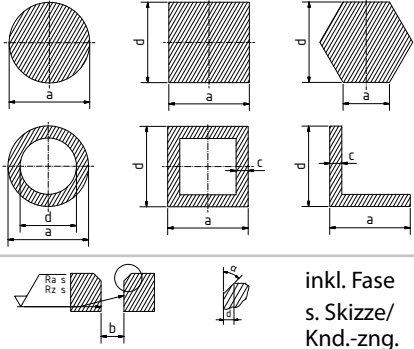
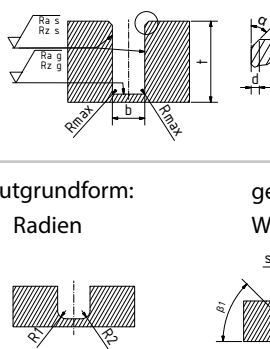





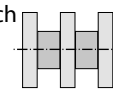





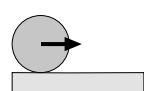


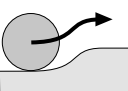


ANFRAGE bezogen auf ANWENDUNG

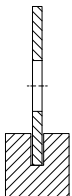
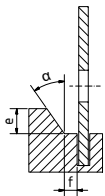
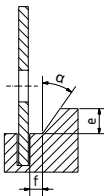
Firma:

Kontakt:

Ausgangssituation						
bestehender Prozess	neuer Prozess		Direktanfrage (nach Zng., Muster, etc.)			
Operationen						
Ab-/Auftrennen (Trennquerschnitt)  inkl. Fase s. Skizze/ Knd.-zng.	Nutfräsen/Schlitzn (Querschnitt)  inkl. Fase Nutgrundform: Radien gemäß Knd.-zng. Winkel/Fasen		Profilfräsen (Querschnitt)  Radius gemäß Kundenzeichnung/Skizze siehe Anhang Fase			
Maße (alle Angaben in mm)	a: b: c: d:	t: R max: R1: R2:	α: β1: β2: s1: s2:	Rz,s: Ra,s: Rz,g: Ra,g:		
Schnittkanalcharakter	Vollschnitt 	unterbrochener Schnitt 	besonders dünnwandig 			
Werkstückstoff/Werkstück						
Details	Werkstückbezeichnung: Werkstückstoff / DIN-Nr.: Härte:		Zugfestigkeit: Wärmebehandlung:			
Werkstückzeichnung	nicht vorhanden	vorhanden, siehe Anhang, Zeichnungs-Nr.:				
Ausgangsoberfläche	gegossen	geschmiedet	zerspant	gelasert		
Maschine						
Typ	Drehzentrum	BAZ	Rundtakter	Sondermaschine	Sägetrennautomat	
Details	Hersteller:	Schnittstelle:		Kühlung:	innen	außen
	Bezeichnung:	Spann-Ø:		Kühldruck:		
	Leistung:	max. zul. Außen-Ø:		Zustand:	stabil	instabil
Strategie						
Werkzeugeinsatz	einzel 	Satz gleich Anzahl: 	Satz individuell 			
Werkzeugeingriff	achsmittig 	achsversetzt  GG max GL max	Gegenlauf (GG) 	Gleichlauf (GL) 		
Vorschubbewegung 2-dimensional	linear 	innenzirkular 	außenzirkular 	profilfolgend 		
3-dimensional	außenspiralisiert	innenspiralisiert	kundenspezifisch			

ANFRAGE

bezogen auf ANWENDUNG

Spindelrotation	rechts	links	
Störkonturen	keine 	links e: f: α: 	rechts e: f: α: 

Schnittparameter	Vc [m/min]:	Vf [mm/min]:	ae [mm]:	Hübe [oE]:
-------------------------	-------------	--------------	----------	------------

Kühlmittel	trocken KSS Produktbezeichn. Kühlmittel:	Luft MMS	Öl kryogen Lösungsanteil in %:
-------------------	--	-------------	--------------------------------------

Gewünschte Werkzeugspezifikationen

Grundabmessungen	Außen-Ø: Keilnut: nein ja	Schneidenbreite: Nebenlöcher: nein ja,	Bohrung: Anzahl:
-------------------------	--	---	---------------------

Beschreibung des in Anwendung befindlichen Werkzeugs

sonstige Kommentare

Upload Skizze

Angebot

Stückzahl			
10	30	250	
15	50	500	
20	100	1.000	
25	150		

Bitte Formular ausfüllen, speichern und als Anhang senden an



sales@neuhaeuser-controx.de