

Bearbeitungsstudie – Reiben / Ausdrehen

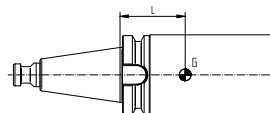
Machining Study – Reaming / Boring



Absender Sender			Nummer Number		
Firma / Endkunde End user Company			Vertretung Distributor		
Adresse Address			Aussendienst Sales Contact		

Maschine Machine					
Hersteller und Typ Manufacturer and Model					

Horizontal Horizontal ☐	Vertikal Vertical ☐	Werkzeug rotierend Tool rotating ☐ yes ☐ no	
Spindelaufnahme Spindle adaptor	Grösse Size	Ausführung Type	Max. Werkzeuggewicht Max. Tool Weight
DIN 69893 – HSK ☐	20 ☐ 25 ☐	A ☐	kg
DIN 69871 – SK ☐	30 ☐ 32 ☐	B ☐	Max. Werkzeuglänge Max. Tool Length
JIS 6339 – MAS-BT ☐	40 ☐ 50 ☐	C ☐	mm
Zylinderschaft DIN 1835 ☐ Cylinder shank DIN 1835	63 ☐ 80 ☐	D ☐	Max. Kippmoment Max. Overturning Moment
DIN 69880 – VDI ☐	100 ☐	E ☐	Nm
..... ☐			



Kühlung Lubricant			
Öl Oil ☐	MMS ¹⁾ MQL ¹⁾ ☐	Emulsion Emulsion ☐	Mischungsverhältnis Ratio of Mixture
Innere Kühlmittelzufuhr Internal Coolant Supply ☐ yes ☐ no			Kühlmitteldruck Coolant Pressure
			bar

Werkstück Workpiece		
Bezeichnung Component Name	Werkstoffnummer Material Number	Behandlungszustand (Härte) Material Condition (Hardness)

Bearbeitungsanforderungen Machining Requirements			
Ø Bohrung Ø Bore	Bohrungslänge Bore Length	Ø Vorbearbeitung Ø Pre-Machining	mm
Toleranz Tolerance	Störkonturen Interference Length	Vorbearbeitungsart Method of Pre-Machining	
Form- und Lagetoleranzen Geometrical Tolerances	○ ⊙ / 3 ⊕	Sacklochbohrung Blind Hole ☐ yes ☐ no	
Oberflächengüte Surface Quality	R _a ☐ R _z ☐ R _t ☐	Schnittunterbrechung Cutting Interruption ☐ yes ☐ no	
Datum Date			
Bemerkungen Notes		Jährliche Produktion: Annual Production:	
		Dringlichkeit: Urgency:	

¹⁾ **Mindermengen-Schmierung**
Minimum Quantity Lubrication

Beilage: Werkstückzeichnung
Attachement: Part Drawing