



Anforderungsformular

Garantierte Anwendung

Bitte per Fax an: +49 2102 4400-24

H.SARTORIUS Nachf. GmbH & Co. KG

Postfach 1701 · D-40837 Ratingen
Harkortstraße 54 · D-40880 Ratingen
Tel. +49 2102 4400-0
Fax +49 2102 4400-24
E-Mail: info@sartorius-werkzeuge.de
http://www.sartorius-werkzeuge.de
Ust-ID-Nr. DE 121 646 877
Zollnummer 37 76 123

Firma		Bestell-Nr. / Stichwort	
PLZ		Kunden-Nr.	Auftrags-Nr. (Sartorius)
Straße Hausnr.		Lieferanschrift	
Ansprechpartner		Versandart	
Telefon	Fax	ADM-Nr.	Datum
PLZ	Ort	ID-Sachbearbeiter	Tel.-Durchw.

Angaben zur Anwendung

Achtung: Die folgenden Informationen sind für eine sinnvolle Werkzeugauswahl erforderlich. Bitte vollständig ausfüllen!

Werkstoff.....	Spezifikation.....	Härte / Festigkeit.....	<input type="checkbox"/> HRC	<input type="checkbox"/> N/mm ²
Werkstoffeigenschaften	<input type="checkbox"/> Flachmaterial	<input type="checkbox"/> Rundmaterial	<input type="checkbox"/> Rohr	<input type="checkbox"/> Blech
	<input type="checkbox"/> Plattenpaket	<input type="checkbox"/> warmverformt	<input type="checkbox"/> kaltverformt	<input type="checkbox"/> Gussteil
				<input type="checkbox"/> Schmiedeteil
Bohrungsdurchmesser.....	<input type="checkbox"/> mm	<input type="checkbox"/> inch	Bohrungstiefe.....	<input type="checkbox"/> Durchgangsbohrung
				<input type="checkbox"/> Sackloch
Bohrungstoleranz.....	Oberflächenanforderung.....		<input type="checkbox"/> µinch	<input type="checkbox"/> µm

Angaben zur Maschine

Maschinentyp	<input type="checkbox"/> BAZ	<input type="checkbox"/> Drehmaschine	<input type="checkbox"/> Bohrwerk	<input type="checkbox"/> Transferstraße
	<input type="checkbox"/> Mehrspindel Drehautomat	<input type="checkbox"/> Mehrspindel Bohrmaschine	<input type="checkbox"/> Radialbohrmaschine	<input type="checkbox"/> Säulenbohrmaschine
	<input type="checkbox"/> Portalmaschine	<input type="checkbox"/> Rundtaktmaschine	<input type="checkbox"/> andere.....	
	<input type="checkbox"/> Tieflochbohrmaschine			
Maschinenhersteller.....	Modell.....			
Steuerung	<input type="checkbox"/> CNC	<input type="checkbox"/> NC	<input type="checkbox"/> manuell	<input type="checkbox"/> andere.....
Spindelausrichtung	<input type="checkbox"/> vertikal	<input type="checkbox"/> horizontal		<input type="checkbox"/> andere.....
Werkzeugeinsatz	<input type="checkbox"/> statisch	<input type="checkbox"/> rotierend		
Antriebsleistung.....	<input type="checkbox"/> kW	<input type="checkbox"/> HP	Vorschubkraft.....	<input type="checkbox"/> Newton
				<input type="checkbox"/> Lbs
mögliche Drehzahl	<input type="checkbox"/> variabel	<input type="checkbox"/> vorgegeben	<input type="checkbox"/> U/min.	<input type="checkbox"/> m/min.
benötigte Schaftausführung	<input type="checkbox"/> Weldon	<input type="checkbox"/> Morsekegel	<input type="checkbox"/> Zylinderschaft	Ø.....
				<input type="checkbox"/> mm
				<input type="checkbox"/> inch
Kühlmittel	<input type="checkbox"/> Öl	<input type="checkbox"/> Kühlschmierstoff	<input type="checkbox"/> Minimalmenge	<input type="checkbox"/> Luft
				<input type="checkbox"/> trocken
Kühlmitteldruck.....	<input type="checkbox"/> bar	<input type="checkbox"/> PSI		
Kühlmittelvolumen.....	<input type="checkbox"/> L/min.	<input type="checkbox"/> GPM	Kühlmittelzufuhr	<input type="checkbox"/> Innenkühlung
				<input type="checkbox"/> Außenkühlung

Angaben zum derzeit eingesetzten Werkzeug

Hersteller.....	Werkzeugbezeichnung.....		
Bohrertyp.....	<input type="checkbox"/> Spiralbohrer	<input type="checkbox"/> gelötet	<input type="checkbox"/> WP-Bohrer
	<input type="checkbox"/> Schneideinsätze		<input type="checkbox"/> Tieflochbohrer
			<input type="checkbox"/> anderer.....
Schneidstoff	<input type="checkbox"/> HSS	<input type="checkbox"/> Hartmetall	<input type="checkbox"/> Keramik
			<input type="checkbox"/> anderer.....
Beschichtung	<input type="checkbox"/> unbeschichtet	<input type="checkbox"/> TiN	<input type="checkbox"/> TiCN
			<input type="checkbox"/> TiAlN
			<input type="checkbox"/> andere.....
Schnittdaten.....	<input type="checkbox"/> U/min.	<input type="checkbox"/> m/min.	Vorschub.....
			<input type="checkbox"/> mm/U
			<input type="checkbox"/> mm/min.
Durchschnittliche Anzahl gebohrter Werkstücke.....	Anzahl der Nachschliffe.....		
Grund für einen Werkzeugwechsel	<input type="checkbox"/> Verschleiß	<input type="checkbox"/> Ausbrüche	<input type="checkbox"/> Werkzeugbruch
	<input type="checkbox"/> Bohrungstoleranz	<input type="checkbox"/> Spankontrolle/Spanbruch	<input type="checkbox"/> Vibrationen
			<input type="checkbox"/> Geräusche
			<input type="checkbox"/> andere.....
Welche Kriterien sind für einen erfolgreichen Test ausschlaggebend	<input type="checkbox"/> kürzere Taktzeit	<input type="checkbox"/> bessere Spankontrolle	<input type="checkbox"/> Prozesssicherheit
	<input type="checkbox"/> längere Standzeit	<input type="checkbox"/> Reduzierung der Kosten/Bohrung	<input type="checkbox"/> andere.....
Potential dieser Anwendung	derzeitiger Jahresbedarf EUR:.....	Werkzeuge / Jahr	