










A	Formatfräsen Bei Formatfräsungen ist je zu bearbeitender Schmalfläche ein Übermass von 2 mm zu berücksichtigen	
----------	---	---



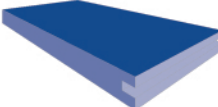

Kantenausführungen

B	Standardfase (Fasenlänge 1 mm, 45°) beidseitig fräsen in Verbindung mit Schnittkante		G	Fräskontur 3	
C	Standardfase (Fasenlänge 1 mm, 45°) beidseitig fräsen in Verbindung mit Formatfräsung		H	Fräskontur 4	
D	Kante beidseitig gerundet $R = 2, 3, 4 \text{ mm}$ in Verbindung mit Formatfräsung		I	Standardfase + Nut (Fasenlänge 1 mm, 45°) beidseitig fräsen in Verbindung mit Formatfräsung	
E	Fräskontur 1		J	Kante beidseitig gerundet + Nut $R = 2, 3, 4 \text{ mm}$ in Verbindung mit Formatfräsung	
F	Fräskontur 2				



Eckausführungen

K	Ecke abrunden $R = \dots\dots\dots \text{ mm}$		L	Ecke abschrägen $L = \dots\dots\dots \text{ mm}$	
----------	--	---	----------	--	---

Sonderbearbeitung

M	Falzausfräsung Falztiefe mm Falzhöhe mm		 <p style="text-align: right;">Falz Höhe Falz Tiefe</p>
N	Nutausfräsung Nuttiefe mm Nutbreite mm		 <p style="text-align: right;">Nut Breite Nut Tiefe</p>

Bohrungen

O	Sacklochbohrung Bohrdurchmesser $D = \dots\dots\dots \text{ mm}$		P	Befestigungslochbohrung Bohrdurchmesser $D = \dots\dots\dots \text{ mm}$	
Q	Hinterschnittbohrung Bohrdurchmesser $D = \dots\dots\dots \text{ mm}$	