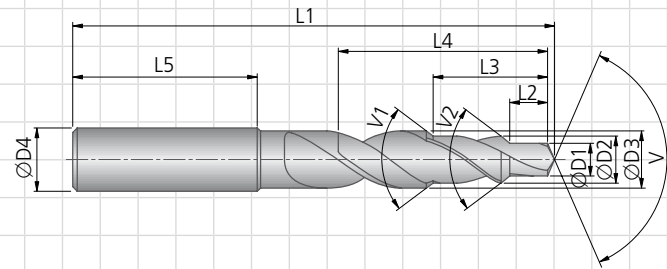


Anfrage Sonderwerkzeug: Stufenbohrer

Firma:	Ansprechpartner:
Kundennr.:	Abteilung:
Adresse:	Telefon:
	Fax:
	E-Mail:

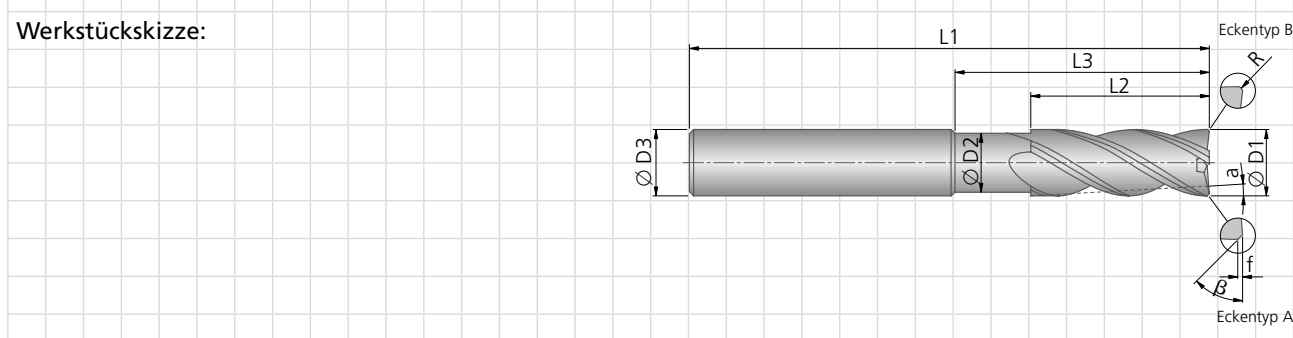
Werkstückskizze:



Werkzeug: Stufenbohrer		Abmessung	Toleranz
Ø D1			
Ø D2			
Ø D3			
Schaft-Ø D4			
L1			
L2			
L3			
L4			
Schaftlänge L5			
Spitzenwinkel V			
Fasenwinkel V1			
Fasenwinkel V2			
Anzahl der Schneiden z	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 3	
benötigte Werkzeuge _____ Stück	gerade verzahnt	<input type="checkbox"/>	
Werkstück _____ Stück / Jahr	rechts spiralisiert, Spiralwinkel λ	<input type="checkbox"/> λ =	
	links spiralisiert, Spiralwinkel λ	<input type="checkbox"/> λ =	
zu bearbeitender Werkstoff:	Schnittrichtung	<input type="checkbox"/> rechts	<input type="checkbox"/> links
<input type="checkbox"/> Baustahl, gute Verarbeitungsfähigkeit	Beschichtung	<input type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein
<input type="checkbox"/> Werkzeugstahl	innere Kühlschmierstoffzufuhr	<input type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein
<input type="checkbox"/> rostfreie Stähle	Zylinderschaft	<input type="checkbox"/> HA	<input type="checkbox"/> HE
<input type="checkbox"/> gehärteter Stahl	DIN 6535	<input type="checkbox"/> sonstige:	<input type="checkbox"/> HB
<input type="checkbox"/> Temperguss	Maschinendaten		
<input type="checkbox"/> Sphäroguss	Maschinentyp		
<input type="checkbox"/> Nichteisen-Metalle (spröde)	Spindeltyp / -größe		
<input type="checkbox"/> Nichteisen-Metalle (formbar)	Spindelleistung (kW)		
<input type="checkbox"/>	Schnittgeschwindigkeit v _C (m/min)		

Anfrage Sonderwerkzeug: Fräser

Firma:	Ansprechpartner:
Kundennr.:	Abteilung:
Adresse:	Telefon:
	Fax:
	E-Mail:

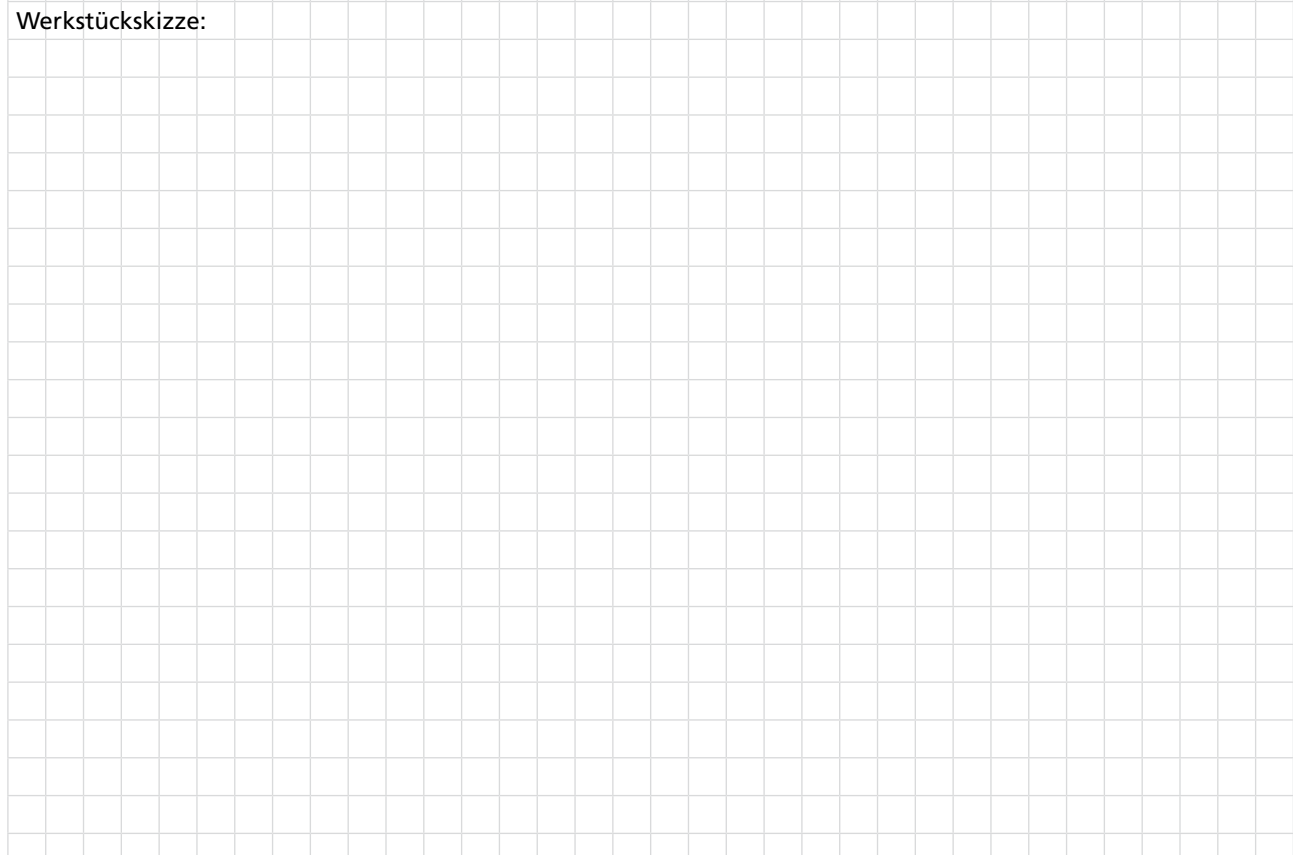





Werkzeug: Fräser		Abmessung	Toleranz
Bearbeitung	<input type="checkbox"/> schruppen <input type="checkbox"/> schlichten		
Ø D1			
Halseinstich	<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein		
Hals-Ø D2			
Schaft-Ø D3			
L1			
L2			
L3			
kegelförmig	<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein		
Kegelwinkel α			
Anzahl der Schneiden z			
Stirnfräsen	<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein		
Planfräsen	<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein		
Eckentyp	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B		
Eckenradius R			
Fase f			
Werkstück:	Fasenwinkel β	<input type="checkbox"/> 45° <input type="checkbox"/> ____°	
	gerade verzahnt	<input type="checkbox"/>	
benötigte Werkzeuge _____ Stück	rechts spiralisiert, Spiralwinkel λ	<input type="checkbox"/> $\lambda =$	
Werkstück _____ Stück / Jahr	links spiralisiert, Spiralwinkel λ	<input type="checkbox"/> $\lambda =$	
	Schnittrichtung	<input type="checkbox"/> rechts <input type="checkbox"/> links	
zu bearbeitender Werkstoff:	Beschichtung	<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	
<input type="checkbox"/> Baustahl, gute Verarbeitungsfähigkeit	innere Kühlschmierstoffzufuhr	<input type="checkbox"/> ja: <input type="checkbox"/> seitlich <input type="checkbox"/> zentral	
<input type="checkbox"/> Werkzeugstahl	Kühlschmierstoffaustritt	<input type="checkbox"/> nein	
<input type="checkbox"/> rostfreie Stähle	Werkstoffbezeichnung	Zylinderschaft <input type="checkbox"/> HA <input type="checkbox"/> HE <input type="checkbox"/> HB	
<input type="checkbox"/> gehärteter Stahl	Festigkeit Rm (N/mm ²)	DIN 6535 <input type="checkbox"/> sonstige:	
<input type="checkbox"/> Temperguss	Härte (HRc, HB, HV, ...)	Maschinendaten	
<input type="checkbox"/> Sphäroguss		Maschinentyp	
<input type="checkbox"/> Nichteisen-Metalle (spröde)		Spindeltyp / -größe	
<input type="checkbox"/> Nichteisen-Metalle (formbar)		Spindleleistung (kW)	
<input type="checkbox"/>		Schnittgeschwindigkeit v _C (m/min)	

Anfrage Sonderwerkzeug: Formfräser

Firma:	Ansprechpartner:
Kundennr.:	Abteilung:
Adresse:	Telefon:
	Fax:
	E-Mail:

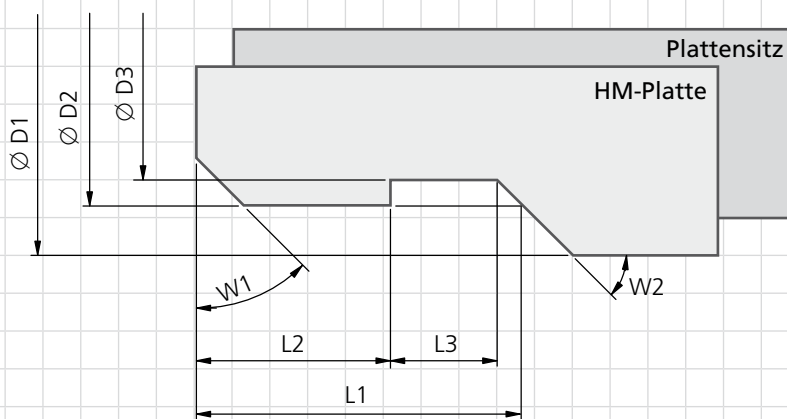
Werkstückskizze:



		Werkzeug: Formfräser	Abmessung	Toleranz	
		Schaft-Ø D			
		Gesamtlänge			
Werkstück:	Anzahl der Schneiden z				
	gerade verzahnt		<input type="checkbox"/>		
benötigte Werkzeuge _____ Stück	rechts spiralisiert, Spiralwinkel λ		<input type="checkbox"/> λ =		
Werkstück _____ Stück / Jahr	links spiralisiert, Spiralwinkel λ		<input type="checkbox"/> λ =		
		Schnitttrichtung	<input type="checkbox"/> rechts	<input type="checkbox"/> links	
		Beschichtung	<input type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	
		innere Kühlschmierstoffzufuhr	<input type="checkbox"/> ja: <input type="checkbox"/> seitlich	<input type="checkbox"/> zentral	
		Kühlschmierstoffaustritt	<input type="checkbox"/> nein		
<input type="checkbox"/> Baustahl, gute Verarbeitungsfähigkeit	Werkstoffbezeichnung	Zylinderschaft	<input type="checkbox"/> HA 	<input type="checkbox"/> HE 	<input type="checkbox"/> HB 
<input type="checkbox"/> Werkzeugstahl		DIN 6535	<input type="checkbox"/> sonstige:		
<input type="checkbox"/> rostfreie Stähle	Festigkeit Rm (N/mm²)	Maschinendaten			
<input type="checkbox"/> gehärteter Stahl		Maschinentyp			
<input type="checkbox"/> Temperguss	Härte (HRc, HB, HV, ...)	Spindeltyp / -größe			
<input type="checkbox"/> Sphäroguss		Spindleleistung (kW)			
<input type="checkbox"/> Nichteisen-Metalle (spröde)		Schnittgeschwindigkeit v _C (m/min)			
<input type="checkbox"/> Nichteisen-Metalle (formbar)					
<input type="checkbox"/>					

Anfrage Sonderwerkzeug: Vorsenkstufe

Firma:	Ansprechpartner:
Kundennr.:	Abteilung:
Adresse:	Telefon:
	Fax:
	E-Mail:



Vorsenkstufe	Abmessung
Ø D1	
Ø D2	
Ø D3	
L1	
L2	
L3	
W1	
W2	

Werkzeugtyp:

- Monomax®
- Schneidring
- REAMAX® TS
- Einwegkopf

Anfrage: Vollhartmetall-Einsteckkopf

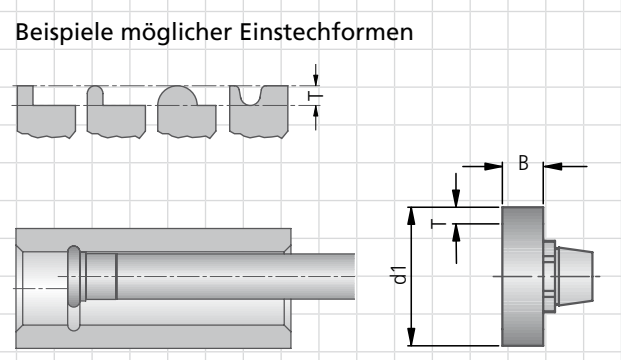
Firma:	Ansprechpartner:
Kundennr.:	Abteilung:
Adresse:	Telefon:
	Fax:
	E-Mail:

Einsteckform:

Einsteckkopf
 in vielfältigen Formen auf Anfrage erhältlich
 Vollhartmetall-Ausführung
 Trennstelle zylindrisch bei $d_1=34$

Werkstück:
 benötigte Werkzeuge _____ Stück
 Werkstück _____ Stück / Jahr

- zu bearbeitender Werkstoff:**
- Baustahl, gute Verarbeitungsfähigkeit
 - Werkzeugstahl
 - rostfreie Stähle
 - gehärteter Stahl
 - Temperguss
 - Sphäroguss
 - Nichteisen-Metalle (spröde)
 - Nichteisen-Metalle (formbar)
 -
- | | |
|--|------------------------------------|
| | Werkstoffbezeichnung |
| | Festigkeit Rm (N/mm ²) |
| | Härte (HRc, HB, HV, ...) |



Parameter			
d1	B	T	Bohrung
max	max	max	d
16	4,5	1,4	16,5
20	5,5	2,4	20,5
34	9,5	3,5	34,5