

# Checkliste für Spindelwerkzeuge, Ø 3,0 - 402 mm

**Maschinenabhängig:**



**Grundaufnahme:** (Schnittstelle Maschinenspindel)

**HSK-A, DIN 69893**

- 63
- 100
- Kühlmittelübergaberohr

**SK, DIN 69871**

- 30 Form AD
  - 40 Form AD
  - 50 Form AD
  - 40 Form B
  - 50 Form B
- (ohne Anzugsbolzen)

**MAS-BT**

- 30 Form AD
  - 40 Form AD
  - 50 Form AD
- (ohne Anzugsbolzen)

**Werkstückabhängig:**

- Schruppbearbeitung

- Zweischnitten-Schruppausdrehkopf (Ø 23,5 - 153,0 mm)



- Schlichtbearbeitung

- Einschnitten-Ausdrehkopf (Ø 3,0 - 30,1 mm)



- Einschnitten-Ausdrehkopf (Ø 23,9 - 116,0 mm)



- Einschnitten-Ausdrehkopf (Ø 86,0 - 402,0 mm)



Passende Ausdrehstähle (Ø 3,0 - 10,0 mm) oder von WNT empfohlene Wendeschneidplatten (Ø 9,75 - 402,0 mm) werden in ausreichender Stückzahl beigelegt und nach Verbrauch berechnet.

Technische Angaben

Ausgangsbohrung Ø: \_\_\_\_\_ mm    Ø-Toleranz: \_\_\_\_\_

herzustellender Ø: \_\_\_\_\_ mm

zu bearbeitendes Material: \_\_\_\_\_

Werkstoffnummer: \_\_\_\_\_

Bohrungstiefe (inkl. evtl. Störkanten): \_\_\_\_\_ mm

\_\_\_\_\_ Anzahl zu bearbeitenden Bohrungen

Bitte fügen Sie eine Kopie der Zeichnung mit der zu bearbeitenden Bohrung bei.

Anlage:

Zeichnung

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

Liefertermin: \_\_\_\_\_

voraussichtlicher Rückgabetermin: \_\_\_\_\_

(frühestens 4 Arbeitstage nach Eingang der Checkliste bei WNT)

Anschrift

Firma \_\_\_\_\_ Abt. \_\_\_\_\_

Straße \_\_\_\_\_ Name / Ansprechpartner \_\_\_\_\_

PLZ/Ort \_\_\_\_\_ Tel.-Nr. / Ansprechpartner \_\_\_\_\_

KundenNr. (falls zur Hand) \_\_\_\_\_ Ihre Anfragedaten \_\_\_\_\_

Fax WNT

DE: 01 80 / 5 92 10 01

AT: 08 10 / 20 01 23

**TOTAL TOOLING = QUALITÄT x SERVICE?**

