

Walther Trowal GmbH & Co. KG
Versuchsabteilung
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"/> Ra/Rz = µm |
| R = mm | |
| <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?**
- | |
|--|
| <input type="checkbox"/> Zentrifugenkreislauf |
| <input type="checkbox"/> Verlusttechnik / Flockung |