

FB – Nr. 64 d	Qualitätsmanagement Formblatt	
Änderungsstand: 16	Checkliste Sonderdehnspanntechnik	Seite 1 von 5

Auszufüllen von AD / INTECs			
Innendienst TV		AUSSENDIENST / INTEC	
Ansprechpartner	Hier auswählen ... (wenn vorhanden)	Name AD / INTEC	_____
Telefon	_____	Telefon / Handy	_____
Kundenangaben			
Kundenname/ Nummer	_____	_____	
Projekt	_____		
Ansprechpartner	_____		
Telefon	_____	E-Mail:	_____
Anfragenübersicht			
Angebotstermin	Datum auswählen	☐ Info an AD / Intec vor Versand des Angebots	
Auftragswahrscheinlichkeit	0% ☐ 25% ☐ 50% ☐ 75% ☐ 100% ☐	☐ Angebot in Kopie an: _____	
Kunde wünscht Angebot	☐ per Fax ☐ per Email ☐ Persönlich ☐ mit Zeichnung ☐ ohne Zeichnung		
☐ Nachbestellung	Teilenummer	Stückzahl	bei Nachbestellungen: Weiterbearbeitung auf Seite 3 durch den Innendienst Lauffen
	Teilenummer	Stückzahl	
	Teilenummer	Stückzahl	
	Teilenummer	Stückzahl	
☐ Neubestellung			
Endkunde	_____	Land	_____ (falls nicht Deutschland)
Gewünschter Liefertermin	Datum auswählen	Mengenstaffel	_____
Angebotsverfolgung durch	_____	Wann fällt Entscheidung	Datum auswählen
Projektstatus beim Kunden	☐ Anfrage ☐ Auftrag	Wer fällt Entscheidung	_____
Budget für SCHUNK-Anteil	Projektbudget: _____ €	Richtpreis:	_____ €
Nachbestellungspotenzial / Standardisierungspotential	☐ hoch ☐ eher gering ☐ einmaliger Bedarf		
☐ Lösung durch Wettbewerb vorhanden _____		☐ Angefragt bei Wettbewerber _____	
Anlagen / Dokumente vom Kunden			
☐ Checkliste ☐ Werkstückskizze ☐ Werkstück ☐ Skizze Lösungsvorschlag (farbl. Hervorhebung)			
☐ Rohteilzeichnung ☐ Fertigteilzeichnung ☐ Fotos ☐ Sonstiges			
Nur Sonderdehn: ☐ Zeichnung / Datenblatt des Hub- / Spannzylinders ☐ Zeichnung Spindelkopf / Anschlussflansch			
Kommentar: _____			
Worauf legt der Kunde besonderen Wert (hohe Standzeiten, kurze Rüstzeiten, besondere Dokumente etc.), wo braucht er Unterstützung? Kurze Beschreibung der Aufgabe / Lösungsansätze:			

FB – Nr. 64 d	Qualitätsmanagement Formblatt	
Änderungsstand: 16	Checkliste Sonderdehnspanntechnik	Seite 2 von 5

1. Zu spannendes Werkstück oder Werkzeug:

Werkzeug- bzw. Werkstück-Ø und Toleranz:	_____ mm
Werkstücklänge am Spann-Ø Ls:	_____ mm
Geforderte Rundlaufgenauigkeit am Spannwerkzeug:	_____ mm
Planlaufgenauigkeit der Anschlagfläche zum Spanndurchmesser:	_____ mm
Werkstoff: _____	Sofern weitere Daten notwendig sind, bitte Freitextfeld auf Seite 1 nutzen.

Bitte immer eine Zeichnung des zu spannenden Werkstücks bzw. Werkzeuges beilegen!
 Bitte markieren Sie in der Werkstückzeichnung

Spannstelle = rot
 Anschlagstelle = grün
 Zu bearbeitende / messende Stelle = blau
 Bearbeitungsfreiräume (Drehmeißel, Schleifscheiben usw.) / Störkonturen = orange

2. Werkstückbearbeitung/Anwendung:

Hier auswählen ...

sonstiges: _____

Werkstück / Werkzeugzuführung:	☐ manuell ☐ kugelige Einführung	Temperatur: _____ °C
	☐ automatisch ☐ erhöhtes Einführspiel _____ mm	

Erfolgt zusätzliche, separate Werkstück-Aufspannung ? Welche (z.B.: Gegenhalter, Prätze, ...) ? _____

3. Aufnahme des Spannwerkzeuges (Bitte Spindelkopfzeichnung oder Skizze des Flansches mit Maßangaben beifügen):

Einsatzlage des Dehnspannwerkzeugs:	☐ horizontal ☐ vertikal ☐ über Kopf
Maschinenbezeichnung / Art:	_____

☐ zwischen Spitzen
 ☐ fliegend
 ☐ Reishauerkugel Ø 30
 ☐ Reishauerkugel Ø 65

☐ Kegelig
 ☐ Morsekegel
 Größe: Hier auswählen ...
 DIN _____

☐ Steilkegel
 Größe: Hier auswählen ...
 DIN Hier auswählen ...
 Kühlmittelzufuhr Form: Hier auswählen ...

☐ Kurzkegel
 Größe: Hier auswählen ...
 DIN Hier auswählen ...

☐ Capto
 Größe: Hier auswählen ...
 DIN _____

☐ HSK
 Größe: Hier auswählen ...
 DIN _____
 Form: Hier auswählen ...

☐ Greiferrille
 ☐ Nut
 ☐ Deutsches Eck

☐ CAT
 Größe: Hier auswählen ...
 DIN _____

☐ JIS (BT)
 Größe: Hier auswählen ...
 DIN _____

☐ ABS (H)
 Größe: Hier auswählen ...
 DIN _____

☐ Abweichung zur Norm: _____

☐ Sonstige Aufnahme
 Art: _____
 DIN _____

Passend in vorhandenes Schnellwechsel-Futter (SCHUNK oder auch andere Lieferanten): _____

☐ Flanschbefestigung mit Befestigungslochkreis
 Ø _____ mm
 und Befestigungsbohrungen Ø _____ mm

☐ Zylindrische Aufnahme
 Ø _____ mm

FB – Nr. 64 d	Qualitätsmanagement Formblatt	SCHUNK 
Änderungsstand: 16	Checkliste Sonderdehnspanntechnik	Seite 3 von 5

4. Spannbetätigung:			
☐ handbetätigt	☐ Schrauberbetätigt	Betätigungsmoment in Nm: min. _____ max. _____ Hub in mm: _____ max. _____	
☐ kraftbetätigt ☐ auf Block ☐ Schwimmstellung ☐ zugbetätigt ☐ druckbetätigt ☐ über Feder vorgespannt Kraft: min. _____ N max. _____ N Druck: min. _____ bar max. _____ bar, einstellbar auf wirkende Kolbenfläche _____ mm ² (wirkender Kolben-Ø _____ mm) Hub: min. _____ mm max. _____ mm			
☐ Direkteinleitung Druck: min. _____ bar max. _____ bar ☐ einstellbar			
Die Spannkraft wird eingeleitet: (Skizze / Zeichnung beifügen):		☐ axial ☐ axial außermittig ☐ radial ☐ tangential	☐ Werkstückseite / ☐ Gegenseite ☐ Werkstückseite / ☐ Gegenseite
☐ Nachstellkolben		☐ Dosierkolben	
☐ Betätigungszeit _____ Sekunden	☐ Taktzeit _____ Sekunden	☐ 2-Schicht	☐ 3-Schicht
5. Härteangaben:			
☐ Härte allgemein 52-54 HRC		☐ HSS-Zentren 56-58 HRC	
☐ Hartbeschichtung am Spann-Ø		☐ 60 HRC ☐ 70 HRC	☐ gegen Verschleiß ☐ für Drehmomenterhöhung
Härte- / Beschichtungsverfahren:		Hier auswählen ...	
6. Wuchten:			
Auswuchtgüte G: _____		☐ statisch	☐ ohne Werkstück Zulässige Restwucht: _____ g/mm
Nennzahl: _____ 1/min		☐ dynamisch	☐ mit Werkstück ☐ Werkstück vorhanden
7. Sonstiger Bedarf:			
Sonstige Angaben (Kühlmittel etc.) _____			
Beschriftung	☐ SCHUNK Standard	☐ Kundenwunsch (Betriebsmittel-Nr.)	
Dokumentation	☐ SCHUNK Standard ☐ Kundenwunsch _____		
Aufbewahrungskiste	☐ Ja		

BIS HIERHIN vom Aussendienst / Intec auszufüllen !

FB – Nr. 64 d	Qualitätsmanagement Formblatt	
Änderungsstand: 16	Checkliste Sonderdehnspanntechnik	Seite 4 von 5

VERKAUF		Sachbearbeiter AAW:		Hier auswählen ...				
Datei-Format Zeichnungs-Versand		Mail-Adresse (falls abweichend von Seite 1): _____ ☐ pdf ☐ dxf ☐ tif ☐ step 3-D-Modell ☐ sonstiges: _____						
Hinweise für die Arbeitsvorbereitung		☐ Prüfprotokoll für Maße _____ ☐ Bei Ausstrahlung _____		☐ Prüfmittel beantragt; Nr.: _____ ☐ Verpackung in Holzkiste _____				
Zeichnung								
☐ Deutsch ☐ Englisch ☐ Andere:		☐ Beschriftung muss auf G-Zeichnung ☐ Step-Datei vom Werkstück angefordert		☐ Kundenrichtlinien aus AS400 beigelegt ☐ nach Kundenwunsch, Dokumentation ☐ _____				
Konstruktionszeit								
☐ Nachbestellung 60 Min. ☐ Einfache Dorne/Futter 420 Min. ☐ Konstruktionszeit: _____								
Zu bearbeitende Zeichnungen / Anlagen								
Nr	Teile-Nr.	Bedienungsanleitung...		Zeichnung...			FB64w 1-2-3	1. Versand GZ am / durch
		Standard BA 0289008	BA-teilespez. (Nr. eintragen)	Gen.	Info	N.Stand		
1	_____	☐	_____	☐	☐	☐	☐	/
2	_____	☐	_____	☐	☐	☐	☐	2. Versand GZ am / durch
3	_____	☐	_____	☐	☐	☐	☐	/
4	_____	☐	_____	☐	☐	☐	☐	3. Versand GZ am / durch
5	_____	☐	_____	☐	☐	☐	☐	/
6	_____	☐	_____	☐	☐	☐	☐	☐ Anlage FB 64w-5 ab 6 Positionen
Beschriftung und technische Anforderungen								
☐ K.Nr.... ☐ T.Nr. ☐ Neutral		☐ SCHUNK Logo ☐ Kunden-Logo _____ ☐ Nachstellschraube ☐ Dosierschraube		Kundenwunsch-Nr . Fortlfd. Nr. Werkstück.Ø mm			☐ Betätigungskraft F kN ☐ Zugkraft F kN ☐ Druck P bar	
☐ gelötet		☐ Nickel		☐ Kupfer			☐ rostfrei	
☐ O-Ring		☐ verstiftet		☐ verschraubt			☐ Plananlage segmentiert	
☐ mit ZWB		☐ gesichert					☐ Stauluftbohrung	
☐ 0,5 % Dehnrate (1.2709)		☐ 0,9 % Dehnrate (Kunststoff)					☐ Rille im Spann-Ø	
Bei Konstruktion zu beachten:								

Hinweise/Risiken/spezielle Kundenanforderungen (auf G-Zeichnung):								

FB – Nr. 64 d	Qualitätsmanagement Formblatt	
Änderungsstand: 16	Checkliste Sonderdehnspanntechnik	Seite 5 von 5

Top-Projekte – technisch herausragend / hohes Duplizierungspotential				
Anwendung	_____			
Kundennutzen	_____			
Funktion	_____			
Einsatzgebiete	_____			
Referenzkunde	☐ Veröffentlichg. (Kunde geheim)	☐ Veröffentlichg. (Kunde öffentlich)	☐ Testimonial	☐ Fachbericht
Foto	☐ Komplettmontage	☐ Einzelbauteil	☐ G-Zeichnung	
KONSTRUKTION	Bearbeiter:	Eingangsdatum:		
G-Zeichnung zurück	☐ ohne Änderung	☐ mit Änderung _____	☐ Satz detailliert und kontrolliert	
Dokumentation erstellen (MRL 2006 / 42 / EG)				
☐ Risikoanalyse	☐ Einbauerklärung	☐ Betriebsanleitung inkl. Info an Technische Doku weitergegeben	☐ CE-Dokumentation _____	
ARBEITSVORBEREITUNG	Bearbeiter:	Eingangsdatum:		
☐ Auftrag nach AV zurück in Konstruktion	Name		In Fertigung gegeben	
☐ Material	bestellt :	bei: _____		am :
☐ Kaufteile	bestellt :	bei: _____		erl.:
☐ Betriebsmittel	bestellt :	bei: _____		
LEGENDE / NOTIZEN				
Datum/Kurzzeichen	_____			

