

Bohren

- Bohrungen, die den Standardwerten entsprechen (15 cm vom Rand, 50 cm Abstand, Loch bis zur Mitte), werden als Standardbohrungen bezeichnet.
- Die Standardbohrungen sind in der folgenden Reihenfolge gekennzeichnet - **V8/Z20/40**
- Die Standardbohrungen werden 15 cm auf jeder Seite des Purenits durchgeführt.
- Die anderen Löcher haben einen maximalen Abstand von 50 cm.
- Standardbohrungen werden in der Mitte des Teils ausgeführt
- Die Ausnahme ist die Markierung für die Schwelle - Löcher nur 3,5cm auf jeder Seite - keine Löcher dazwischen.
- In der Bestellung ist diese Bohrung mit **PR35- V8/Z20/40** gekennzeichnet, siehe Legende.
- Eine weitere Ausnahme ist das asymmetrische Bohren - das Loch wird außermittig gefräst - zum Beispiel 20 mm vom Rand entfernt.
- Dieser Koffer ist mit **AS20- V8/Z20/40** in der Reihenfolge
- Die maximale Tiefe beträgt **160 mm!!!**

Bohrmarkierungsübersicht in der Reihenfolge:

- V8/Z20/40- Standardbohrung für volles Purenit
- V8/Z40/40- Standardbohrung für Sandwich
- PR35- V8/Z20/40- Schwellenbohrung
- AS20- V8/Z20/40- asymmetrisches Bohren

Legende:

- **V8**- 8mm Bohrer (Loch wird durchgefräst)
- **Z20,40**- der Aushub wird mit einem 20/40 Bohrer durchgeführt
- **/40**- die letzte Zahl nach dem Schrägstrich gibt die Tiefe an, bis zu der der Aushub erfolgen soll
- **PR35**- diese Markierung gibt den Beginn des Lochs vom Rand aus mit 3,5 cm anstelle der üblichen 15 cm an - **keine Löcher mehr dazwischen!**
- **AS**- bedeutet asymmetrisches Bohren. Das heißt, die Bohrung wird nicht direkt in die Mitte des Purenits geführt, sondern entsprechend dem Wert, der hinter der **AS**-Markierung angegeben ist, von der Kante versetzt. (**Der angegebene Wert wird immer von der rechten Seite der Profilzeichnung genommen**)

