Fragebogen Formular 500

KOMET GROUP

Zur Ausarbeitung von Dihart Werkzeug- und Bearbeitungsvorschlägen werden folgende Angaben benötigt:

Firma:

Abteilung:

Telefon:

Fax:

Datum:

Sachbearbeiter:

E-mail:

Kundennummer:

Vertreter:

1. Werkstück

Werkstückbezeichnung:

Werkstoff Normbezeichnung:

Werkstoff Nummer:

Zugfestigkeit: Wärmebehandlung:

Besonderes:

2. Bohrung

Durchmesser und Toleranz:

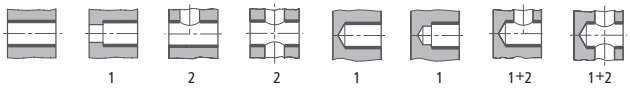
Bohrungslänge:

Oberflächengüte Ra/Rt/Rz:

Zulässiger Kreisformfehler:

CPK:

Bohrungsart:



[1] Grund auch bearbeiten? ❑ ja ❑ nein

[2] Länge des Unterbruches:

Vorbearbeitungsdurchmesser:

Art der Vorbearbeitung:

Anzahl Bohrungen, Teile pro Jahr:

3. Maschine und Werkzeugaufnahme

Art und Fabrikat der Maschine:

Spindel Aufnahme:

Werkzeug Aufnahme:

Drehzahl [U/min] max:

❑ variabel ❑ fest

Vorschub [mm/min] max:

❑ variabel ❑ fest

Rundlaufgenauigkeit der Spindel:

Bearbeitung: ❑ horizontal ❑ vertikal

Werkzeug: ❑ stillstehend ❑ rotierend

Kühlschmiermittel durch Werkzeug: ❑ ja ❑ nein

Fabrikat des Kühlschmiermittels:

Konzentration des Kühlschmiermittels:

4. Zeichnung

Bitte legen Sie die entsprechende Zeichnung bei oder skizzieren Sie die Bohrung unten.

Den ausgefüllten Fragebogen bitte an Ihre zuständige Vertretung senden.