



R+S SCHLEIFTECHNIK GmbH
ELASTISCHE FEINSCHLEIFSCHEIBEN

Firma		VERRETUNG		Besuchs-Datum:			
Strasse		Gesprochen mit (Funktion)					
PLZ/Ort							
Tel.:							
Fax:		<input type="checkbox"/> ANFRAGE <input type="checkbox"/> BESTELLUNG		<input type="checkbox"/> PROBEAUFTRAG <input type="checkbox"/> ABRUFAUFTRAG			
e-Mail:							
Branche des Kunden:		<input type="checkbox"/> BESTÄTIGUNG <input type="checkbox"/> Kundenauftrag abw. <input type="checkbox"/> bereits fertigen <input type="checkbox"/> an Vertreter z.Überg.		<input type="checkbox"/> LIEFERUNG <input type="checkbox"/> zur Probe z.n.Gutbefund <input type="checkbox"/> Bestellung nach Erprobung <input type="checkbox"/> kostenlos			
Geschätzter Gesamtschleifmittelbedarf in DM / Jahr:							
Kd.-Best.-Nr.:							
vom:							
Versand:							
an per							
Verlangte Lieferzeit:		Geschätzter Jahresbedarf Objekt				Stück	
Bisher verwendet:							
BEURTEILUNG:		<input type="checkbox"/> zu hart <input type="checkbox"/> zu weich <input type="checkbox"/> zu grob <input type="checkbox"/> zu fein <input type="checkbox"/> zu offen <input type="checkbox"/> zu dicht		Gratbildung			
ABRICHTEN WEIL:		<input type="checkbox"/> zugesezt <input type="checkbox"/> Profilverlust <input type="checkbox"/> Maßverlust		Blauschliff			
Pos.	Stück	Abmessung (Aussparung)		Zusammensetzung		Prüfwerte	Preis
Qualitätsvorschlag							
BEMERKUNGEN:							
ANGABEN ZUR SCHLEIFMASCHINE		Zustand:		Handschliff		Trockenschliff	
Hersteller		Typ		Maschinenschliff		Emulsion	
Schleifleistung in kW				Automatenschliff		Öl	
Schleifspindel		UPM V=		m/s		Kühlmittelname	
Regelscheibe		UPM Neig.Win.		°		Abrichtwerkzeug	
Werkstückgesch.		UPM		m/min.		Abrichtvorschub	
Zustellung		mm pro Überlauf / Durchlauf				mm/min	
						Abrichtzustellung	
						mm	
						Abrichtzyklus	
						Werkst.	
SCHLEIFOPERATION		Spitzenlosschliff Durchgang		Werkzeugschliff		Innenschliff	
Vorschliff		Spitzenlosschliff Einstich		Trennschl. Hand		Flachschiiff	
Fertigschliff		Rundschliff		Trennschl. Stationär		Profilschliff	
Feinstschliff		Rundschl. Schrägeinstich		Schruppschliff		Einstechschliff	
						Strahlenschliff	
WERKSTÜCKBEZEICHNUNG						Abmessung / Schleiffläche	
nicht unterbrochen							
leicht unterbrochen							
stark unterbrochen							
Aufmaß		Planseite		Kantenrad..		Schulterhöhe	
Werkstoff (Nr.)						GEWÜNSCHTE OBERFLÄCHENGÜTE	
Werkstoffzustand		weich;hart		HRc		Rt Rz R.max. Ra	
						Schleifzeit soll ist	