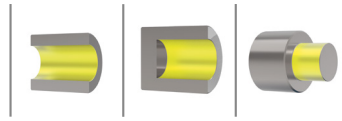




# ANFRAGEFORMULAR MEHRROLLENWERKZEUGE



## Kundendaten

Firma	E-Mail
Kontaktperson	Telefon

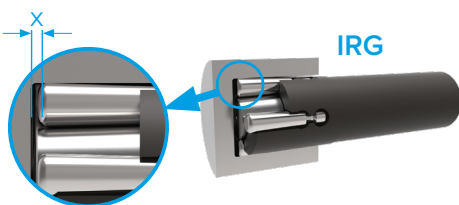
Bitte senden Sie uns grundsätzlich eine Werkstückzeichnung für diese Anwendung zu!

## Angaben zum Werkstoff

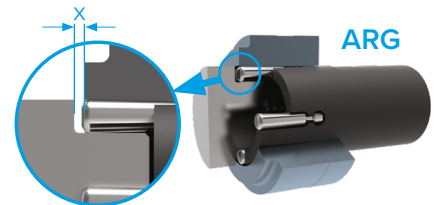
Werkstoff	Festigkeit (N/mm <sup>2</sup> )	Härte (HRC)
-----------	---------------------------------	-------------

## Anwendung

Welche Oberflächengüte soll erreicht werden?	Rz	µm	Ra	µm	Sonstige	µm
Mit welcher Oberflächengüte kann vorgearbeitet werden?	Rz	µm	Ra	µm	Sonstige	µm
Ø Innen (Durchgangsloch / Sackloch)	Bearbeitungstiefe/-länge					
Ø Außen	Toleranzklasse					
<b>Hinweis: Bitte beachten Sie das Maß „X“. Dieser Bereich kann nicht rolliert werden!</b>	Eckenradius	Innen	Außen			
	Freistich	Innen	Außen			



Beim Verstellen des Werkzeugdurchmessers über das angegebene Nennmaß hinaus, überragt der Konus den Käfig. Das angegebene Maß „X“ kann nicht mehr eingehalten werden. Das Maß „X“ erhöht sich um ca. 0,2 mm je 0,01 mm (± einem Teilstrich am Werkzeug) Änderung des Durchmessers.



Mit welchem Bearbeitungsverfahren erfolgt die Vorbearbeitung?

Reiben  
  Drehen  
  Ausspindeln  
  Schleifen  
  Sonstige Vorbereitung

Auf welcher Maschine soll das Werkzeug eingesetzt werden?

Welche Werkzeugaufnahme wird benötigt?

Sind eventuell noch andere Vorgaben beim Rollierwerkzeug zu beachten? Wenn ja bitte entsprechende Felder ausfüllen:

Länge max.   
 Durchmesser max.   
 Gewicht bis max.   
 Sonstiges

Welcher Kühlschmierstoff wird verwendet?  Öl  Emulsion  Sonstiges

Innenkühlung erforderlich?  Ja  Nein

## Sonstige Bemerkungen