



Einsatzbericht - Gewindeformer

Kunde:			
Kunden-Nr.:		Ansprechp.:	
Telefon:		Fax:	
Abteilung:			
Komm.-Nr.:			

Bauteil:			
Bauteil-Nr.:			
Werkstoff:		Härte:	HB
Werkstoff-Nr.:		Härte:	HRC
Behandlung:		Festigkeit:	N/mm ²

Gewindeabmessung:		Gew.-Tiefe:	mm
Kernlochdurchm.:	mm	Kernl.-Tiefe:	mm
Bohrungsart:		Gewindeart:	

Maschine:			
Leistung:	kW	n (max.):	1/min
Bearb.-Richtung:		Aufn.-Gr.:	
Spannmittel:			
Kühlschmiermittel:			

Gewindebohrer-Nr.:	1	2	3	4	5
Hersteller:					
Typ:					
Bemerkungen:					
n (1/min):					
v _c (m/min):					
f (mm/U):					
v _f (mm/min):					
Anzahl Werkstücke:					
Anzahl Gewinde:					
Standweg (m):					
VB (mm):					
Kriterium für Standzeitende:					

Zusammenfassung / Bemerkungen:

Datum:		Gezeichnet:	
--------	--	-------------	--