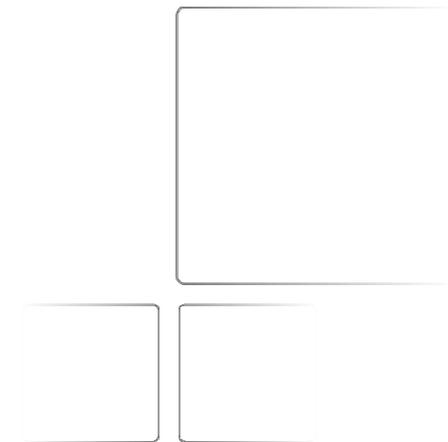




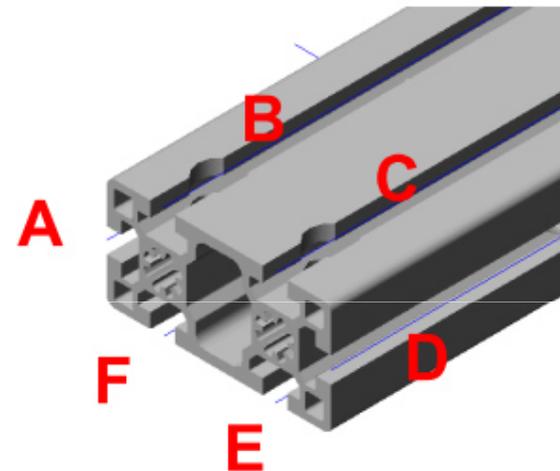
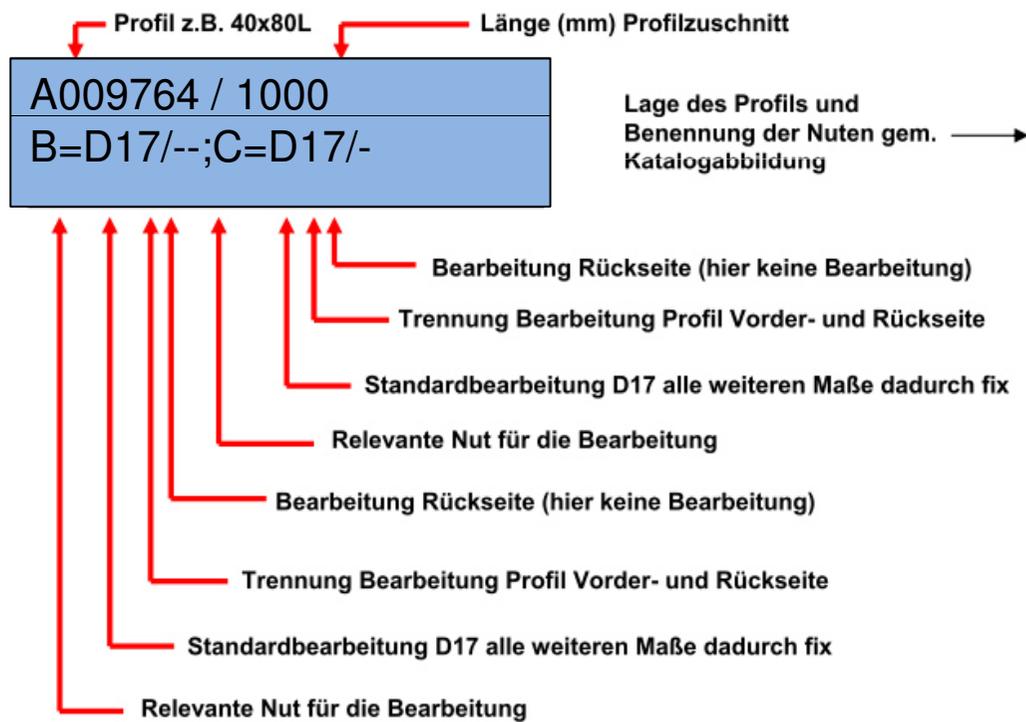
# Anleitung Profilkonfigurator

[www.aumoonline.de](http://www.aumoonline.de)



Kompetenz mit Profil

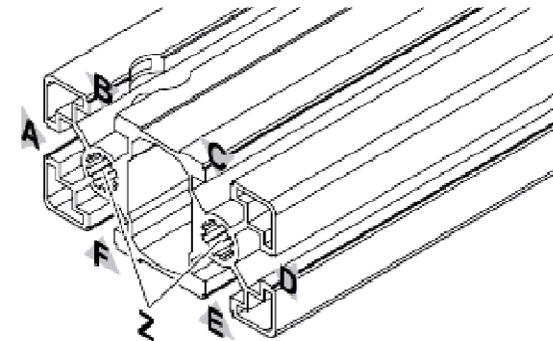
### ► Standardbearbeitung D17 an Stirnseite



### Vier Schritte zur einfachen Handhabung:

1. Profil auswählen
2. Profilquerschnitt und –länge wählen
3. Nut für die Bearbeitung angeben:  
Nutbezeichnungen (A;B;C;... im Uhrzeigersinn)
4. Parameter festlegen:  
Art der Bearbeitung (Bohrung, Fräsung)
5. Bestellung versenden

45x90L  
A005122

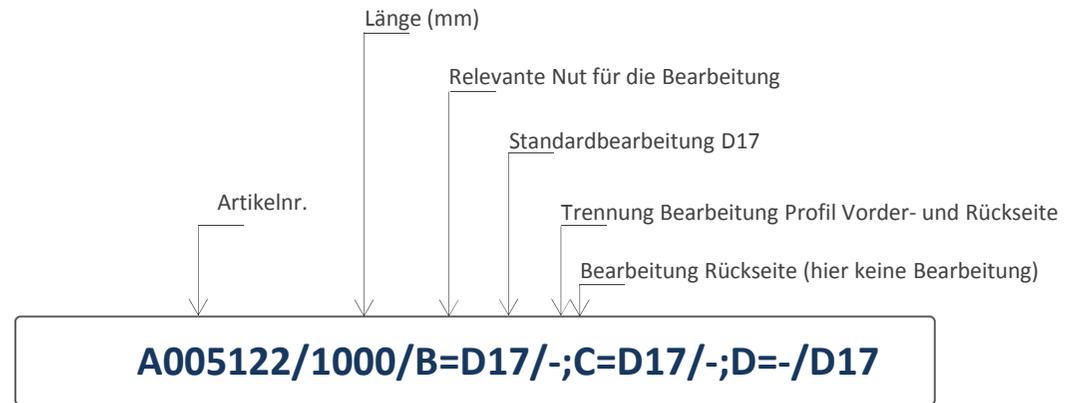
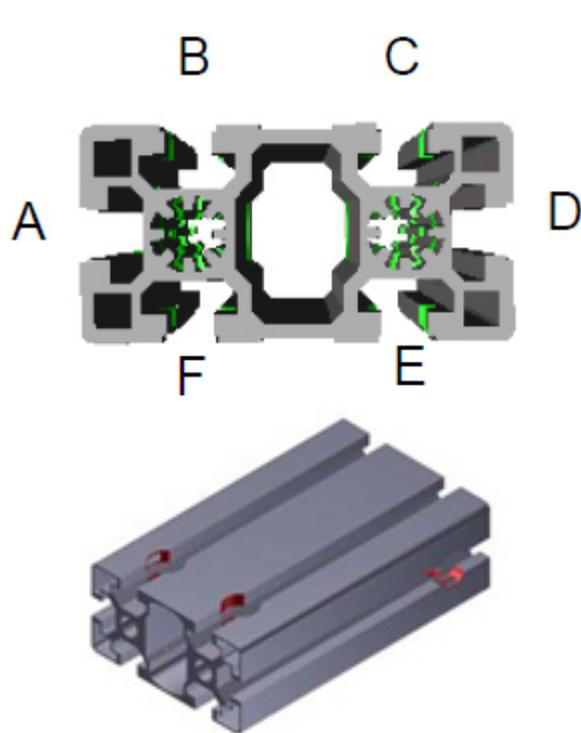


A005122  
Artikelnummer

/ 580 / B=D17/-  
Länge

Standardbearbeitung  
Durchgangsbohrung D17 in Nut B

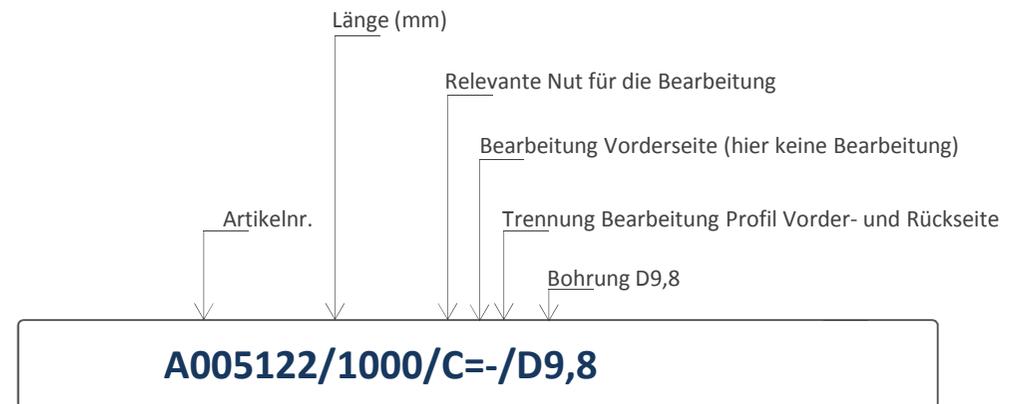
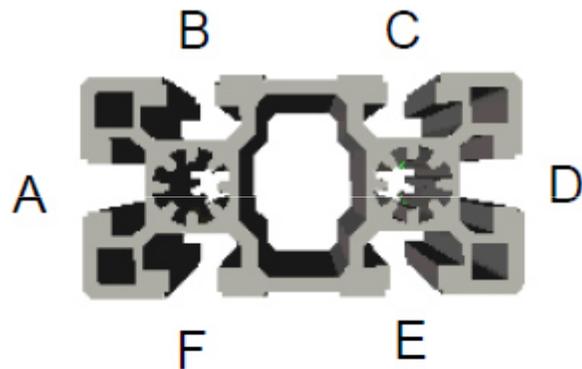
## Beispiel für Bearbeitungen



„;“ trennt einzelne Bearbeitungsparameter und Bearbeitungen.

„/“ trennt Profilanfang von Profilende.

## Beispiel für Bohrungen

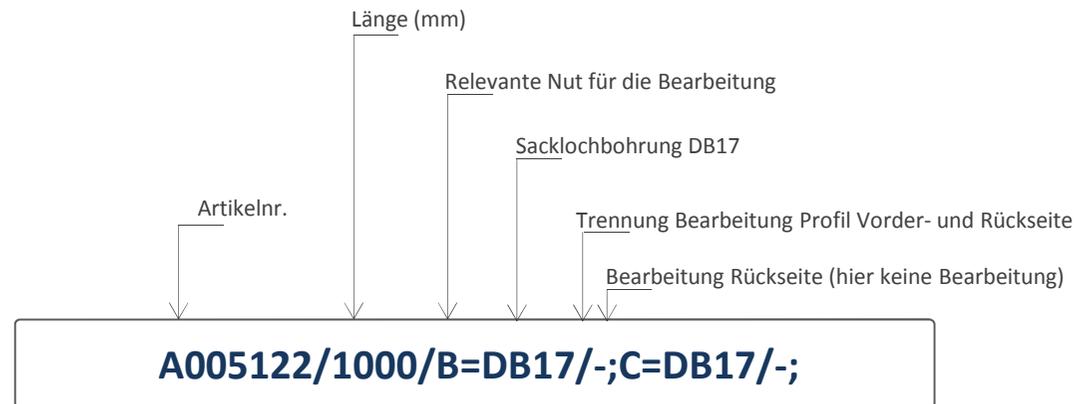
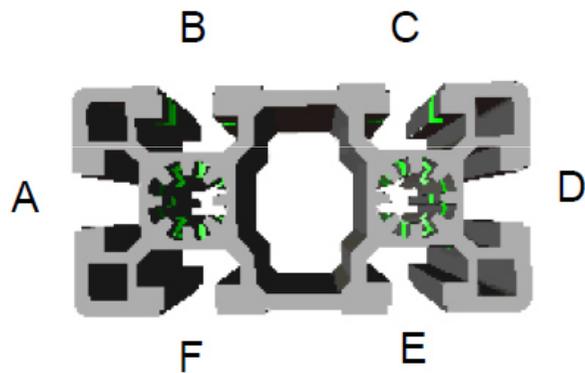


„ - “ kennzeichnet, dass die Bearbeitung nur an einem Profilende erfolgt.

### HINWEIS

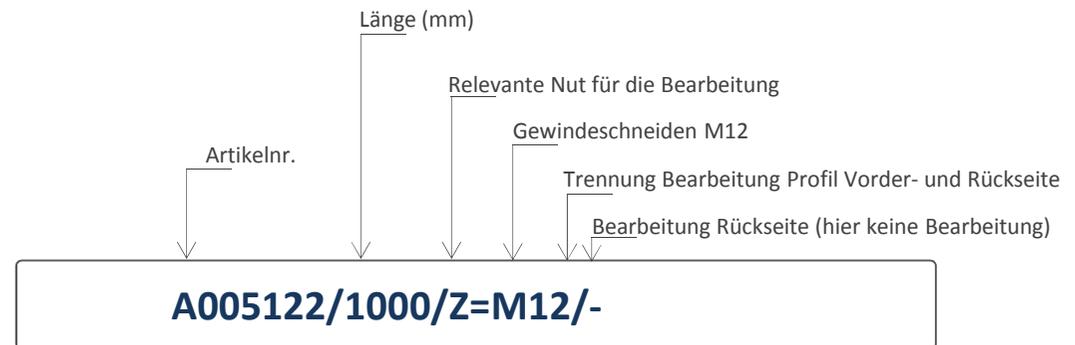
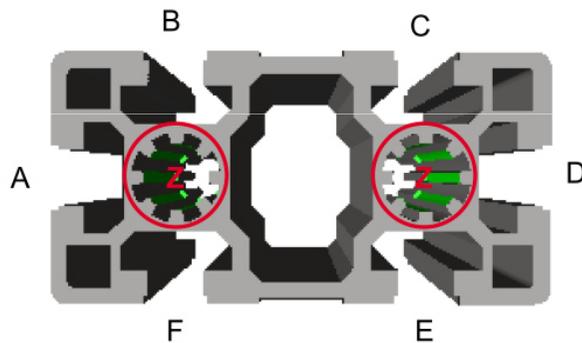
Hier soll nur eine D9,8 Bohrung am Ende des Profils erfolgen (bei einseitig geschlossenen Profilen müssen Anfang und Ende sorgfältig unterschieden werden).

## Beispiel für Sacklochbohrung



Einsatz: z.B. für Schnellspanverbinder in geschlossenen Profilen

## Beispiel für Gewindeschneiden



Der Buchstabe „Z“ kennzeichnet eine Kernzugbearbeitung (wird nur für Gewinde benötigt).

„-“ zeigt an, dass die Gewindebearbeitung nur an der Profilvorderseite erfolgt.

Bei der Auswahl dieser Bearbeitung werden stets alle Kernzüge bearbeitet.



Sie erreichen uns:

Tel. +49 351 897 11 00 | Email [shop@aumoonline.de](mailto:shop@aumoonline.de)

Besuchen Sie uns auch unter [www.aumoonline.de](http://www.aumoonline.de)

Ihre AUMO GmbH

AUMO GmbH  
Gartenstraße 42  
01445 Radebeul

tel. +49 351 897 11 00  
fax +49 351 897 11 11

[info@aumo.de](mailto:info@aumo.de)  
[www.aumo.de](http://www.aumo.de)