Punch Tap Firma: Projektbezeichnung: Straße: Land: Zeichnungs-Nr.: PLZ / Ort: Ansprechpartner: eigenes Bauteil ☐ Bauteil als Lohnfertigung Tel.: E-Mail: Werkstück: Abmessung: (z.B.M6) Anzahl Gewinde/Bauteil: Gewindetiefe: mm Menge Bauteile/Jahr: Bohrungstiefe, zyl.: Sacklochgewinde mm Werkstückzeichnung erhalten ☐ ja ☐ nein ☐ Durchgangsgewinde **Material**: Bezeichnung: Behandlungszustand: N/mm² Festigkeit: Härte: Bruchdehnung: Maschine: Hersteller: Maschinen-Typ: Steuerungshersteller: Steuerungs-Typ: Spindel: Spindelaufnahme: DIN/ISO Größe: (z.B. HSK63) Antriebsleistung: kW max. Druckkraft: max. Zugkraft: Vorschub: Synchronspinde ☐ Emulsion sonstige Werkstückspannung: (bitte skizzieren) **Bisherige Bearbeitung:** Werkzeugtyp: Hersteller: Werkzeugbezeichnung: Drehzahl: U/min Schnittgeschwindigkeit: m/min Weiteres Vorgehen: Versuch bei Emuge mit Kundenmaterial gewünscht Anlass: Datum: Name:

Technischer Fragebogen: