

Walther Trowal GmbH & Co. KG  
 Test & Training Center  
 Rheinische Str. 35  
 D-42781 Haan

Tel.: ++49 (0)2129/571-0  
 Fax: ++49 (0)2129/571-441  
 http://www.walther-trowal.de  
 E-mail: info@walther-trowal.de

Name Firma: \_\_\_\_\_  
 Straße: \_\_\_\_\_  
 PLZ, Ort: \_\_\_\_\_  
 Rufnummer Zentrale: \_\_\_\_\_  
 Telefax-Zentrale \_\_\_\_\_  
 Allg. Mailadresse \_\_\_\_\_  
 Internetadresse \_\_\_\_\_  
 UST-ID-Nr. \_\_\_\_\_  
 Ansprechpartner/Abt.: \_\_\_\_\_  
 Rufnr./Durchwahl: \_\_\_\_\_

#### Informationen zur Musterbearbeitung

Die Festlegung der Maschinen- und Verfahrensparameter durch einen Maschinenversuch ist für Sie kostenlos.

Um Ihnen bei unserer Musterbearbeitung das gewünschte Bearbeitungsergebnis vorlegen zu können, bitten wir Sie, dieses Blatt **komplett** auszufüllen und es uns mit den Werkstücken zuzusenden.

Im Voraus vielen Dank für Ihre Mitarbeit.

#### Wir stellen besondere Anforderungen an:

- |   |   |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Handfreundlichkeit   | <input type="checkbox"/> galvanikreife Oberfläche |
| <input type="checkbox"/> Entgratung           | <input type="checkbox"/> Oberfl.-rauigkeit        |
| <input type="checkbox"/> Kantenverrundung     | <input type="checkbox"/> R = mm      Ra/Rz = µm   |
| <input type="checkbox"/> Entzunderung         | <input type="checkbox"/> Korrosionsschutz         |
| <input type="checkbox"/> Beseitigen v. Riefen | <input type="checkbox"/> Langzeit-                |
| <input type="checkbox"/> saubere Oberflächen  | <input type="checkbox"/> Korrosionsschutz         |
| <input type="checkbox"/> Helligkeit           | <input type="checkbox"/> Sonstige:                |
| <input type="checkbox"/> Glanz                |   |

#### !Bitte legen Sie ein Leitmuster bei!

#### Allgemeine Angaben:

- |  |               |
|--|---------------|
| <input type="checkbox"/> Neuanwendung      | Werkstück:    |
| <input type="checkbox"/> Ergänzungsversuch | Werkstoff:    |
| letzter Versuch                            | Abmessung: mm |
| Nr.:                                       | Gewicht: kg   |

#### Zu bearbeitende Menge:

- Stückzahlen  
 pro  Tag /  Monat /  Jahr  
 Schüttvolumen pro  
 pro  Tag /  Monat /  Jahr  
 Schichtbetrieb: 1  2  3

#### Herstellungsverfahren:

- |                                    |                                     |                                      |
|------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> drehen    | <input type="checkbox"/> stanzen    | <input type="checkbox"/> pressen     |
| <input type="checkbox"/> fräsen    | <input type="checkbox"/> tiefziehen | <input type="checkbox"/> druckgießen |
| <input type="checkbox"/> bohren    | <input type="checkbox"/> gießen     | <input type="checkbox"/> schmieden   |
| <input type="checkbox"/> 3-D Druck | <input type="checkbox"/> Sonstige:  |                                      |

#### Bemerkungen:

#### Werkstückbearbeitung zur Zeit:

- |  |  |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> manuell       | <input type="checkbox"/> gleitschleifen mit: |
| <input type="checkbox"/> strahlen      | Maschine:                                    |
| <input type="checkbox"/> bürsten       | Schleifkörper:                               |
| <input type="checkbox"/> bandschleifen | Compound:                                    |
| <input type="checkbox"/> Sonstige:     | Laufzeit:                                    |

- Wie bereiten Sie das Prozesswasser auf?  Zentrifugenkreislauf  
 Verlusttechnik / Flockung