

## 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

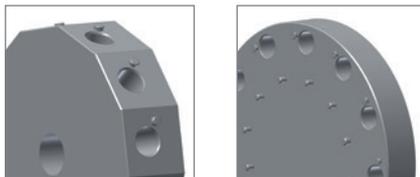
Maschinenhersteller / Typ:  
Machinery manufacturer: \_\_\_\_\_

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 ...

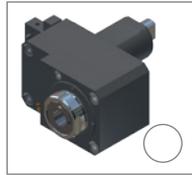
Sonstiges:  
Other: \_\_\_\_\_

Antriebstyp:  
Drive type: \_\_\_\_\_

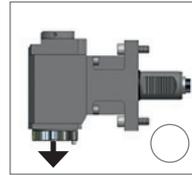
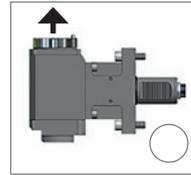
z.B. | e.g. DIN 1809; DIN 5480; DIN 5482

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"/>

