

**HOLLFELDER CUTTING TOOLS**

Wertachstraße 27 • D - 90451 Nürnberg • Germany  
 Telefon + 49 (0) 911 / 64 19 22-0 • Fax + 49 (0) 911 / 64 19 22-10  
 E-mail: info @hollfelder-cuttingtools.de • Internet www.hollfelder-cuttingtools.de



**Anfrage für kundenspezifische Werkzeuge**  
 Inquiry form for Special Tooling

**Kunde** : \_\_\_\_\_ **Datum** : \_\_\_\_\_  
**Customer** : \_\_\_\_\_ **Date** : \_\_\_\_\_

**Kontaktperson** : \_\_\_\_\_ **Tel.** : \_\_\_\_\_  
**Contact person** : \_\_\_\_\_ **Phone** : \_\_\_\_\_

**Straße** : \_\_\_\_\_ **Fax** : \_\_\_\_\_  
**Street** : \_\_\_\_\_ **Fax** : \_\_\_\_\_

**Ort / Postleitzahl** : \_\_\_\_\_ **E-mail** : \_\_\_\_\_  
**Town/Postal code** : \_\_\_\_\_ **E-mail** : \_\_\_\_\_

**Werkstück** : \_\_\_\_\_ **Zeichnungsnummer** : \_\_\_\_\_  
**Workpiece** : \_\_\_\_\_ **Drawing no** : \_\_\_\_\_

**Werkstoff** : \_\_\_\_\_ **Härte/Zugfestigkeit** : \_\_\_\_\_  
**Material** : \_\_\_\_\_ **Hardness / tensile strength** : \_\_\_\_\_

**Bearbeitung** :  **ins Volle**  **vorgegossen**  **vorgebohrt**  
**Machining** :  into solid  pre cast  pre bored

**Sackloch**  **Durchgangsbohrung**  
 blind hole  Through hole

**glatter Schnitt**  **unterbrochener Schnitt**  **stark unterbrochener Schnitt**  
 continuous cut  interrupted cut  highly interrupted cut

**Sonstiges** \_\_\_\_\_  
 others \_\_\_\_\_

**Gewünschte Oberflächengüte** : **Ra** = \_\_\_\_\_ **Rz** = \_\_\_\_\_ **Andere** : \_\_\_\_\_  
**Required surface finish** : \_\_\_\_\_ **others** : \_\_\_\_\_

**Aufmaß** : \_\_\_\_\_ mm  **im Radius**  **im Durchmesser** **a<sub>p</sub>** \_\_\_\_\_ **a<sub>e</sub>** \_\_\_\_\_  
**Stock** : \_\_\_\_\_  in radius  in diameter

**Vorrichtung** :  **stabil**  **labil**  **sehr labil**  
**Fixture** : \_\_\_\_\_  stable  instable  very instable

**Störkontur** :  **nein**  **ja => wenn ja** \_\_\_\_\_ mm  
**Interference** : \_\_\_\_\_  no  yes => if yes

**Maschine** :  **BAZ**  **Transferstraße**  **Drehmaschine**  **Dreh-/Fräsmaschine**  **Bohrkopf**  **mehrspindel**  
**Machine** : \_\_\_\_\_  MC  Transferline  Lathe  Turn / milling center  boring head  multi-spindle

**Spindel** : **Steilkegel** **DIN** \_\_\_\_\_ **Größe**  30  40  45  50  
**Spindle** : **steep taper**  **HSK** **DIN** \_\_\_\_\_ **Größe**  32  40  50  63  80  100

**Andere** : \_\_\_\_\_ **Innenkühlung** :  **ja**  **nein**  
**others** : \_\_\_\_\_ **internal coolant** :  yes  no

**max. Drehzahl** : \_\_\_\_\_ **Antriebsleistung** : \_\_\_\_\_ kW  
**maximum number of revolutions** : \_\_\_\_\_ **power** : \_\_\_\_\_

**Werkzeug** :  **rechtsschneidend**  **linksschneidend**  **stehend**  **rotierend**  
**Tool** : \_\_\_\_\_  right hand cutting  left hand cutting  non rotating  rotating

**Plan/Eckfräser**  **Nutenfräser/Schaftfräser**  **Scheibenfräser** **Andere** : \_\_\_\_\_  
 Face milling cutter  Groove- and end milling cutter  Disc milling cutter **others** : \_\_\_\_\_

**Schaftausführung / Form** : \_\_\_\_\_ **Größe** : \_\_\_\_\_  
**Shank style / Form** : \_\_\_\_\_ **size** : \_\_\_\_\_

**Werkzeug wuchten** :  **nein**  **ja => wenn ja , Wuchtgüte Q** \_\_\_\_\_ **bei** \_\_\_\_\_ 1/min  
**Tool balanced** : \_\_\_\_\_  no  yes => if yes, balancing grade Q **at** \_\_\_\_\_ rpm

**Schnittdaten** : **Vc** = \_\_\_\_\_ m/min **f** = \_\_\_\_\_ mm/U  **mm/Z**  **mm/min**  
**Necessary cutting data** : **Vc** = \_\_\_\_\_ **f** = \_\_\_\_\_ mm/rev  mm/tooth  mm/min

**Kühlung** :  **zentral**  **von Außen**  **ohne**  
**Coolant** : \_\_\_\_\_  internal  external  without

**Emulsion**  **Öl**  **MMS**  **trocken**  
 emulsion  oil  mist coolant  dry

**Bemerkungen** : \_\_\_\_\_  
**Remarks** : \_\_\_\_\_