



Anfrage Bestellung Nr.: _____

FAX an +49-(0)-9828 911972

Werkzeugtyp

- mit VHM-Bohrkopf (Typ 100)
 in VHM-Ausführung (Typ 110)

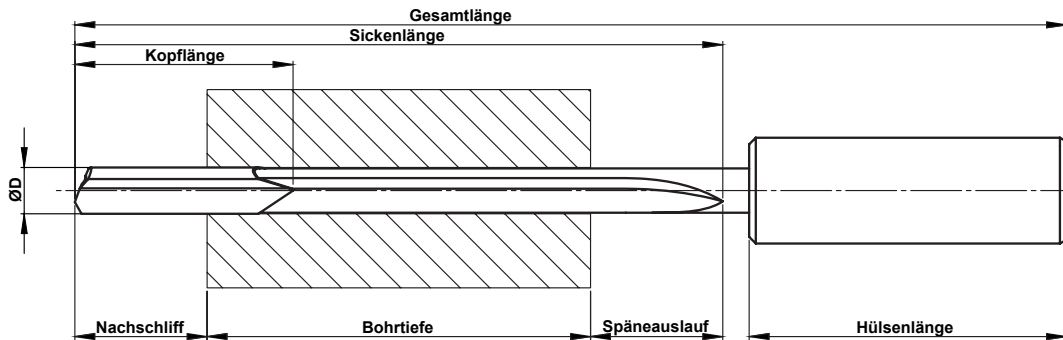
Beschichtung

- ja **Beschichtungsart:** _____
 nein _____

Einspannhülse

- Hülsen-Nr. _____
 ohne Sonder-Hülse
 bitte Skizze beifügen

Werkzeugmaße



Schneidengeometrie

- Standard-Anschliff**
 siehe Prospekt
 Sonderanschliff
 bitte Skizze beifügen

bitte Maße in Zeichnung eintragen

Angaben zur Längenberechnung [mm]

Bohr-Ø	0,9-1,899	1,9-2,499	2,5-3,099	3,1-5,099	5,1-8,099	8,1-18,099	18,1-30,0
Nachschliff ca.	12	12	14	15	20	30	30
Späneauslauf ca.	20	22	25	30	35	55	70

maschinenabhängige Verlustlänge berücksichtigen

Angaben zur Bohrung

- Durchgangsloch Sackloch Eintritt/Austritt schräg
 bitte Skizze beifügen Überbohrungen
 bitte Skizze beifügen

Werkstoff

Werkstoff-Nr. _____ Bezeichnung _____ Festigkeit _____

Maschine

- Tiefbohrmaschine Werkstück rotiert beide rotieren
 BAZ Werkzeug rotiert

Kühlschmierstoff

- Tiefbohröl Emulsion Sprühnebel

Kühlschmierstoff _____ Kühlschmierstoff-Druck _____ bar

Stückzahl

_____ Stk.

Liefertermin

KW/ _____

Kundendaten

Kunde _____

Firmenstempel

Adresse _____

Telefon/Fax _____

Ansprechpartner _____

Datum/Unterschrift _____

E-Mail _____