



Firma	_____
Company	_____
Kd.-Nr.	_____
Customer No.	_____
Name	_____
Name	_____
Straße	_____
Street	_____
PLZ/Ort	_____
Post Code/City	_____
E-Mail	_____
Datum	_____
Date	_____

Wendepplatten-Zahnformfräser für Innen- und Außenverzahnung

Gear milling cutters for internal and external gear

FETTE-Ident-Nr.: _____
 FETTE-Ident-No.: _____

Werkstückzeichnungs-Nr.: _____
 Workpiece drawing No.: _____

Werkzeugzeichnung/Bezugsprofil-Nr.: _____
 Tool drawing No.: _____

Werkstückmaterial: _____
 Part material: _____

Zugfestigkeit: _____
 Tensile strength: _____

Anfragemenge (Stück) 1 2 3
 Quantity (pieces) 4

Modul Module DP CP
 Teilung Pitch: _____

Eingriffswinkel: _____
 Pressure angle: _____

Vorfräser Roughing cutter
 Fertigfräser Finishing cutter

Bezugsprofil: _____
 Basic profile: _____

„1“ DIN 3972 „2“ DIN 3972
 „3“ DIN 3972 „4“ DIN 3972
 DIN 5480 ISO 53
 BS 2062 Sonderprofil
 AGMA 201.02-1968 Other profile
 AGMA 201.02-1968 STUB

Aus Werkstückdaten:
 From part data:

Kantenbruch ja yes
 Semi topping nein no

Protuberanz ja yes
 Protuberance nein no

Flankeneinzug ja yes
 Tip relief nein no

Vollradius ja yes
 Full radius nein no

Werkzeugdaten Tool data

Güteklasse AA A
 Quality grade B B/C

Nach Norm DIN 3968
 To standard AGMA BS

Sondertoleranz: _____
 Non-standard tolerance: _____

Außen-Ø (d₁): _____
 Outside diameter (d₁): _____

Schneidenlänge (l₃): _____
 Cutting length (l₃): _____

Gesamtlänge (l₁): _____
 Overall length (l₁): _____

Bohrungs-Ø (d₂): _____
 Bore diameter (d₂): _____

Bunddurchmesser: _____
 Hub diameter: _____

Zähnezahl Z_{eff}: _____
 Number of eff. teeth: _____

Schneidstoff LCP35H LC610T
 Grade LC630XT

Mitnahme Drive
 mit Längsnut DIN 138
 Keyway DIN 138
 mit einer Quernut rechts DIN 138
 One right-hand drive slot DIN 138
 mit einer Quernut links DIN 138
 One left-hand drive slot DIN 138
 mit zwei Quernuten
 Two drive slots
 mit innerer Kühlmittelzufuhr
 With internal coolant supply

Maschinendaten Machine data

Maschinentyp: _____
 Type of machine: _____

max. Shiftlänge: _____
 max. shift length: _____

max. Fräserdurchmesser: _____
 max. tool diameter: _____

max. Fräserlänge: _____
 max. length: _____

Nassbearbeitung wet cutting
 Trockenbearbeitung dry cutting

Bemerkungen Notes: _____

Werkstückdaten Part data

Innenverzahnung Internal gear
 Außenverzahnung External gear

Modul Module DP CP
 Teilung Pitch: _____

Zähnezahl: _____
 Number of teeth: _____

Eingriffswinkel: _____
 Pressure angle: _____

Schrägungswinkel: _____
 Helix angle: _____

Kopfkreis-Ø: _____
 Tip circle diameter: _____

Fußkreis-Ø: _____
 Root circle diameter: _____

Kopfnutzkreis-Ø: _____
 Effective tip circle dia.: _____

Fußnutzkreis-Ø: _____
 Effective root circle dia.: _____

Fußrundung: _____
 Fillet radius: _____

Radialbetrag des
 Kopfkantenbruches: _____
 Radial amount of the
 tip chamfer: _____

Aufmaß pro Flanke max.: _____
 Stock per flank min.: _____

Meßzähnezahl: _____
 Number of teeth for checking: _____

Zahnweite Tooth width:
 fertig finished
 gefräst milled

Meßkugel-/Meßrollen-Ø: _____
 Ball dia./pin dia.: _____

Diametrales Zweikugelmaß: _____
 Diametral dimension between balls:
 fertig finished
 gefräst milled

Diametrales Zweirollenmaß: _____
 Diametral dimension between pins:
 fertig finished
 gefräst milled

Zahndicke Tooth thickness:
 Meßkreis-Ø
 Pitch line dia.

Radqualität DIN AGMA
 Gear quality

Radbreite (mm): _____
 Gear width (mm): _____

Werkstücke pro Jahr: _____
 Workpieces p.a.: _____

