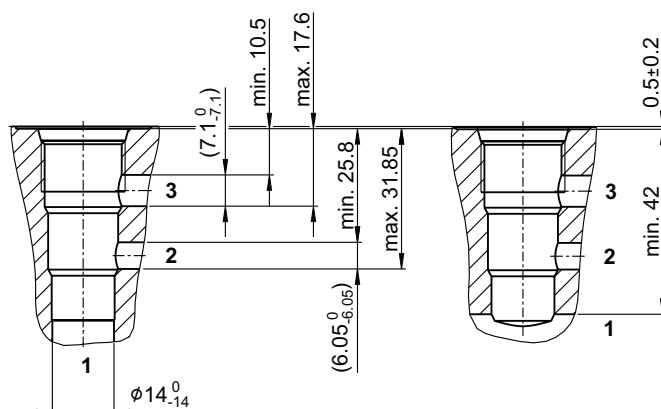
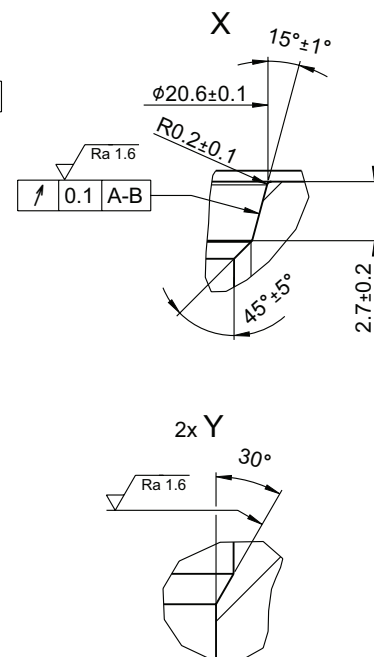
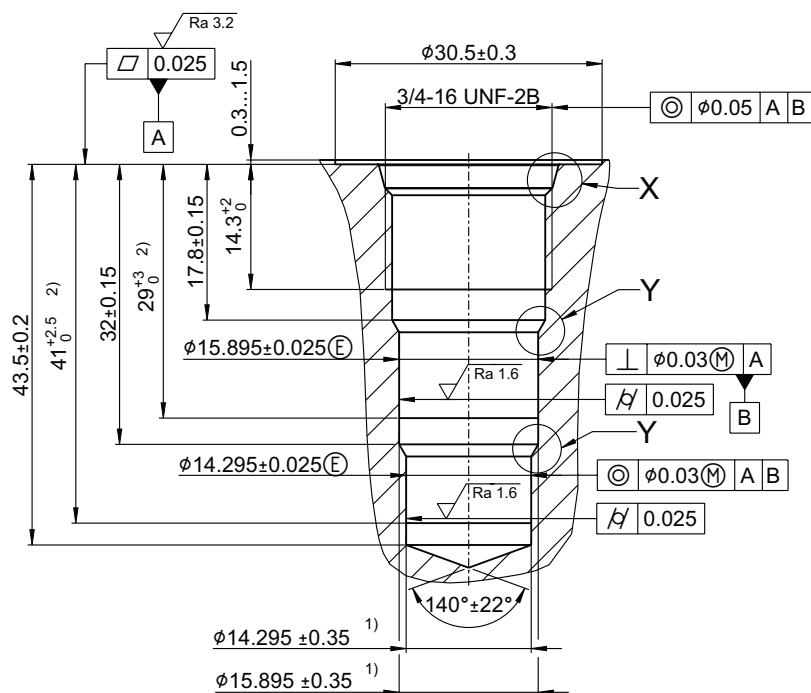


# Allgemeine Informationen Bohrungsform

Typenreihe: GP/C0830

Abmessungen, Schnittbild



**HINWEIS! /  
NOTE!**

- <sup>1)</sup> Passungstiefe /  
minimum depth of specified  
diametral tolerance
- <sup>2)</sup> Vorbearbeitungs- $\phi$  /  
pre-drilling diameters

## Montagehinweise

**ACHTUNG!**

Die eingetragenen Lage- und Durchmesser-toleranzen sind zwingend einzuhalten. Um die einwandfreie Funktion des Einschraubelementes zu gewährleisten, wird empfohlen das Vorbohren, Bohren, Reiben und Gewindec schneiden in einer Aufspannung auszuführen.

**HINWEIS!**

Die Bohrungsform GP/C0830 entspricht der Norm nach ISO 17209: 3/4-03-0-13 und NFPA/T3.5.50: 0.750-03-0-09.

**HINWEIS!**

Stufenwerkzeuge stehen leihweise gegen Verrechnung oder käuflich zur Verfügung. Weitere Informationen siehe Datenblatt 400-P-040011.