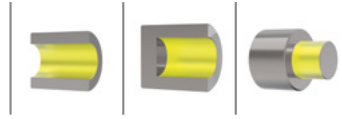


# ANFRAGEFORMULAR MEHRROLLENWERKZEUGE



## Kundendaten

Firma	E-Mail
Kontaktperson	Telefon

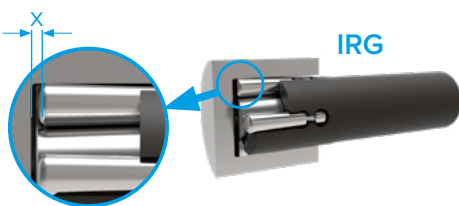
**Bitte senden Sie uns grundsätzlich eine Werkstückzeichnung für diese Anwendung zu!**

## Angaben zum Werkstoff

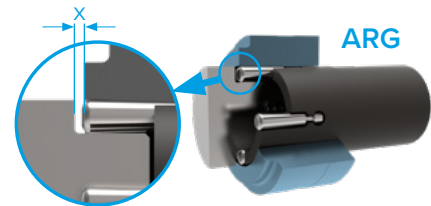
Werkstoff	Festigkeit (N/mm <sup>2</sup> )	Härte (HRC)
-----------	---------------------------------	-------------

## 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