Vollhartmetall-Schaftfräser – mit Stufe

Bitte ausgefüllt zurücksenden an MAPAL (nur 1 Werkzeug pro Anfrage/Bestellung).

☐ **Anfrage** ☐ **Bestellung**

Firma _____ Kundennummer (falls vorhanden) _____

Ansprechpartner _____ Telefon/Telefax _____ E-Mail _____

Anschrift _____

MAPAL Präzisionswerkzeuge
Dr. Kress KG
Obere Bahnstraße 13
D-73431 Aalen
Telefon +49 (73 61) 5 85-0
Telefax +49 (73 61) 5 85-2 08
sc-tools@de.mapal.com
www.mapal.com

Fräser-Stückzahl _____ **Gewünschter Liefertermin (unverbindlich)** _____ **KW**

Bitte beschreiben Sie uns Ihre Bearbeitungsaufgabe und das gewünschte Sonderwerkzeug:

Bearbeitung:
☐ Umfangsfräsen
☐ Vollnutfräsen
☐ Langlochfräsen
☐ Planfräsen
☐ Kopierfräsen
☐ Untermaßfräsen
☐ Eintauchen

☐ Schruppen
☐ Schlichten
☐ Schrupp-/Schlicht-applikation

Bearbeitungsart: ☐ nass ☐ trocken ☐ MMS

Kühlmittelzufuhr: ☐ Außenkühlung ☐ Innenkühlung

Zu bearbeitendes Material:

☐ unlegierter Stahl
☐ Stahlguss
☐ legierter Stahl
☐ Inox
☐ rost- und säurebeständiger Stahl
☐ Grauguss
☐ legierter Grauguss
☐ Sphäroguss
☐ Vermikularguss
☐ Temperguss

☐ Aluminium (Si-Gehalt > 10 %)
☐ Aluminium (Si-Gehalt < 10 %)
☐ Kupfer
☐ Messing
☐ Bronze
☐ Titanlegierungen
☐ Nickellegierungen
☐ Hartguss
☐ gehärteter Stahl
☐ _____

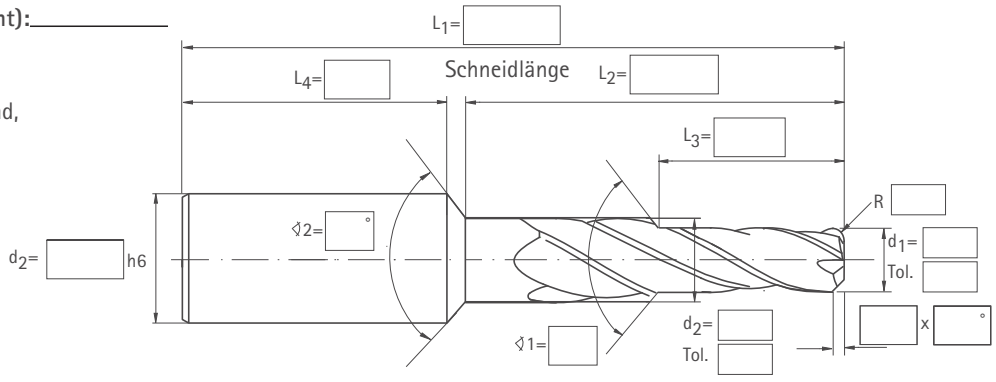
Härte (HRC, HB, etc.): _____ **Festigkeit (N/mm²):** _____ **Norm:** _____ **Normbezeichnung:** _____

Typenbezeichnung (z. B. SCM10, wenn bekannt): _____

Schnittrichtung: ☐ rechts ☐ links
(ohne Angaben gehen wir von rechts-schneidend, rechtsspiralisiert aus)

Spirale: ☐ rechts ☐ links

Spiralwinkel: ☐ °



Beschichtung:
(Falls Sie diese selbst wählen wollen)
☐ TiCN ☐ TiAlN (MAPAL)
☐ TiAlN (standard) ☐ AlCrN (MAPAL)
☐ Unbeschichtet ☐ _____

☐ z = 2 ☐ z = 3 ☐ z = 4 ☐ z = 5 ☐ z = 6 ☐ z = 8

Schaftform:
☐ HA (DIN 6535)

☐ HB (DIN 6535)

Bearbeitungsstrategie:
☐ ☐

Datum _____ Unterschrift _____

Bitte nicht ausfüllen. Wird von Spezialisten ergänzt!

Schneidkantenpräparation: **Größe** _____
Verfahren _____

Nut poliert: ☐ Ja ☐ Nein **Rohling (MC):** _____