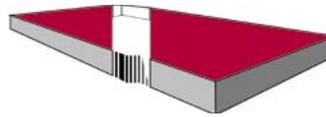


# SERVICE KUNSTSTOFFBEARBEITUNG

**Hinweis:**

Bitte kontaktieren Sie uns vorab, um sicherzustellen, dass wir den für Ihr Vorhaben benötigten Fräser vorrätig haben. Dies betrifft vor allem das Formatfräsen sowie die damit verbundenen Arbeiten.

**FORMATFRÄSEN**



**KANTENAUSFÜHRUNGEN**

**STANDARDFASE**  
Fasenslänge 45°, beidseitig fräsen  
in Verbindung mit Schnittkante



**STANDARDFASE**  
Fasenslänge 45°, beidseitig fräsen  
in Verbindung mit Formatfräsung



**KANTE BEIDSEITIG GERUNDET**  
R = 2, 3, 4 mm  
in Verbindung mit Formatfräsung



**FRÄSKONTUR 1**



**FRÄSKONTUR 2**



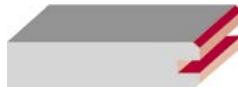
**FRÄSKONTUR 3**



**FRÄSKONTUR 4**



**STANDARDFASE + NUT**  
Fasenslänge 1 mm, 45°, beidseitig fräsen  
in Verbindung mit Formatfräsung

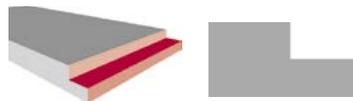


**KANTE BEIDSEITIG GERUNDET + NUT**  
R = 2, 3, 4 mm  
in Verbindung mit Formatfräsung



**SONDERBEARBEITUNG**

**FALZAUSFRÄSUNG**  
Falztiefe = \_\_\_\_\_ mm  
Falzhöhe = \_\_\_\_\_ mm



**NUTAUSFRÄSUNG**  
Nuttiefe = \_\_\_\_\_ mm  
Nutbreite = \_\_\_\_\_ mm



**ECKAUSFÜHRUNGEN**

**ECKE ABRUNDEN**  
R = \_\_\_\_\_ mm



**ECKE ABSCHRÄGEN**  
L = \_\_\_\_\_ mm



**BOHRUNGEN**

**SACKLOCHBOHRUNG**  
Bohrdurchmesser  
D = \_\_\_\_\_ mm



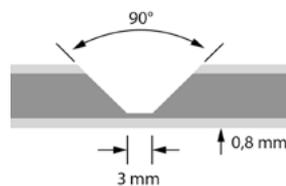
**HINTERSCHNITTBOHRUNG**  
Bohrdurchmesser  
D = \_\_\_\_\_ mm



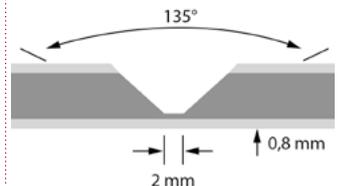
**BEFESTIGUNGSLOCHBOHRUNG**  
Bohrdurchmesser  
D = \_\_\_\_\_ mm



**FRÄSNUT 90° (V-FORM)**  
für Abkantungen bis 90°



**FRÄSNUT 135° (V-FORM)**  
für Abkantungen bis 135°



**SÄGEN**



**ECKEN RUNDEN**



**KANTEN FASEN**



**FORMEN**



**INDIVIDUELLE BEARBEITUNG**

