

Kunden-Nr.: <input type="checkbox"/> Anfrage <input type="checkbox"/> Probeauftrag <input type="checkbox"/> Besprechungs-Notiz Lieferzeit: KW _____	Firma, Strasse, Postfach, PLZ, Ort: Ansprechpartner:	Datum: Komm.-Nr.: Vertreter: Besucht mit: <input type="checkbox"/> Ersteinsatz mit AT: _____ <input type="checkbox"/> Mitnahme durch: _____	Bestätigung: <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/> Kundenauftrag abwarten <input type="checkbox"/> mit besonderem Kunden-Anschreiben Berechnung: <input type="checkbox"/> voll <input type="checkbox"/> vorerst ohne <input type="checkbox"/> zahlbar nach Gutbefund
--	---	--	--

Pos.	Stück	Form/Profil	Abmessungen	Scheibenzusammensetzung	Mischungs-Nr.
1					
2					
3					

Sprengscheibe ? : nein ja Fertigung vorab Fertigung parallel Abmessung: D: T: H: n_{spreng}: min⁻¹ v_{spreng}: m/s

Geschätzter Jahresbedarf: gesamt Stück Wettbewerb- Reststück: ja nein Analyse-Nr.:

Liefernder Wettbewerb	Zusammensetzung	Beurteilung: <input type="checkbox"/> gut <input type="checkbox"/> brauchbar <input type="checkbox"/> schlecht	WB-Preis	K&R-Preis

Schleifverfahren: **Schruppschliff** **Rundschliff** **Flachschliff** **Profilschliff** **Werkzeugschliff** **Trennschliff**

und ihre Kategorien: Freihand zw.Spitzen Umfang Schnecken Fräser Fahrschnitt Freihand
 Schleifbock Centerless-D Vollschnitt Verzahnung Bohrer Kappschnitt Zustellung von Hand
 Pendelmasch. Centerless-E Profil-Pendel Gewinde Sägeschärfen autom.Schleifen
 Handschliff Einstechen Schleifring Doppelplan-seitenschliff Senker,Reibalen
 Seitenschliff **Innenrund** Segmente Räumnadeln
 Koordinaten sonstige Schleifverfahren

Werkstück: Material (Stahlschlüssel-Nr.) Zustand: Härte: HRC / HV / HB

Werkstück: Bezeichnung, Aufgabenbeschreibung

Werkstück: Schleifaufmaß
 Durchmesser: _____ mm Planseite: _____ mm Zustellung: _____ mm

Werkstück: Oberflächengüte in µm Größe der zu schleifenden Fläche: Bei Rundschliff: WDL-Verhältnis > 0,10 = stabil, < 0,10 = labil (Lünette setzen !!)

Rt: _____ Rz: _____ Ra: _____ CLA: _____

Rundschliff: Werkstück-Ø _____ x _____ mm lang. **Flachschliff:** Fläche: LxB: _____ x _____ mm

Vorschleif Mittelschliff Fertigschliff Abrichtwerkzeug: feststehend rotierend
 Rundheit: _____ µm Ebenheit: _____ µm Parallelität _____ µm Gleichlauf Gegenlauf

Maschine: Hersteller, Type Schleifmotor: kW Werkstückgeschwindigkeit: vw= _____ m/min _____ min⁻¹
 Scheibengeschwindigkeit: vc_{max}= _____ m/s _____ min⁻¹

Kühlschmiermittel: trocken Öl Emulsion Halbsynthetisch Vollsynthetisch Wasser Fabrikat: Druck: bar

vorherige Komm.-Nr.	vorrausgegangene Versuche:

Bemerkungen

Eingangsstempel	Bearbeitet von: <input type="checkbox"/> VT-Kopie <input type="checkbox"/> PA-Kopie	
	Verkauf	Anwendungstechnik
	Datum: _____ KZ: _____	H. Ziebuhr Datum: _____ KZ: _____ H. Goldbach Datum: _____ KZ: _____ H. Niebuhr Datum: _____ KZ: _____ H. Hardenbicker Datum: _____ KZ: _____ H. Rennert Datum: _____ KZ: _____ H. Serinelli Datum: _____ KZ: _____ H. Dressler Datum: _____ KZ: _____ H. Rabe Datum: _____ KZ: _____