



# KREBS & RIEDEL

## Schleifscheibenfabrik GmbH & Co. KG



Kunden-Nr.:		Firma, Straße, Postfach, PLZ, Ort:		Datum:			
<input type="checkbox"/> <b>Anfrage</b> <input type="checkbox"/> <b>Probeauftrag</b> <input type="checkbox"/> <b>Besprechungs-Notiz</b>				Komm.-Nr.:		Bestätigung: <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	
Lieferzeit:                      KW				Vertreter:		<input type="checkbox"/> Kundenauftrag abwarten	
		Ansprechpartner:		Besucht mit:		<input type="checkbox"/> mit besonderem Kunden-Anschreiben	
				<input type="checkbox"/> Ersteinsatz mit AT: _____ <input type="checkbox"/> Mitnahme durch: _____		Berechnung: <input type="checkbox"/> voll <input type="checkbox"/> vorerst ohne <input type="checkbox"/> zahlbar nach Gutbefund	
Pos.	Stück	Form/Profil	Abmessung	Scheibenzusammensetzung		Mischungs-Nr.	
1							
2							
3							
<b>Sprengscheibe?</b> <input type="checkbox"/> nein <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> Fertigung vorab <input type="checkbox"/> Fertigung parallel    Abmessung: D:                      T:                      H:                      n <sub>spreng</sub> :                      min <sup>-1</sup> V <sub>spreng</sub> :                      m/s							
Geschätzter Jahresbedarf: gesamt                      Stück                      Wettbewerb-Reststück: <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein                      Analyse-Nr.:							
Liefernder Wettbewerb		Zusammensetzung		Beurteilung: <input type="checkbox"/> gut <input type="checkbox"/> brauchbar <input type="checkbox"/> schlecht		WB-Preis	K&R-Preis
<b>Schleifverfahren:</b> <b>Schruppen:</b> <b>Außenrund:</b> <b>Innenrund:</b> <b>Plan:</b> <b>Profil:</b> <b>Werkzeug:</b> <b>Trennen:</b> <b>Freihand:</b>							
<input type="checkbox"/> Freihand <input type="checkbox"/> zw. Spitzen <input type="checkbox"/> Einstechen <input type="checkbox"/> Umfang <input type="checkbox"/> Profil – Pendel <input type="checkbox"/> Fräser <input type="checkbox"/> Fahrschnitt <input type="checkbox"/> Zustellung v. Hand <input type="checkbox"/> Schleifbock <input type="checkbox"/> Einstechen <input type="checkbox"/> Oszillieren <input type="checkbox"/> Vollschnitt <input type="checkbox"/> Profil – Tief <input type="checkbox"/> Bohrer <input type="checkbox"/> Kappschnitt <input type="checkbox"/> autom. Schleifen <input type="checkbox"/> Pendelmasch. <input type="checkbox"/> Schrägeinstich <input type="checkbox"/> Koordination <input type="checkbox"/> Schleifring <input type="checkbox"/> Gewinde <input type="checkbox"/> Sägeschärfen <input type="checkbox"/> Drehschnitt <input type="checkbox"/> Handschliff <input type="checkbox"/> Centerless-D <input type="checkbox"/> Unrund <input type="checkbox"/> Segmente <input type="checkbox"/> Schnecken <input type="checkbox"/> Senker, Reibalen <input type="checkbox"/> Pendelschnitt <input type="checkbox"/> sonstige <input type="checkbox"/> Seitenschliff <input type="checkbox"/> Centerless-E <input type="checkbox"/> Plan-Seiten <input type="checkbox"/> Verzahnung <input type="checkbox"/> Räumnadel                      Schleifverfahren							
<b>Werkstück:</b> Material (Stahlschlüssel-Nr.)				Zustand:		Härte:	HRc / HV / HB
<b>Werkstück:</b> Bezeichnung, Aufgabenbeschreibung						<b>Schleifaufmaß:</b>	
						Durchmesser: _____ mm	
						Planseite: _____ mm	
						Zustellung: _____ mm	
<b>Werkstück:</b> Oberflächengüte in µm			Größe der zu schleifenden Fläche: Bei Rundschliff: WDL-Verhältnis > 0,10 = stabil, < 0,10 labil (Lünette setzen!)				
<input type="checkbox"/> Rt: <input type="checkbox"/> Rz: <input type="checkbox"/> Ra: <input type="checkbox"/> CLA:			<b>Rundschliff:</b>		<b>Flachschliff:</b>		
			Werkstück-Ø		x		mm lang.                      Fläche: LxB:                      x
<input type="checkbox"/> Vorschliff <input type="checkbox"/> Mittelschliff <input type="checkbox"/> Fertigschliff			<b>Abrichtwerkzeug:</b>		<input type="checkbox"/> feststehend <input type="checkbox"/> rotierend <input type="checkbox"/> Gleichlauf <input type="checkbox"/> Gegenlauf		
Rundheit:                      µm                      Ebenheit:                      µm                      Parallelität:                      µm							
<b>Maschine:</b> Hersteller, Type				Schleifmotor: kW		Werkstückgeschwindigkeit: vw= _____ m/min                      min <sup>-1</sup>	
						Scheibengeschwindigkeit: vc <sub>max</sub> = _____ m/s                      min <sup>-1</sup>	
<b>Kühlschmiermittel</b> <input type="checkbox"/> trocken <input type="checkbox"/> Öl <input type="checkbox"/> Emulsion <input type="checkbox"/> Halbsynthetisch <input type="checkbox"/> Vollsynthetisch <input type="checkbox"/> Wasser				Fabrikat:		Druck:                      bar	
vorherige Komm.-Nr.		vorausgegangene Versuche:					
<b>Bemerkungen</b>							
Eingangsstempel			Bearbeitet von: <input type="checkbox"/> VT-Kopie <input type="checkbox"/> PA-Kopie				
			<b>Verkauf</b>		<b>Anwendungstechnik / Forschung &amp; Entwicklung</b>		
			Name: _____		Name: _____		
			Datum: _____		Datum: _____		

