

Bestellhinweise für Anfrage oder Bestellung eines Einlippentiefbohreres



Anfrage Bestellung Nr.: _____

E-Mail: Verkauf@brecht-brt.de FAX: +49-(0)-7121-83525

Werkzeugtyp

- mit VHM-Bohrkopf (Typ 100)
 in VHM-Ausführung (Typ 110)
 mit wechselbarer Schneidplatte (Typ 120)

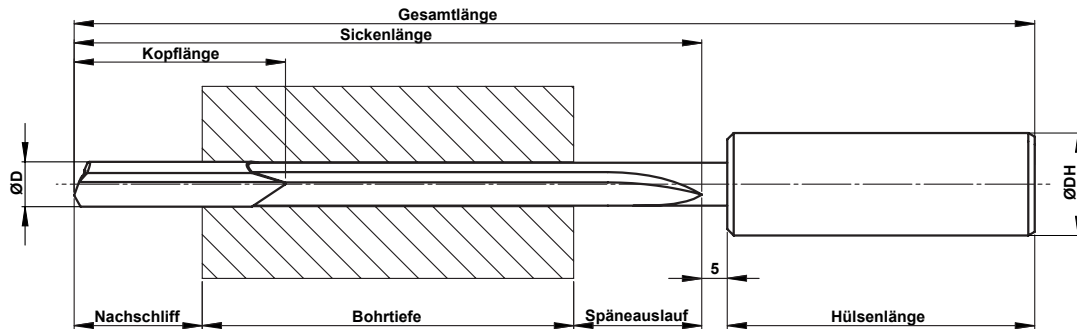
Beschichtung

- ja nein
 Beschichtungsart: _____

Einspannhülse

- Hülsen-Nr. _____
 ohne Sonder-Hülse
 bitte Skizze beifügen

Werkzeugmaße



Schneidengeometrie

- Standard-Anschliff
 siehe Prospekt
 Sonderanschliff
 bitte Skizze beifügen

bitte Maße in Zeichnung eintragen

Angaben zur Längenberechnung [mm]

| Bohr-Ø | 0,9-1,899 | 1,9-2,499 | 2,5-3,099 | 3,1-5,099 | 5,1-8,099 | 8,1-18,099 | 18,1-30,0 |
|------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|-----------|
| Nachschliff ca. | 12 | 12 | 14 | 15 | 20 | 30 | 30 |
| Späneauslauf ca. | 20 | 22 | 25 | 30 | 35 | 55 | 70 |

maschinenabhängige Verlustlänge berücksichtigen

Angaben zur Bohrung

- Durchgangsloch Sackloch Eintritt/Austritt schräg
 bitte Skizze beifügen Überbohrungen
 bitte Skizze beifügen

Werkstoff

Werkstoff-Nr. _____ Bezeichnung _____ Festigkeit _____

Maschine

- Tiefbohrmaschine Werkstück rotiert beide rotieren
 BAZ Werkzeug rotiert

Kühlschmierstoff

- Tiefbohröl Emulsion Sprühnebel

Kühlschmierstoff _____ Kühlschmierstoff-Druck _____ bar

Stückzahl

_____ Stk.

Liefertermin

KW/ _____

Kundendaten

Kunde _____

Firmenstempel

Adresse _____

Telefon/Fax _____

Ansprechpartner _____

Datum/Unterschrift _____

E-Mail _____