

Molimo da nam pošaljete ispunjeni obrazac putem e-pošte na csc.adria@ceratizit.com!

Tvrtka:	Odjel:
Inženjer primjene:	Osoba za kontakt:
Br. kupca:	Br. telefona osobe za kontakt:
Podaci vašeg upita:	Adresa e-pošte osobe za kontakt:

1 Podaci o materijalu

Broj materijala	Oznaka standarda	Čvrstoća u N/mm ² /tvrdoća (HRC, HB ...)
.....

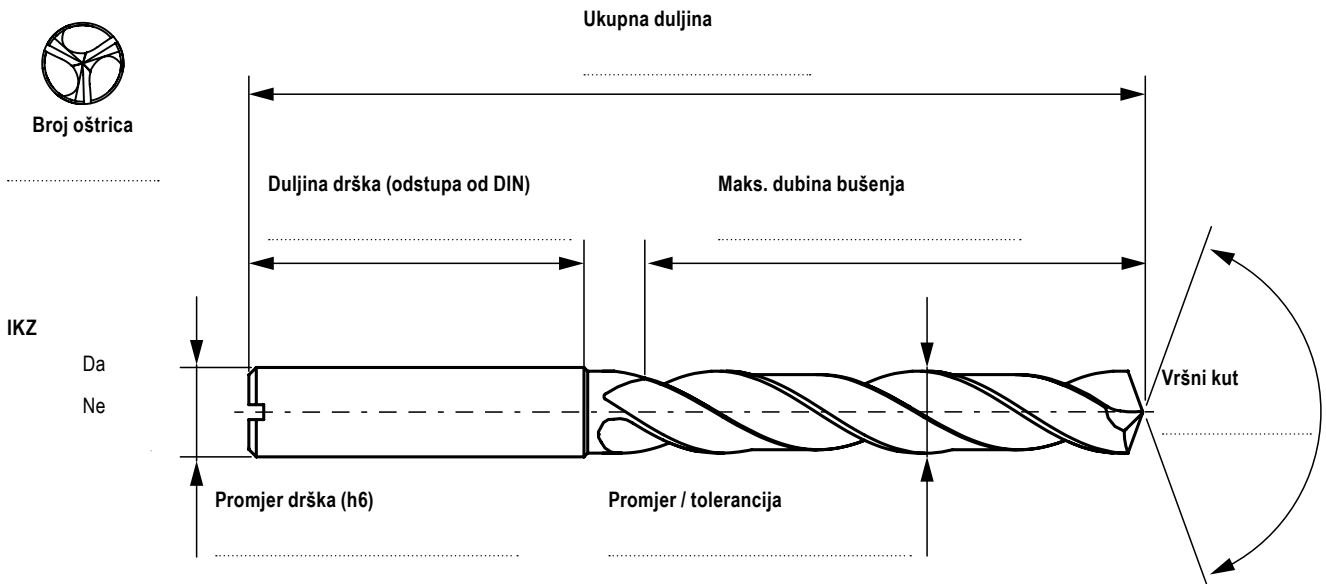
2a Vrsta obrade

Prolazni provrt	Osnovna rupa
-----------------	--------------

2b Broj stupnjeva

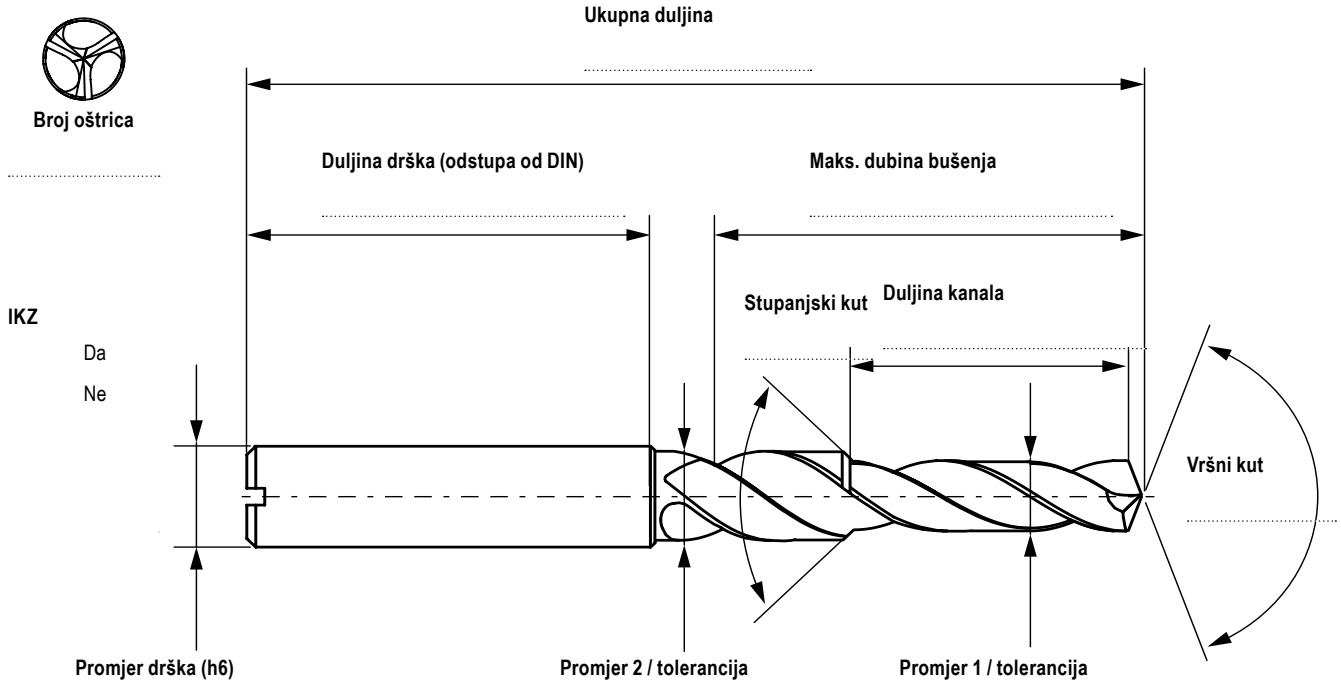
bez stupnjeva (vidi 3a)	1 stupanj (vidi 3b)	2 stupnja (vidi 3c)	Prema priloženoj skici/ crtežu
-------------------------	---------------------	---------------------	-----------------------------------

3a* Dimenzije – svrdlo od tvrdog metala bez stupnjeva



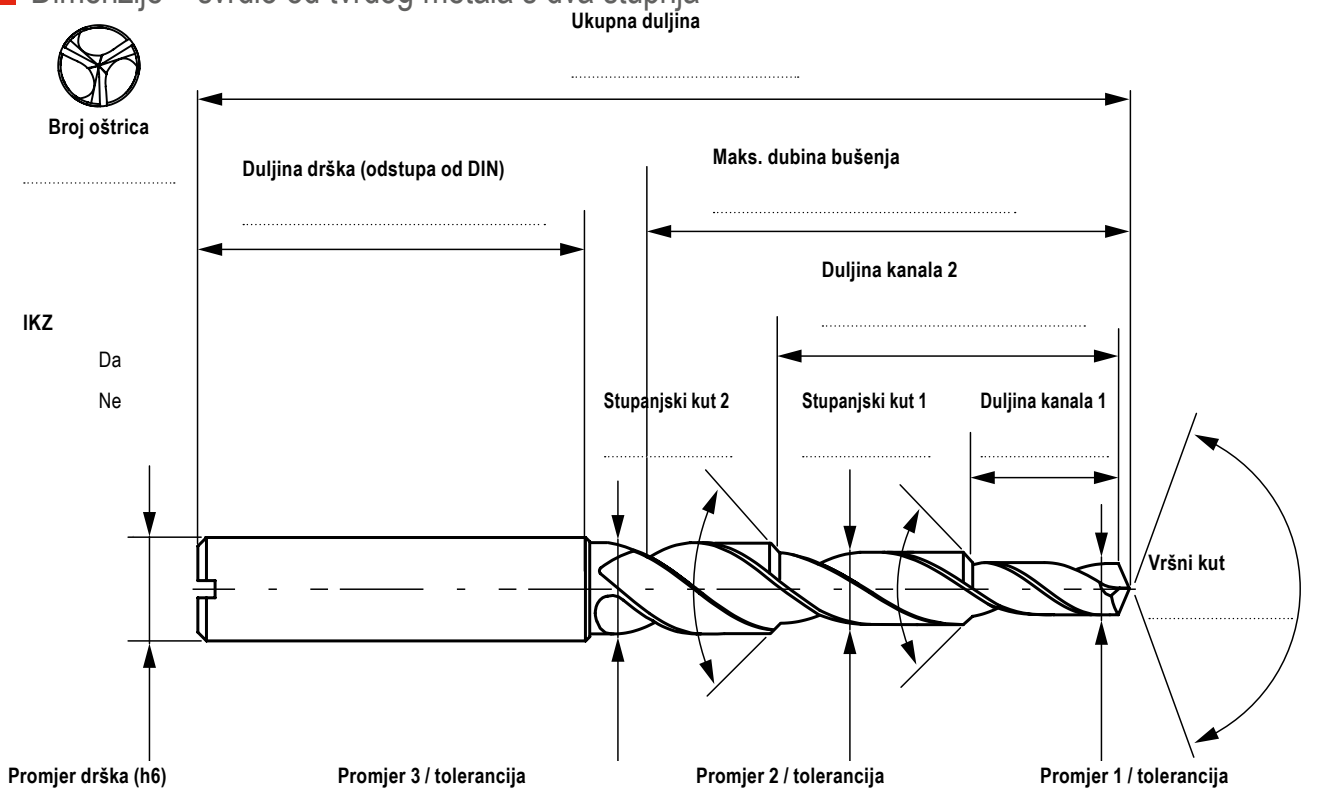
* Ako je uz upit priložena skica, dimenzije se mogu izostaviti

3b* Dimenzije – svrdlo od tvrdog metala s jednim stupnjem



i Zbog zahtjeva u smislu radnih karakteristika, kut vrha alata za bušenje nije konstantan i veći je u blizini osi. Ako je važno da kut vrha bude konstantan, navedite to.

3c* Dimenzije – svrdlo od tvrdog metala s dva stupnja



i Zbog zahtjeva u smislu radnih karakteristika, kut vrha alata za bušenje nije konstantan i veći je u blizini osi. Ako je važno da kut vrha bude konstantan, navedite to.

* Ako je uz upit priložena skica, dimenzije se mogu izostaviti

4 Rashladno sredstvo

Emulzija

Ulje

Zrak

bez

Minimalna količina sredstva za podmazivanje

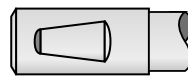
Tlak rashladnog sredstva bar

5 Oblik drška

Glatki držak (DIN 6535 HA)



Weldon (DIN 6535 HB)



Whistle Notch (DIN 6535 HE)

Odstupa od DIN
(unesite dimenzije u crtež)**6** Prevlaka

Bez prevlake

S prevlakom

7 Napomena
8 Željeni broj komada: Komad(a)**9** Ponovno oštrenje u proizvodnom pogonu

Da

Ne

Ako ništa nije navedeno, ne izračunava se cijena dodatnog oštrenja.