

**Ihre Anschrift**

Datum: \_\_\_\_\_

an: \_\_\_\_\_

Firma: \_\_\_\_\_

Adresse: \_\_\_\_\_

Tel. \_\_\_\_\_

Fax.: \_\_\_\_\_

Bearbeiter: \_\_\_\_\_

**1. Angaben zum Werkstück:**

Gewinde-Nennmaß:

Steigung:

Toleranzlage:

Werkstoffbezeichnung/Nr.:

Festigkeit/Härte:

Spanform:

Durchgangsgewinde:

Grundlochgewinde:

Kernlochtiefe: mm

Gewindetiefe: mm

Besonderheit/Gewindebeginn:

**2. Einsatzbedingungen**

Maschine Typ:

Bearbeitung:  vertikal

horizontal

unter \_\_\_\_\_° schräg

Werkzeug oder

Werkstück rotierend

Drehzahl: \_\_\_\_\_ m<sup>-1</sup>

Vorschub:

mechanisches Gewindeausgleichsfutter

von Hand

Synchron

Art der Kühlschmierung:

Sprüh (\_\_\_\_\_ bar)

Sattstrahl (\_\_\_\_\_ bar)

durch Werkzeug IK / IKs (\_\_\_\_\_ bar)

Kühlschmierstoff:

Öl

Emulsion (Mischungsverhältnis: \_\_\_\_\_)

MMS

Trocken

Luft (\_\_\_\_\_ bar)

Werkzeugaufnahme/-spannung:

starr

Ausgleichsfutter Zug/Druck

**3. Bisher verwendetes Gewindewerkzeug**

Vergleichbar mit Presto-Werkzeugtyp (Katalog-Seite \_\_\_\_\_ )

Oberflächenbehandlung:

ohne

vaporisiert

nitriert

Hartstoffbeschichtung:

TiN

TiCN

TiAlN

andere (eventuell Farbe angeben)

**4. Ergänzende Angaben**

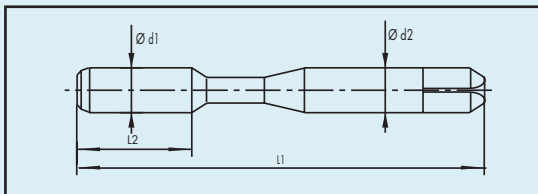
l1:

l2:

d1:

d2:

Vierkant/Weldon:



**5. Bedarf**

benötigte Menge:

**6. Angebot bis:**

Unterschrift .....