

FRAGEBOGEN - SCHLEIFEN

Erfassung technischer Daten für eine Operation

(Bitte ausfüllen, soweit Daten bekannt. = zutreffendes ankreuzen)

A.) Kunde

Firma: _____ Ansprechpartner: _____

Straße: _____ PLZ/Ort: _____

Telefon: _____ Fax: _____ Email: _____

B.) Werkstück

Bezeichnung: _____ Abmessungen: _____

Bezeichnung der Schleifstelle(n) am Werkstück: _____

Abmessungen der Schleifstelle(n) am Werkstück: _____

vorgeschriebene / angestrebte Maß- u. Formtoleranzen: _____

Werkstoffbezeichnung: _____ Festigkeit: _____ N/mm² gehärtet: _____ HRc nitriert
(nach DIN EN oder Werkstoff-Nr.)

Schleifaufmaß: _____ mm gewünschte Oberflächengüte: _____ µm (R_a, R_z, R_t)*

C.) Maschine

Hersteller: _____ Modell: _____ Baujahr: (ca.) _____

Leistung Schleifmotor: _____ kW

Achsbewegungen / Zustellungen: von Hand automatisch (SPS, o. ähnl.) NC/CNC gesteuert

Abrichtwerkzeug: keines von Hand mit: Stahlrädchen Diamant anderes: _____

mechanisch mit: Einkorn-Diamant Mehrkorn-Diamant (Igel) Fliese Diaform-Gerät

Abricht-Rolle motorisch angetrieben: ja nein aus: Diamant Stahl Hartmetall

automatische Abrichtkompensation (zusätzliche Zustellung des Abrichtbetrages):..... ja nein

konstante Scheibenumfangsgeschwindigkeit (Drehzahl wird bei kleinerer Scheibe nachgeregelt):..... ja nein

Trockenschliff Naßschliff mit: Emulsion Konzentration _____ % 100% reines Schleiföl

D.) Schleifwerkzeug:

Form: _____ Abmessungen: _____ mm Aussparungen: _____ mm
(DIN EN Form-Nr.) (Außen Ø, Breite, Bohrungs Ø, Länge, Höhe, etc.) (Aussp. Ø, -tiefe, Hinterstechungen, ein-/zweiseitig, u.a.)

Hersteller: _____ Zusammensetzung / Bezeichnung: _____

Bedarf: ca. _____ Stück pro Jahr / Monat aktueller Preis: _____ DM netto pro Stück

Bestellmenge pro Auftrag: _____ Stück auf Abruf Abnahmemenge pro Lieferung: _____ Stück

Bezogen wird vom: Hersteller direkt Werkzeug-Fachhandel allgemeiner Handel

E.) Aktuelle Prozeßdaten: (Ist-Zustand)

Schleifscheibenumfangsgeschwindigkeit: _____ m/sec. oder: Schleifscheibendrehzahl: _____ U/min
Werkstückgeschwindigkeit/ -drehzahl (beim Rundschleifen): _____ m/min (U/min)
Vorschub (Quervorschub beim Rundschleifen und Flachsleifen / Einstechgeschwindigkeit beim Einstechschleifen): _____ mm/min
Tischgeschwindigkeit (Längsvorschub beim Flachsleifen): _____ m/min
Durchlaufgeschwindigkeit (beim Spitzenlos-Rundschleifen): _____ m/min
Zustellung Schruppen (pro Überlauf): _____ µm / mm
Zustellung Schlichten (pro Überlauf): _____ µm Umschalten bei Restaufmaß: _____ mm
Abrichtzustellung pro Abrichthub: _____ µm / mm Abrichtvorschub (-geschwindigkeit): _____ mm/min
Anzahl Hübe pro Abrichtvorgang: _____
Abrichthäufigkeit: _____ (z.B.: nach 0,1 mm Zustellung, oder: nach 5 Teilen, etc.)
Schleifzeit pro Teil oder Tischbelegung : _____ sec / min (möglichst nur reine Schleifzeit / Hauptzeit angeben)

folgenden Daten nur für Bandschleifen:

Kontaktscheibe: Durchmesser: _____ mm Breite: _____ mm glatt gerillt Lamellen
aus Material: Gummi / Vulkolan Härte _____ °shore Leder Kunst / Schaumstoff
Kontaktplatte: aus Stahl anderes: _____ freies Band (an Schleifstelle nicht abgestützt):
Schmier- / Kühlmittel: Trocken / keines Wasser (Emulsion) Sprühöl Schleiffett
Standzeit d. Bandes (bei wichtigem Referenzteil): _____ Stück bei: (Teilebez.): _____ (im Durchschnitt)

F.) Ergebnisse, Verbesserungen, Erwartungen

Erreichen Sie die geforderten Toleranzen / Oberflächen ohne großen Aufwand? ja nein
Treten bei Ihnen häufiger Brandflecken / Härterisse auf? ja nein
Haben Sie häufiger Kapazitätsengpässe in der Schleiferei? ja nein

Womit sind Sie heute noch nicht zufrieden ?

Was wären für Sie die wichtigsten, wünschenswerten Verbesserungen ?

Was erwarten Sie von einem **sehr guten** Schleifwerkzeug - Lieferanten?

Herzlichen Dank für Ihre Mühe, uns diese Informationen zu geben. Wir werden uns kurzfristig mit Ihnen in Verbindung setzen, um Ihnen unseren Lösungsvorschlag für diese Schleifaufgabe zu unterbreiten.