

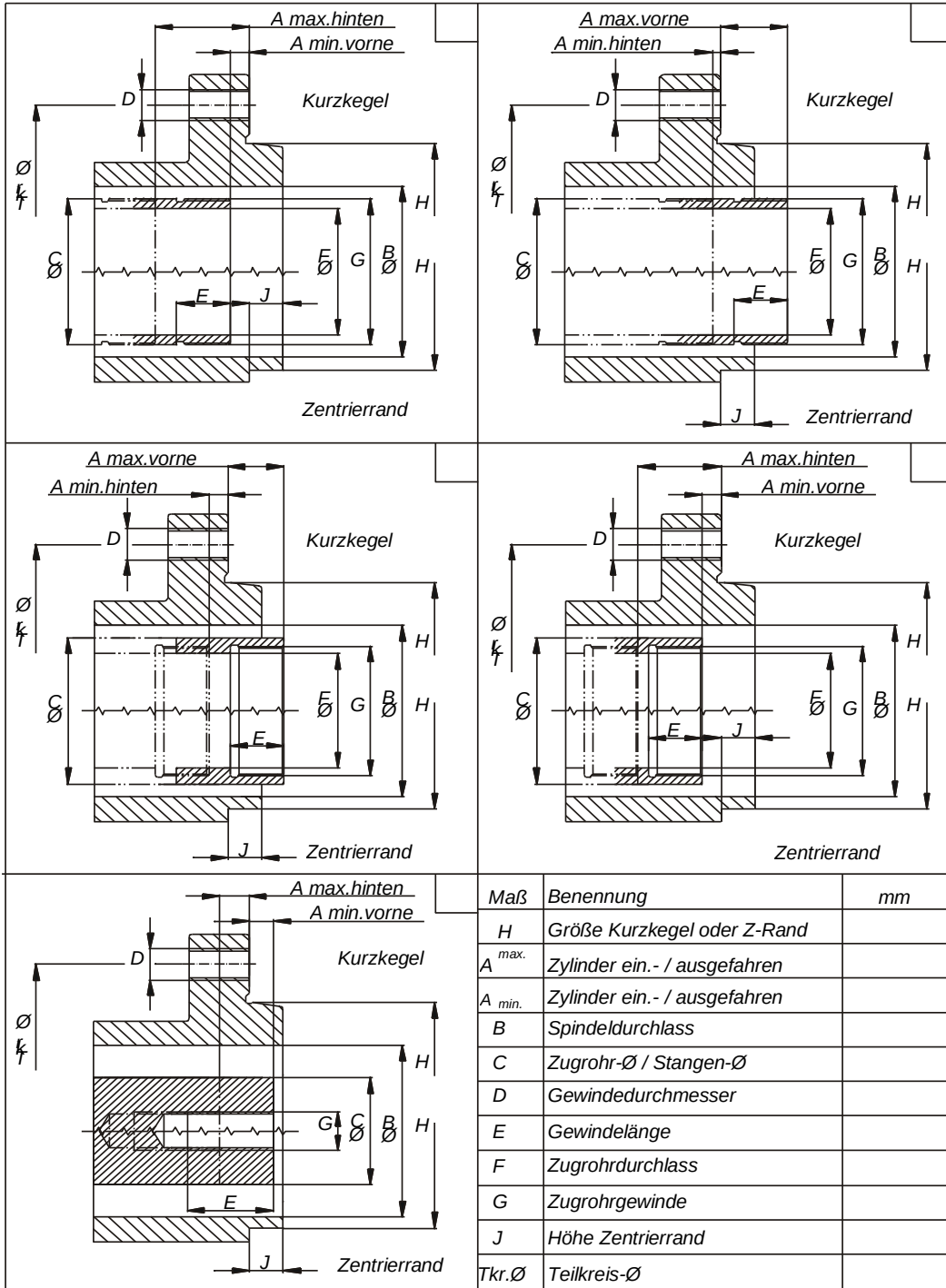
FB – Nr. 64 PR	Qualitätsmanagement Formblatt	
Änderungsstand: 00	Checkliste PRISMO	Seite 2 von 6

1. Zu spannendes Werkstück oder Werkzeug: Sofern weitere Daten notwendig sind, bitte Freitextfeld auf Seite 1 nutzen.					
Einsatzzweck:	☐ Produktionsschleifen	☐ Nachschleifen	☐ Universell Sonder		
Werkzeug- bzw. Werkstück-Ø und Toleranz:	mm				
Werkstücklänge am Spann-Ø Ls:	mm				
Geforderte Rundlaufgenauigkeit am Spannwerkzeug:	mm				
Schichtbetrieb:	☐ nein	☐ 2-Schicht	☐ 3-Schicht		
Art der Bearbeitung:	☐ trocken	☐ nass	☐ Öl	☐ Wasser	
2. Werkstückbearbeitung/Anwendung:					
Bearbeitungsoperation (Kurzbeschreibung)					
Bearbeitungsdrehzahl	____ 1/min				
Werkstück / Werkzeugzuführung	☐ manuell ☐ automatisch ☐ Umgebungstemperatur ____ °C				
☐ Betätigungszeit:	Sekunden	☐ Taktzeit :	Minuten		
3. Aufnahme des Spannwerkzeuges (Bitte Spindelkopfzeichnung oder Skizze des Flansches mit Maßangaben beifügen):					
Einsatzlage des WZS-Futters:	☐ horizontal	☐ vertikal	☐ über Kopf		
Maschinenbezeichnung, Hersteller:	____			Baujahr: ____	
	Typ: ____			Seriennummer: ____	
Spindelzeichnung vorhanden:		☐ ja	☐ nein		
☐ Kegelig ☐ Steilkegel Größe: Hier auswählen ... ☐ Kurzkegel Größe: Hier auswählen ... ☐ HSK Größe: Hier auswählen ... ☐ MK Größe: Hier auswählen ... ☐ JIS (BT) Größe: Hier auswählen ...		☐ Abweichung zur Norm: ☐ Sonstige Aufnahme Art: Passend in vorhandenes Futter (SCHUNK oder auch andere Lieferanten):			
☐ Flanschbefestigung	mit zylindrischer Aufnahme Ø mm ☐ Welle ☐ Bohrung Anzahl/Befestigungsbohrungen/ Gewindedurchmesser: ____ Teilkreis-Ø: mm				
4. Baumaße :					
Max. Bauhöhe von Spindel-Anschraubfläche bis Aufsatzbackenvorderkante:				mm	
Max. Ausspannlänge des Werkstück:				mm	
Max. Einspanntiefe des Werkstücks:				mm	
5. Spannbetätigung:					
☐ handbetätigt	☐ Spannzyylinder vorhanden ☐ integriert ☐ direkt angebaut		☐ mit Zugstange ☐ mit Zugrohr ☐ Luftzuführrohr		
☐ kraftbetätigt ☐ 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) Zugstangenstellung: min. mm max. mm Hub				

FB – Nr. 64 PR	Qualitätsmanagement Formblatt	
Änderungsstand: 00	Checkliste PRISMO	Seite 3 von 6

6. Mediendurchführung				
Kühlmittel	☐ nein	☐ ja: Kühldruck	bar	
Sperrluft	☐ durch Spindel	☐ durch Flansch		
7. Dokumentation & Beschriftung:				
Beschriftung	☐ SCHUNK Standard ☐ Kundenwunsch (Betriebsmittel-Nr.)			
Dokumentation	☐ SCHUNK Standard ☐ Kundenwunsch			
Abnahmeprotokoll erforderlich	☐ Ja ☐ Nein			
Stückliste	☐ Ja ☐ Nein			
8. Montage und Inbetriebnahme:				
Montage und Inbetriebnahme	☐ Ja ☐ Nein			
Endabnahme:	☐ beim Hersteller ☐ beim Maschinenhersteller ☐ beim Endkunden			
9. Besondere Gewährleistung (Kundenforderung):				

11. Spindelanschlussmaße:

Ausführung: ☐ Kurzkegel ☐ Z-Rand


Maß	Benennung	mm
H	Größe Kurzkegel oder Z-Rand	
A ^{max.}	Zylinder ein.- / ausgefahren	
A ^{min.}	Zylinder ein.- / ausgefahren	
B	Spindeldurchlass	
C	Zugrohr-Ø / Stangen-Ø	
D	Gewindedurchmesser	
E	Gewindelänge	
F	Zugrohrdurchlass	
G	Zugrohrgewinde	
J	Höhe Zentrierrand	
Tkr.Ø	Teilkreis-Ø	

Wenn keine Spindelkopfzeichnung vorhanden ist, bitte Maße in Skizze eintragen!

Datum / Unterschrift (Fa. SCHUNK)

Datum / Unterschrift (Kunde)

BIS HIERHIN vom Aussendienst / Intec auszufüllen !

FB – Nr. 64 PR	Qualitätsmanagement Formblatt	SCHUNK 
Änderungsstand: 00	Checkliste PRISMO	Seite 5 von 6

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 _____ ☐ Prüfmittel beantragt; Nr.: _____ ☐ Bei Ausstrahlung _____ ☐ Verpackung in Holzkiste _____

Zeichnung

☐ Deutsch ☐ Englisch ☐ Andere:	☐ Beschriftung muss auf G-Zeichnung ☐ Step-Datei vom Werkstück angefordert	☐ Kundenrichtlinien aus AS400 beigelegt ☐ nach Kundenwunsch, Dokumentation
---	---	---

Zu bearbeitende Zeichnungen / Anlagen

Nr.	Teile-Nr.	Zeichngs.-Nr.	Vorfertigung	GenZ	InfoZ	N.Stand	FB64w 1-2-3	1. Versand GZ am / durch
1	_____	_____	☐	☐	☐	☐	☐	/
2	_____	_____	☐	☐	☐	☐	☐	2. Versand GZ am / durch
3	_____	_____	☐	☐	☐	☐	☐	/
4	_____	_____	☐	☐	☐	☐	☐	3. Versand GZ am / durch
5	_____	_____	☐	☐	☐	☐	☐	/
6	_____	_____	☐	☐	☐	☐	☐	☐ Anlage FB 64w-5
7	_____	_____	☐	☐	☐	☐	☐	(bei mehr als sechs Pos./Nachbest.)

Beschriftung / Pflichtfeld

☐ 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
---	---	--	--

KONSTRUKTION

G-Zeichnung zurück	☐ ohne Änderung	Eingangsdatum: _____
☐ Satz detailliert und kontrolliert		
☐ rostfrei		

Dokumentation erstellen (MRL 2006 / 42 / EG)

☐ Risikoanalyse	☐ Einbauerklärung	☐ Betriebsanleitung	☐ CE-Dokumentation _____
--	--	--	---

Bei Konstruktion zu beachten:

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

FB – Nr. 64 PR	Qualitätsmanagement Formblatt	
Änderungsstand: 00	Checkliste PRISMO	Seite 6 von 6

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					

