

Falls Sie keinen Email-Client konfiguriert haben, schicken Sie dieses Formular bitte per Fax an uns.

Anfrage – Radiusfräser


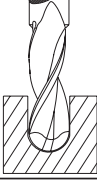
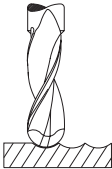




Günther Wirth
 Präzisionswerkzeuge
 Carl-Otto-Weg 21
 88481 Balzheim 2
 Telefon 073 47/96 68-0
 Telefax 073 47/96 68-39
 E-mail: info@gw-tools.de

Absender	
Firma	Kundennummer
Ansprechpartner	Telefon
Anschrift	Fax
	E-mail

Anzuzugende Stückzahl(en):

Bearbeitungsaufgabe:





Art der Bearbeitung Umfangsfräsen 	Nutenfräsen 
Zeilenfräsen 	<input type="checkbox"/> Schruppfräsen (bitte Profil wählen) <input type="checkbox"/> WF <input type="checkbox"/> NR  

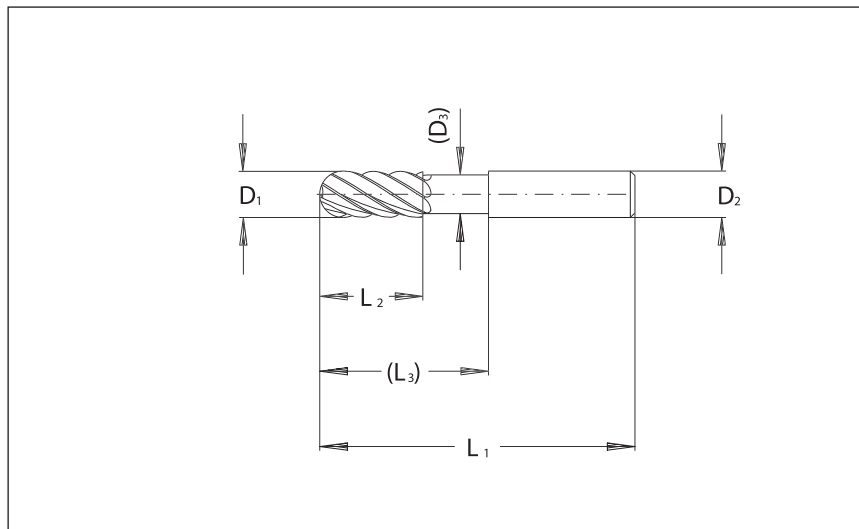
zu bearbeitendes Material:

Automatenstahl	GG	GW / GTS
Baustahl	GGG	Alu Knetlegierung
Federstahl		AlSi-Gusslegierung
Einsatzstahl		
Nitrierstahl		
Vergütungsstahl		Werkstoffbezeichnung (wenn bekannt)
Werkzeugstahl f. Kaltarbeit		<input type="text"/>
Werkzeugstahl f. Warmarbeit		
Werkzeugstahl gehärtet		
Rostfreier Stahl		Festigkeit = <input type="text"/> N/mm ²
Hochwarmfester Stahl		
Konventioneller Stahlguss		
Rostfreier Stahlguss		
GG		Härte = <input type="text"/> HB
GGG		<input type="text"/> HRC
		<input type="text"/> HV

Bearbeitungsart: nass trocken
 Kühlmittelzufuhr: extern intern

Werkzeugbeschreibung:

Ausführung:	Zähnezahl:	ähnl. GW		
	Spiralwinkel:			
Schaft:				
	DIN 6535-HA (glatt)	DIN 6535-HB (Weldon)	DIN 6535-HE (Wistle-Notch)	Zylinderschaft (Schaft-Ø = Schneiden-Ø) (sonstige bitte eintragen)
Beschichtung:	blank	TiAlN	TiN	



	Maß	Toleranz
D ₁ =		
D ₂ =		
(D ₃) =		
L ₁ =		
L ₂ =		
(L ₃) =		

Ohne Angabe der Maße D₃ und L₃ werden die Werkzeuge ohne Einschnürung (Hals) gefertigt.

Sonstiges / Bemerkungen: