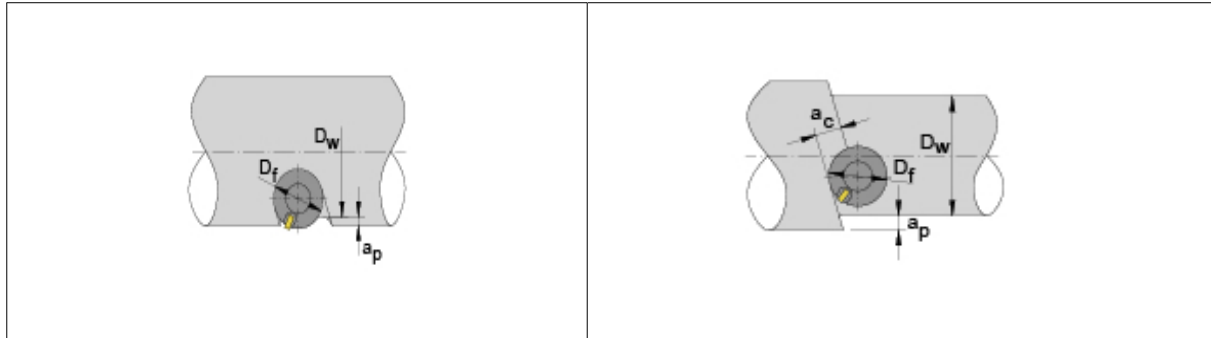


Dreh – Fräsen Vollschnitt

(bei Folgeschnitt seitlichen Fräserversatz angeben)

Firma	<input type="text"/>	Anrede	<input type="text"/>
Vorname	<input type="text"/>	Name	<input type="text"/>
Telefon	<input type="text"/>	Mail	<input type="text"/>



Zeichnungsnummer /Referenz	<input type="text"/>
Material	<input type="text"/>
Durchmesser Werkzeug DF (mm)	<input type="text"/>
WSP Radius R (mm)	<input type="text"/>
Einstellwinkel (°)	<input type="text"/>
Vorschub je Zahn FZ max (mm)	<input type="text"/>
Anzahl Schneiden	<input type="text"/>
Steigung H (mm)	<input type="text"/>
Durchmesser Werkstück DW (mm)	<input type="text"/>
Schnitttiefe ap (mm)	<input type="text"/>
Seitlicher Fräserversatz ac (mm)	<input type="text"/>
Bearbeitungslänge L (mm)	<input type="text"/>
Bearbeitungszeit t (min)	<input type="text"/>
Maschinendaten	
max Drehzahl (U/min)	<input type="text"/>
max Leistung (KW)	<input type="text"/>

Füllen Sie das Formular per Hand aus?
Dann tragen Sie die linke Nummer des Materials in das Feld Material ein!

Nummer Material

- 1 Allgemeine Baustähle (500 N/mm²)
- 2 Allgemeine Baustähle (850 N/mm²)
- 3 Allgemeine Baustähle (1000 N/mm²)
- 4 Automatenstähle (850 N/mm²)
- 5 Automatenstähle (1000 N/mm²)
- 6 unlegierte Vergütungsstähle (850 N/mm²)
- 7 unlegierte Vergütungsstähle (1000 N/mm²)
- 8 Legierte Vergütungsstähle 11000 N/mm²)
- 9 Legierte Vergütungsstähle (1200 N/mm²)
- 10 Legierte Vergütungsstähle (1400 N/mm²)
- 11 unlegierte Einsatzstähle (750 N/mm²)
- 12 unlegierte Einsatzstähle (850 N/mm²)
- 13 Legierte Einsatzstähle (1000 N/mm²)
- 14 Legierte Einsatzstähle (1200 N/mm²)
- 15 Legierte Einsatzstähle (1400 N/mm²)
- 16 Nitrierstähle (1000 N/mm²)
- 17 Nitrierstähle (1200 N/mm²)
- 18 Nitrierstähle (1400 N/mm²)
- 19 Werkzeugstähle N/mm²)
- 20 Werkzeugstähle (1000 N/mm²)
- 21 Werkzeugstähle (1400 N/mm²)
- 22 Schnellarbeitsstähle (1000 N/mm²)
- 23 Schnellarbeitsstähle (1400 N/mm²)
- 24 Federstähle (330 HB)
- 25 Federstähle (350 HB)
- 26 Gehärtete Stähle (48 HRC)
- 27 Gehärtete Stähle (60 HRC)
- 28 Rostfreie Stähle geschwefelt (750 N/mm²)
- 29 Rostfreie Stähle geschwefelt (900 N/mm²)
- 30 Rostfreie Stähle austenitisch (800 N/mm²)
- 31 Rostfreie Stähle austenitisch (1100 N/mm²)
- 32 Rostfreie Stähle martensitisch (1200 N/mm²)
- 33 Guss Stähle GG (120 HB)
- 34 Guss Stähle GG (140 HB)
- 35 Guss Stähle GG (169 HB)
- 36 Guss Stähle GG (190 HB)

Nummer Material

- 37 Guss Stähle GG (220 HB)
- 38 Guss Stähle GG (250 HB)
- 39 Guss Stähle GG (290 HB)
- 40 Guss Stähle GGG (160 HB)
- 41 Guss Stähle GGG (180 HB)
- 42 Guss Stähle GGG (200 HB)
- 43 Guss Stähle GGG (230 HB)
- 44 Guss Stähle GGG (260 HB)
- 45 Guss Stähle GGG (290 HB)
- 46 Guss Stähle GGG (330 HB)
- 47 Guss Stähle GTW (120 HB)
- 48 Guss Stähle GTW (150 HB)
- 49 Guss Stähle GTW (190 HB)
- 50 Guss Stähle GTW (240 HB)
- 51 Guss Stähle GTW (290 HB)
- 52 Guss Stähle GTW (330 HB)
- 53 Guss Stähle GTS (140 HB)
- 54 Guss Stähle GTS (160 HB)
- 55 Guss Stähle GTS (180 HB)
- 56 Guss Stähle GTS (200 HB)
- 57 Guss Stähle GTS (230 HB)
- 58 Guss Stähle GTS (260 HB)
- 59 Guss Stähle GTS (290 HB)



Beethovenstrasse 12
19053 Schwerin
Tel: 0385 550183
Mobil: 0171 6267485
e-mail: c.graf@graf-tech.de
Homepage: www.graf-tech.de
CEO Ing Christian Graf