

Bitte fotokopieren oder PDF-Datei von unserer Website nutzen!

Firma:	Abteilung:
Anschrift:	Name:
.....	Anfrage-Nr.:
Telefon:	Datum:
Fax:	E-mail:

1. Werkstück

Wir bitten Sie um Ihre Werkstückzeichnung, aus der folgendes ersichtlich sein sollte:

1. Welche Flächen sollen bearbeitet werden? (Bitte in Zeichnung kennzeichnen)
2. Spanndurchmesser mit Toleranz: _____
3. Welche Stirnfläche kann als Axialanlage verwendet werden? (Bitte in Zeichnung kennzeichnen)
4. Zulässiger Rundlauffehler zwischen Spanndurchmesser und zu bearbeitenden Durchmessern: _____
5. Werkstoff: _____
6. Gehärtet: Ja Nein
7. Jährlich zu bearbeitende Stückzahl: _____
8. Läuft Anlagefläche zum Spanndurchmesser ohne Planschlag? Ja Nein

2. Wirkungsweise

1. Spannzeug ist bestimmt für:
 - Drehen
 - Bohren
 - Fräsen
 - Schleifen
 - Auswuchten
 - Kontrolle
 - _____
2. Max. Drehzahl: _____ min⁻¹
3. Wie viele Werkzeuge sind gleichzeitig im Eingriff? (Wir bitten Sie, dies auf der Werkzeichnung mit I, II, III, IV zu kennzeichnen.)

Werkzeug	I	II	III	IV
Schnitttiefe (mm)				
Vorschub (mm/U)				

3. Maschine

1. Maschinentyp: _____
2. Werkzeugachse:
 - Horizontal
 - Vertikal
3. Aufnahme der Spannwerkzeuge:
 - zwischen Spitzen
 - an Flansch
 - in Kegel
4. Normbezeichnung von Spindelflansch und Aufnahmekegel: _____
oder Zeichnung von Spindelkopf ggf. Anschlussmaße für Zug- und Druckstange beifügen.
5. Einstellbereich der Kraftspanneinrichtung:
Zug von _____ N bis _____ N
Druck von _____ N bis _____ N
6. Spannbetätigung:
 - durch zentrale Mutter oder Schraube (Handspannung)
 - durch die hohle Maschinenspindel (Kraftbetätigung durch Verbindung mit maschinenseitiger Kraftspanneinrichtung)
 - durch Druck der Reitstockpinole
 - durch zentrales Federpaket
 - im Spannzeug integrierter Betätigungskolben
 - _____
7. Verwendetes Kühlmittel: _____

4. Bedarf Benötigte Stückzahl: _____

5. Anlagen Werkstückzeichnungen, Spindelkopfzeichnungen, Sonstiges: _____