

Kurzanleitung Bohrlehre 30mm Vierkantrohr 50-200mm Bohrungsabstand



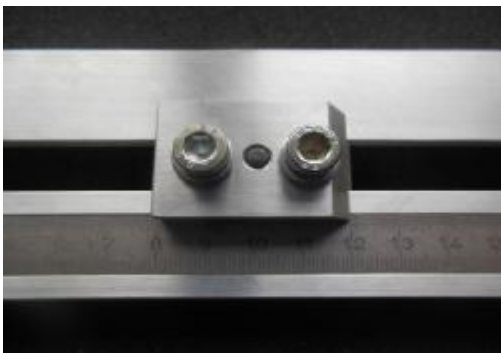
AWK-Metallbearbeitung
Kleingesee/Weinstraße 31
91327 Gößweinstein
Telefon: 09242 / 740 307
Email: awk-metallbearbeitung@freenet.de
www.awk-metallbearbeitung.de



1. Startbohrung mit benötigten Seitenabstand anreissen und kören.



2. Startbohrung mit Spiralbohrer Ø5mm bohren.



3. Bohrlehre an der Abgeschrägten Seite auf benötigten Bohrungsabstand einstellen und die beiden Innensechskantschrauben M6 mit Winkel-Sechskantschraubendreher 5mm klemmen.



4. Den Zentrierstift in die 5mm Startbohrung einführen und die Bohrlehre plan auf das Rohr auflegen.



5. Bohrung in der Bohrbuchse der Bohrlehre mit Spiralbohrer Ø5mm bohren



6. Vorgang je nach Anzahl der Bohrungen wiederholen