hilfe der Dorne nach Vorformung mit einem konischen Fräser flache Bünde zu erhalten.

Artikelnummern

Art.-Nr.:	kg	Rohraußendurchm. mm
250411	0,480	6 - 8 - 10 - 12 - 14
250412	1,180	10 - 12 - 15 - 16 - 18 - 20 - 22
250413	1,175	10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22