Űrlap

Utánélezési szolgáltatás – Szállítólevél az utánélezendő termékekhez

Kérjük, tegye be a kitöltött űrlapot az **utánélezési dobozba**!

Cég: .....

Részleg: .....

CERATIZIT-képviselő: .....

Kapcsolattartó: .....

Ügyfélszám: .....

A kapcsolattartó telefonszáma: .....

Hivatkozási szám: .....

A kapcsolattartó e-mail-címe: .....

Tórusz- és rádiuszmarók

Rádiuszmarók utánélezése kizárólag a homlokrészen történik, mivel a forgácsolófelület élezése az élek átmérőjét és ezzel a rádiuszt is csökkentené. **Tóruszmarók** esetében csak a homlokrészen és a rádiuszon történik az utánélezés. Ha a homlokrész elhasználódása túlságosan nagy, akkor lerövidítjük és újraköszörüljük a szerszámot. A bevonattal rendelkező marókat újra az eredeti bevonattal látjuk el. Gyorsacél (HSS) maróknál a Ti 100 Pro bevonatot Ti 100 Black bevonatra cseréljük.

Szabványos eljárás				Egyedi eljárás					
Sorszám	Cikkszám (a szerszám eredeti cikkszáma)	Darabszám	Homlokrész + eredeti bevonat*	Homlokrész	Forgácsolófelület	Palást	Nyakrész	Aláköszörült nyak hossza (mm)	Minimális élhossz (mm)
1			☑	☐	☐	☐	☐		
2			☑	☐	☐	☐	☐		
3			☑	☐	☐	☐	☐		

*** Aláköszörült nyakú szerszámoknál a nyakátmérőt is utánköszörüljük.**

Tömör keményfém és KOMET Monomax dörzsárak

A tömör keményfém és a gépi dörzsáraknál a bekezdőszakasz, a foghomlokfelület és a külső átmérő utánélezése történik meg, és a dörzsárak újra az eredeti bevonatot kapják.

KOMET Monomax dörzsáraknál a betéteket leválasztjuk, az újakat beforrasztjuk, majd a dörzsárakat köszörüljük és adott esetben bevonatoljuk.

Sorszám	Cikkszám (a szerszám eredeti cikkszáma)	Darabszám	Megjegyzés
1			
2			
3			

Egyéb szerszámok

Sorszám	Cikkszám (a szerszám eredeti cikkszáma)	Darabszám	Megjegyzés
1			
2			
3			

ⓘ Ha az utánélezés már nem gazdaságos, akkor megmunkálás nélkül küldjük vissza a szerszámo(ka)t.

ⓘ Utánélezési szolgáltatásunkról minden információt megtalál itt: → **cutting.tools/hu/utanelezesi-szolgaltatas**

02/2025