

**Technischer Fragebogen:
Punch Tap**



Firma:
Straße:
Land:
PLZ / Ort:
Ansprechpartner:

Tel.:
E-Mail:

Werkstück:

Abmessung: (z.B. M6)
Gewindetiefe: mm
Bohrungstiefe, zyl.: mm
Werkstückzeichnung erhalten ja nein

Material:

Bezeichnung:
Festigkeit: N/mm²
Bruchdehnung: %

Maschine:

Hersteller:
Steuerungshersteller:
Spindel:
Spindelaufnahme: DIN/ISO
Antriebsleistung: kW
Kühlmittel: MMS-Ein-Kanal MMS-Zwei-Kanal
 Emulsion

Werkstückspannung: (bitte skizzieren)

Bisherige Bearbeitung:

Werkzeugtyp:
Werkzeugbezeichnung:

Weiteres Vorgehen:

Versuch bei Emuge mit Kundenmaterial gewünscht

Anlass: Datum: Name:

Projektbezeichnung:

Zeichnungs-Nr.:

 eigenes Bauteil
 Bauteil als Lohnfertigung

Anzahl Gewinde/Bauteil:
Menge Bauteile/Jahr:
 Sacklochgewinde
 Durchgangsgewinde

Behandlungszustand:
Härte:

Maschinen-Typ:
Steuerungs-Typ:

Größe: (z.B. HSK63)
max. Druckkraft: N
max. Zugkraft: N
Vorschub: Synchronspindel
 sonstige

Hersteller:
Drehzahl: U/min
Schnittgeschwindigkeit: m/min