

Fachberater _____ Datum _____ Liefertermin _____ Menge _____

Kunde _____ Sachbearbeiter _____ Telefon _____

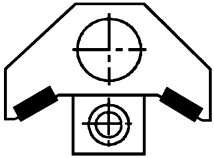
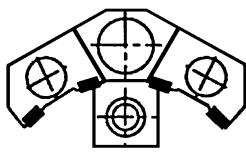
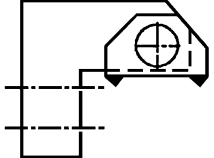
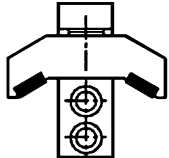
Abteilung _____ Fax _____

Angaben zum Werkstück	<input type="checkbox"/> Rohteil - Zeichng.-Nr. _____ <input type="checkbox"/> Musterwerkstück wird zugesandt <input type="checkbox"/> Fertigteil - Zeichng.-Nr. _____ <input type="checkbox"/> Werkstoff _____ <input type="checkbox"/> Zeichnung als IGES, TIFF, Pro-E, STEP, DWG oder DXF-File vorhanden? Bitte zusenden!	HINWEIS: Spannstelle und Anlage in Zeichnung mit Pfeil oder farblich markieren. Werkstückbearbeitung einskizzieren.
------------------------------	--	---

Angaben zur Werkstückbearbeitung	<input type="checkbox"/> Drehen <input type="checkbox"/> Schleifen <input type="checkbox"/> Rückseitige Bearbeitung? Maße für Freiraum angeben <input type="checkbox"/> Fräsen, Bohren, Reiben <input type="checkbox"/> angetriebene Werkzeuge (Störkanten? – Bitte Freiräume für Werkzeuge angeben) <input type="checkbox"/> Werkstückfixierung erforderlich? (Bei Bedarf bitte angeben!)	Schnittgeschwindigkeit _____ m/min V-Konstant <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein Vorschub _____ mm/U Schnitttiefe _____ mm
---	--	---

Ausführung der Backen <input type="checkbox"/> hart <input type="checkbox"/> weich	<input type="checkbox"/> 1. Aufspannung <input type="checkbox"/> Krallenbacken, Beispiel: SZA/SZKA, Katalog Seite 28/54 <input type="checkbox"/> Pflastersteinverzahnung (= geringere Spanneindrücke) <input type="checkbox"/> Spanneinsätze Type HM, HS bzw. UGE, Katalog Seite 306 – 309 (bei Verschleiß wechselbar) <input type="checkbox"/> 2. Aufspannung – weiche Backen, Beispiel: SWB/SFA, Katalog Seite 18/48 – harte Backen _____ → Spannkontur <input type="checkbox"/> glatt <input type="checkbox"/> Pflastersteinverzahnung <input type="checkbox"/> Nute und Verzahnung gefräst <input type="checkbox"/> Nute und Verzahnung geschliffen <input type="checkbox"/> Spann-Ø und Anlage mit Vormmaß gefertigt zum Fertigdrehen auf zugehörigem Drehfutter beim Kunden <input type="checkbox"/> Spann-Ø und Anlage auf SCHUNK-Vorrichtung gedreht bzw. geschliffen, Rund- und Planlaufgenauigkeit 0.03 mm ohne Berücksichtigung des Rundlauffehlers am Drehfutter	
---	---	--

Vierkantspannung Kantenlänge _____ mm Einspanntiefe _____ mm (z.B. Katalog Seite 311 Bsp. 2 / Seite 312 Bsp. 5)

Pendelbacken (für dünnwandige, unrunde oder konische Werkstücke)	<input type="checkbox"/> 6-Punkt-Spannung radial 	<input type="checkbox"/> 12-Punkt-Spannung radial 	<input type="checkbox"/> axial pendelnd 	<input type="checkbox"/> axial und radial pendelnd 
---	---	--	---	---

Angaben zum Drehfutter	Hersteller _____ Type und Größe _____ Anzahl Backen _____ Backen-Schnittstelle <input type="checkbox"/> Nut und Verzahnung (bei Sonderfutter Zeichnung zusenden!) <input type="checkbox"/> Nutbreite _____ mm <input type="checkbox"/> Verzahnung <input type="checkbox"/> 1/16" x 90° <input type="checkbox"/> 3/32" x 90° <input type="checkbox"/> 1.5 x 60° <input type="checkbox"/> Modul 2 <input type="checkbox"/> Sonderverzahnung _____ <input type="checkbox"/> Kreuzversatz (bei Sonderfutter Zeichnung zusenden!)	
-------------------------------	--	--

Angaben zur Maschine	max. Schwingkreis-Ø _____ mm Bearbeitungsachse <input type="checkbox"/> horizontal <input type="checkbox"/> vertikal Beladung <input type="checkbox"/> manuell <input type="checkbox"/> automatisch (Störkontur für Handlinseinrichtung angeben!)	
-----------------------------	--	--

Konstruktion	<input type="checkbox"/> auf SCHUNK-Papier <input type="checkbox"/> auf Kunden-Papier <input type="checkbox"/> Dokumentation als _____ <input type="checkbox"/> Beschriftung der Spannbacken _____	
---------------------	---	--

Auswuchten	<input type="checkbox"/> dynamisch mit Werkstück HINWEIS: Bei Bestellung Werkstück zusenden!	
-------------------	--	--

Questionnaire for Chuck Jaws in special design

SCHUNK Rep. _____ Date _____ Desired delivery _____ Quantity _____

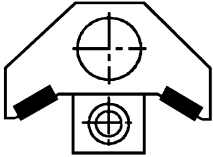
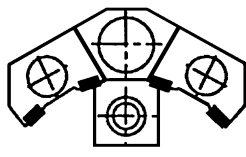
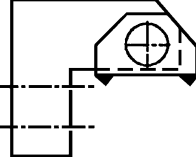
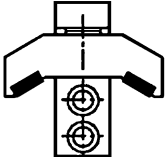
Company name _____ Contact person _____ Phone _____

Department _____ Fax _____

Workpiece to be clamped	<input type="checkbox"/> Per drawing no. _____ <input type="checkbox"/> Per workpiece sample _____ <input type="checkbox"/> Per sketch _____ <input type="checkbox"/> Material _____ <input type="checkbox"/> Drawing available as IGES, TIFF, Pro-E, STEP, DWG or DXF-file? Please mail _____	NOTE: Please mark or color the clamping and locating area on the drawing of the workpiece. Please mark the machining area!
--------------------------------	--	--

Workpiece machining	<input type="checkbox"/> Turning <input type="checkbox"/> Grinding <input type="checkbox"/> machining of the backside? Indicate dimensions for space _____ <input type="checkbox"/> milling, drilling, reaming <input type="checkbox"/> driven tools (Disturbing edges? – enough space for tools?) _____ <input type="checkbox"/> Fixing of the workpiece required? (Please indicate!) _____	Cutting speed _____ m/min V-Constant <input type="checkbox"/> yes <input type="checkbox"/> no Feed rate _____ mm/U Cutting depth _____ mm
----------------------------	--	---

Design of jaws <input type="checkbox"/> hard <input type="checkbox"/> soft	<input type="checkbox"/> 1st set-up <input type="checkbox"/> Claw Jaws, for example: SZA/SZKA, see page 28/54 <input type="checkbox"/> Diamond serration (= less clamping marks) <input type="checkbox"/> Clamping inserts Type HM, HS e.g. UGE, see page 306 – 309 (interchangeable wearing part) <input type="checkbox"/> 2nd set-up — soft jaws, for example: SWB/SFA, see page 18/48 — hard jaws → clamping surface <input type="checkbox"/> smooth <input type="checkbox"/> diamond serrated <input type="checkbox"/> slot and serration milled <input type="checkbox"/> slot and serration ground <input type="checkbox"/> clamping-Ø and workpiece stop preground for finish grinding on the matching chuck at the customer <input type="checkbox"/> clamping-Ø and workpiece stop ground or milled on a SCHUNK-device, T.I.R.-accuracy 0.03 mm consider the runout of the chuck	
<input type="checkbox"/> Square-clamping Dimension _____ mm Clamping depth _____ mm (for example catalog page 311 No. 2 / page 312 No. 5)		

Pendulum Jaws (for thin walled, or conical workpieces)	<input type="checkbox"/> 6-point-clamping, radial 	<input type="checkbox"/> 12-point-clamping, radial 	<input type="checkbox"/> Pendulum jaws, axially 	<input type="checkbox"/> Pendulum jaws axially and radially 
---	--	---	---	--

Details on the Chuck	Manufacturer _____ type and size _____ Number of jaws _____ Jaw interface <input type="checkbox"/> slot and serration (in case of a special chuck please enclose a drawing!) <input type="checkbox"/> width of slot _____ mm <input type="checkbox"/> Serration <input type="checkbox"/> 1/16" x 90° <input type="checkbox"/> 3/32" x 90° <input type="checkbox"/> 1.5 x 60° <input type="checkbox"/> module 2 <input type="checkbox"/> Special serration _____ <input type="checkbox"/> Tongue and Groove (in case of special chuck enclose drawing!)	
-----------------------------	--	--

Details of the machine	max. swing diameter _____ mm Machining direction <input type="checkbox"/> horizontally <input type="checkbox"/> vertically Loading <input type="checkbox"/> manually <input type="checkbox"/> automatically (indicate disturbing edges for the handling device!)	
-------------------------------	---	--

Design	<input type="checkbox"/> SCHUNK DWG <input type="checkbox"/> Customers DWG <input type="checkbox"/> Documentation as _____ <input type="checkbox"/> Marking required by the customer _____	
---------------	---	--

Balancing	<input type="checkbox"/> Dynamically balanced together with the workpiece NOTE: in case of an order please send in a workpiece sample!	
------------------	--	--

FB 351_E