

## Anfrage-/Bestellformular Sonderwerkzeuge – Hobeln und Profilieren

**Kundendaten:** Kundennummer: \_\_\_\_\_  Anfrage Liefertermin: (unverbindlich) KW  
 (wenn bekannt)  Bestellung

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

Straße: \_\_\_\_\_ Datum: \_\_\_\_\_

PLZ/Ort: \_\_\_\_\_ Anfrage/Auftragsnr.: \_\_\_\_\_

Land: \_\_\_\_\_ WZ ID Nr.: (wenn bekannt) \_\_\_\_\_

Tel./Fax: \_\_\_\_\_ Stückzahl: \_\_\_\_\_

Kontaktperson: \_\_\_\_\_

Email: \_\_\_\_\_

Unterschrift: \_\_\_\_\_

Werkstückstoff:

<input type="checkbox"/> Vollholz	Art: _____	Feuchte: _____ %
<input type="checkbox"/> Holzwerkstoff	Art: _____	Dichte: _____ g/cm <sup>3</sup>
<input type="checkbox"/> Beschichtung	Art: _____	Zusatzinfo: _____
<input type="checkbox"/> Andere	Art: _____	

**Maschine:**

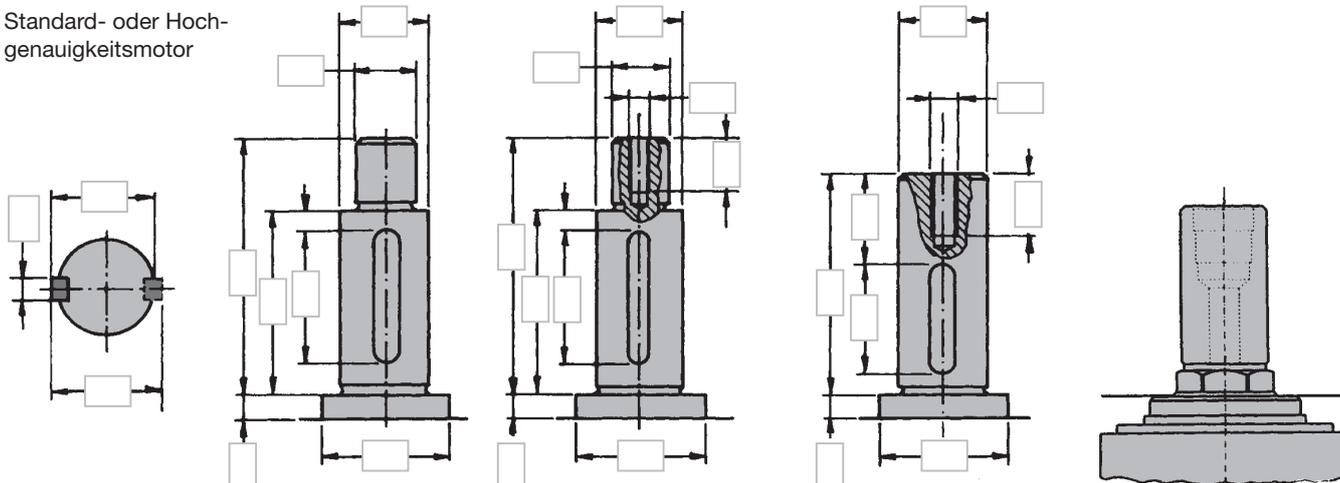
(z.B. Tischfräs-, Profilfräsmaschinen, Doppelendprofiler, Kantenbearbeitungsmaschinen, Fenstermaschinen usw.) Hersteller: \_\_\_\_\_  
 Typ/Baujahr: \_\_\_\_\_  
 Fenstermaschinen usw.) Art: \_\_\_\_\_

Angabe der Spindelfolge in Vorschubrichtung z.B.: 1 unten, 2 rechts, 3 links, 4 oben, 5 universal ...  
 oder: 1 ritzen, 2 zerspanen, 3 fräsen, 4 kappen, 5 nachfräsen ...  
 oder: 1 sägen, 2 schlitten/zapfen, 3 gleichlaufräsen, 4 gegenlaufräsen

Motor Nr.	Leistung:	Drehzahl:	Spindelabmessung:	evtl. Zusatzinfo:
1	_____ kW	_____ min <sup>-1</sup>	_____ mm	_____
2	_____ kW	_____ min <sup>-1</sup>	_____ mm	_____
3	_____ kW	_____ min <sup>-1</sup>	_____ mm	_____
4	_____ kW	_____ min <sup>-1</sup>	_____ mm	_____
5	_____ kW	_____ min <sup>-1</sup>	_____ mm	_____

Drehrichtung (LH/RH) oder Schnitttrichtung (Gegenlauf / Gleichlauf) ist für jede Spindel anzugeben.

Standard- oder Hochgenauigkeitsmotor



## Anfrage-/Bestellformular Sonderwerkzeuge – Hobeln und Profilieren

### Werkzeug:

Werkzeugart (z.B. einteilig/Verbund-/zusg. Werkzeug, siehe Produktinformation)

Abmessung:

Durchmesser: \_\_\_\_\_ mm

Schnittbreite: \_\_\_\_\_ mm

Bohrung: \_\_\_\_\_ mm

Zähnezahl: \_\_\_\_\_

Drehrichtung:

Rechtslauf

Linkslauf

Schnittrichtung:

Gegenlauf

Gleichlauf

Einsatz:

Vollholz

längs

quer

stirn

Holzwerkstoffe

Deckschicht

Mittelschicht

Deckschicht und Mittelschicht

Schneidstoff:

HL

HS

ST

HW

DP

Schnittstelle:

keine Schnittstelle

Büchse m. Verdrehsicherung

Büchse o. Verdrehsicherung

Schnellspannelement

Hydrospannelement

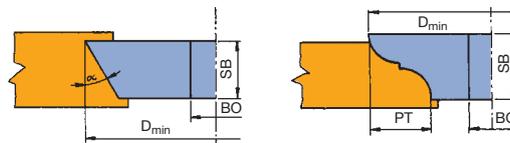
Bemerkung:

Nulldurchmesser: \_\_\_\_\_ mm

Max. Durchm.: \_\_\_\_\_ mm

Nullhöhe: \_\_\_\_\_ mm

Klemmlänge: \_\_\_\_\_ mm



### Technische Informationen:

Verbundwerkzeug

(Fase-/Profilfräser):

Ausführung: BG-Test,

Z2, Rundform

Mech. Vorschub,

Z3, Z4, Rundform

Zahnform: mit/ohne

Vorschneider

Tabelle für min.

Werkzeughöhen.

Gültig für Fasefräser

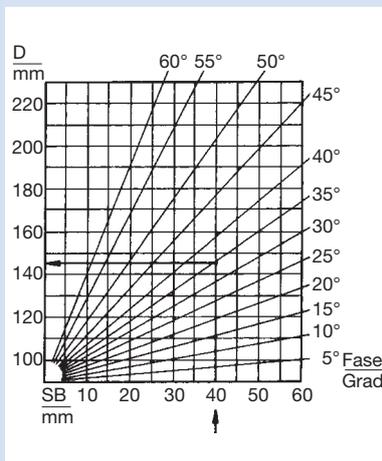
BO – 30 mm:

für Bohrung 40 mm:

D + 10 mm

für Bohrung 50 mm:

D + 20 mm



### Formel für min. Werkzeughöhe:

Gültig für Profilfräser BO – 30 mm:

für Bohrung 40 mm: D + 10 mm

für Bohrung 50 mm: D + 20 mm

**Formel:  $D_{min} = 100 + 2 \times PT$  (mm)**

### Hinweis:

Winkel über 45° und große Profiltiefen erfordern große Durchmesser. Es ist darauf zu achten, dass für den ermittelten Fräserdurchmesser die maximal mögliche Drehzahl nicht überschritten wird. Aus Profilskizzen oder Profilzeichnungen muss klar zu ersehen sein, ob Werkstoff (Holz) oder Fräser dargestellt ist. Auf Werkstoffmuster oder Zeichnungen bitte Auflageseite, Drehrichtung, Abmessungen und Einsatzbedingungen angeben.

Zusammengesetztes Werkzeug mit Wende-/Wechselmesser:

**Formel:  $D_{min} = 90 + 2 \times PT$  (mm)** – Gültig für BO – 30 mm

Skizze für Einsatzschema, Profilzeichnung, Sondermotorspindel usw.

Werkstückauflage und Anschlagseite bzw. Gutseite oben/unten auf Skizze eintragen.

