

Kundendaten | Customer Information

Kunde / Firma:
Customer Company: _____

Ansprechpartner:
Contact person: _____

E-Mail:
Email: _____

Datum:
Date: _____

Adresse:
Address: _____

Telefon:
Phone: _____

AD-Mitarbeiter:
Sales representative: _____

Maschinen-Grunddaten | Machine basic data

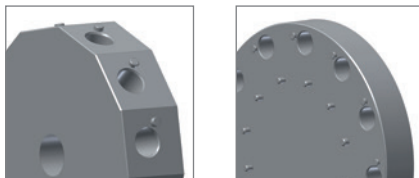
Maschinenhersteller / Typ:
Machinery manufacturer: _____

Drehzahl Revolverspindel (n):
Number of revolutions turret spindle: _____

Revolverhersteller / Typ:
Turret manufacturer: _____

Drehmoment Revolverspindel (T):
Torque turret spindle: _____

Revolvertyp:
Turret type:



Sternrevolver Scheibenrevolver
Star turret Disk turret

Revolveraufnahme:
Turret dimensions:

VDI: z.B. | e.g. 25; 30; 40 ...

BMT: z.B. | e.g. 40; 55; 60 ...

CDI: z.B. | e.g. 60; 68; 80 ...

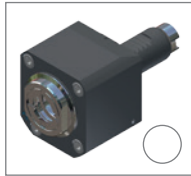
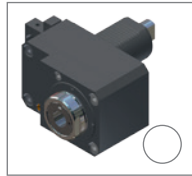
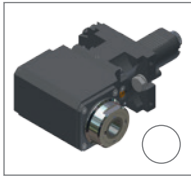


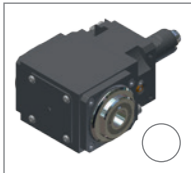
Sonstiges:
Other: _____

Antriebstyp:
Drive type: _____

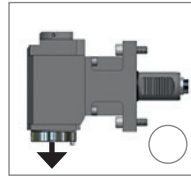
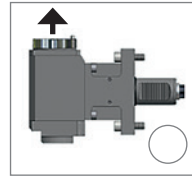
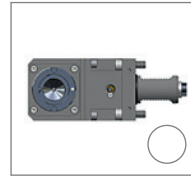
z.B. | e.g. DIN 1809; DIN 5480; DIN 5482

Zeichnung im Anhang:
Drawing in the appendix:

Werkzeugtyp | Tool type

Axial: Axial: 	Desaxial: Desaxial: 	Radial: Radial: 
Radial zurückgesetzt: Radial setback: 	Schwenkkopf: Swivel head: 	Radial zweifach: Radial double: 

Spindelrichtung | Spindle direction

Rechtes Werkzeug: Right tool: 	Linkes Werkzeug: Left tool: 	Doppelfverzahnung: Double tooling: 
--	---	--

Werkzeugaufnahme | Tool holder

	Größe Size		Größe Size
Spannzange Collet:	<input type="text"/>	HSK:	<input type="text"/>
HW:	<input type="text"/>	Hydrodehn:	<input type="text"/>
Capto:	<input type="text"/>	Weldon:	<input type="text"/>
Fräsdorn Arbor:	<input type="text"/>	Sonstiges Other:	_____

Übersetzungsverhältnis | Transmission ratio

n1 : n2 = :

Kühlmittelzufuhr | Coolant supply

Nein | No: Extern | External: Intern | Internal: Druck | Pressure: bar

Angaben zur Bearbeitung | Notes for the application

Bohren Drill: <input type="radio"/>	Fräsen Mill: <input type="radio"/> schlichten finishing <input type="radio"/> schrappen roughing	Gewindeschneiden Threading: <input type="radio"/>
Werkzeug-Ø Tool Ø: <input type="text"/>	Werkzeug-Ø Tool Ø: <input type="text"/>	Werkzeug-Ø Tool Ø: <input type="text"/>

Kundendaten | Customer Information

Kunde / Firma:
Customer Company: _____

Ansprechpartner:
Contact person: _____

E-Mail:
Email: _____

Datum:
Date: _____

Adresse:
Address: _____

Telefon:
Phone: _____

AD-Mitarbeiter:
Sales representative: _____

Maschinen-Grunddaten | Machine basic data

Maschinenhersteller / Typ:
Machinery manufacturer: _____

Drehzahl Spindel (n):
Number of revolutions spindle: _____

Modell / Seriennummer:
Model / serial number: _____

Drehmoment Spindel (T):
Torque spindle: _____

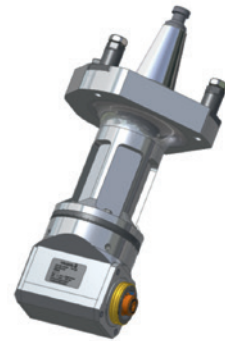
Grundvoraussetzung für das Anbringen eines Winkelfräs-Werkzeuges ist eine Drehmomentstütze, die fest an der Maschine angebracht sein muss. Diese verhindert das Mitdrehen des Werkzeuges und definiert gleichzeitig die Position.

Zeichnung Maschinenspindel im Anhang: *Sketch of machine spindle attached:*

Zeichnung Drehmomentstütze im Anhang: *Sketch of torque support attached:*

Spindelaufnahme: SK: z.B. | e.g. 30; 40; 50 ... CAPTO: z.B. | e.g. C5; C6
Spindle intake:

HSK: z.B. | e.g. 50; 63; 100 ... Sonstiges: _____
Other



Werkzeugeinwechslung – Situation | Tool change – situation

automatisch über: <i>automatically via:</i>	automatisch über: <i>automatically via:</i>	manuell von: <i>manually:</i>
Pickup-Station: <i>Pickup station:</i> <input type="checkbox"/>	Werkzeugmagazin: <i>Tool magazine:</i> <input type="checkbox"/>	Hand: <i>by hand:</i> <input type="checkbox"/>

Werkzeugaufnahme | Tool holder

Spannzange <i>Collet:</i>	Größe <i>Size:</i> <input type="text"/>	HW:	Größe <i>Size:</i> <input type="text"/>	CAPTO	Größe <i>Size:</i> <input type="text"/>
Fräsdorn <i>Arbor:</i>	<input type="text"/>	HSK:	<input type="text"/>	Sonstiges <i>Other:</i>	<input type="text"/>

Kühlmittelübernahme (Maschine) | Coolant transfer

Externe Zuleitung über Verschraubung: *External supply:*

durch Drehmomentstütze: *via torque supply:*

durch Maschinenspindel: *via machine spindle:*

Übersetzungsverhältnis | Transmission ratio

n1 : n2 = :

Kühlmittelzufuhr | Coolant supply

Nein | *No:* Extern | *External:* Intern | *Internal:* Druck | *Pressure:* bar

Angaben zur Bearbeitung | Notes for the application

Bohren <i>Drill:</i> <input type="checkbox"/>	Fräsen <i>Mill:</i> <input type="checkbox"/> schlichten <i>finishing</i> <input type="checkbox"/> schrappen <i>roughing</i>	Gewindeschneiden <i>Threading:</i> <input type="checkbox"/>
Werkzeug-Ø <i>Tool Ø:</i> <input type="text"/>	Werkzeug-Ø <i>Tool Ø:</i> <input type="text"/>	Werkzeug-Ø <i>Tool Ø:</i> <input type="text"/>

