



# Fragebogen für Bearbeitungsfall

Bitte vollständig ausfüllen, da nur dann ein richtiger Bearbeitungsvorschlag bzw. Angebot erstellt werden kann.

<p><b>1. Eingereicht durch</b></p> <p>Firma:          Straße:          PLZ/Ort:          ☎:          F:          Sachbearbeiter:          Abteilung:          Datum:          Ihr zuständiger Vertreter:</p>	<p><b>4. Maschine</b></p> <p>Maschinentyp:          Antriebsleistung/KW:          Schnittgeschwindigkeit/v=m/min:          Vorschub/s=mm/U:          min./max. XS-Maß:          Spindelaufnahme:          Morsekonus:          Zylinder Schaft:          Steilkegel:          ABS:          HSK: <input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B          Sonstige Aufnahmen:          Rundlaufgenauigkeit des Werkzeuges:          Bearbeitung: <input type="checkbox"/> horizontal <input type="checkbox"/> vertikal          Werkzeug: <input type="checkbox"/> stillstehend <input type="checkbox"/> rotierend</p>
<p><b>2. Werkstück</b></p> <p>Benennung:          Zeichnungsnummer:          Werkstoff/Normschlüssel:          Wärmebehandlung:          Zugfestigkeit:          Härte-HB:</p>	<p><b>5. Kühlschmierstoffzufuhr</b></p> <p>Durch das Werkzeug: <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein          Auf Schneiden austretend:          Aus Zentrum austretend:          Kühlschmierstoff <input type="checkbox"/> Emulsion <input type="checkbox"/> Öl          Kühlmittelfabrikat/Bezeichnung:          Mischungsverhältnis</p>
<p><b>3. Bearbeitungsanforderung</b></p> <p>Durchmesser:          Toleranz:          Vorbearbeitungs-Ø:          Art der Vorbearbeitung:          Bohrungslänge:          Durchgangsbohrung:          Sacklochbohrung:          Grund auch bearbeiten? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein          Schnittunterbrechung? <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein          Länge der Schnittunterbrechung:          Oberflächengüte <math>R_a/R_r/R_z</math>:          Zulässiger Kreisformfehler:          Zylinderform:          Prozessfähigkeit:</p>	<p><b>6. Fertigungsmenge</b></p> <p>Anzahl Teile pro Jahr:          Anzahl der Bohrungen je Teil:          Losgröße je Auftrag:</p> <p>Bitte beifügen: - Zeichnung oder Skizze          - Aufspannplan oder -skizze</p>
<p><b>Beschreibung des derzeitigen Ist-Zustandes:</b></p>	
<p><b>Kriterien für Versuchswerkzeuge zahlbar nach Gutbefund, Prioritäten festlegen:</b></p>	
Werkzeugvorschlag:	erstellt durch: Datum:
Typ:	Schneidstoff:
Abmessung:	Schnittdaten:
Schaft:	Kühlmittelaustritt: