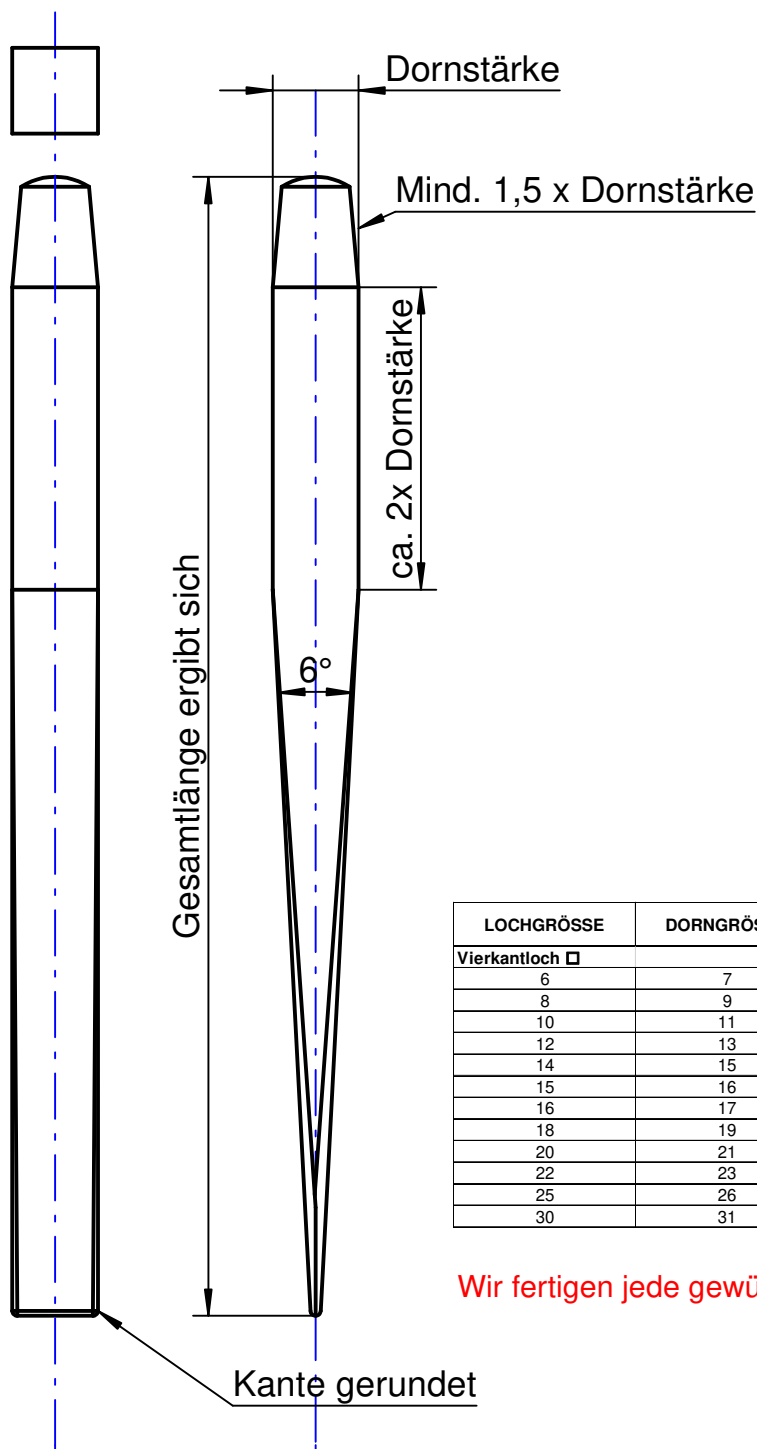




LOCHGRÖSSE	DORNGRÖSSE	OPTIMALE SPALT- MEISSELBREITE	SPALTMEISSEL- BREITE
Vierkantloch □			
6	7	11,20	12
8	9	14,40	15
10	11	17,60	18
12	13	20,80	21
14	15	24,00	24
15	16	25,60	26
16	17	27,20	28
18	19	30,40	31
20	21	33,60	34
22	23	36,80	37
25	26	41,60	42
30	31	49,60	50

Wir fertigen jede gewünschte Form an Dorne an.

Die Dorne sind geschmiedet und in Ihrer Naturhärte belassen.

Die Dornoberfläche sollte fein geschliffen und poliert sein.
Wir empfehlen zum Aufdornen als Kühl- Schmiermittel:
Flutsch von der Fa. Angele.

Reichenstein 21 • A-4230 Pregarten
Telefon: +43 7236 64 249
Mobil: +43 664 43 17 181
E-Mail: info@schmiede-reisinger.at
www.schmiede-reisinger.at



Maßstab 1:1,5

Gewicht ca. 26- 1000g

Werkstoff

W303 1.2367 X38CrMoV5-3

Dorne

Vierkant

Blatt

1

1 Blätter

Ers. für:

Ers. durch: