

FB – Nr. 064 sb	Qualitätsmanagement Formblatt	SCHUNK 
Änderungsstand: 04	Bearbeitungsbogen Sonder-Spannbacken	Seite 1 von 4

Auszufüllen von AD / INTECs

AUSSENDIENST / INTEC		Innendienst TV	
Name AD / INTEC		Ansprechpartner	
Telefon / Handy		Telefon	

Kundenangaben

Kundenname / Nummer	
Projekt	
Ansprechpartner	
Telefon	E-Mail:

Anfragenübersicht

Angebotstermin		☐ Info an AD / Intec vor Versand des Angebots
Auftragswahrscheinlichkeit	☐ 0% ☐ 25% ☐ 50% ☐ 75% ☐ 100%	☐ Angebot in Kopie an:
Kunde wünscht Angebot	☐ per Fax ☐ per E-Mail ☐ Persönlich	☐ mit Zeichnung ☐ ohne Zeichnung

Neubestellung

Endkunde		Land	(falls nicht Deutschland)
Gewünschter Liefertermin		Mengenstaffel	
Angebotsverfolgung durch		Wann fällt Entscheidung?	
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

☐ Werkstückskizze ☐ Werkstück ☐ Skizze Lösungsvorschlag (farbl. Hervorhebung) ☐ Sonstiges
☐ Rohteilzeichnung ☐ Fertigteilzeichnung ☐ Fotos

Worauf legt der Kunde besonderen Wert (hohe Standzeiten, kurze Rüstzeiten, besondere Dokumente etc.), wo braucht er Unterstützung? Kurze Beschreibung der Aufgabe / Lösungsansätze:

FB – Nr. 064 sb	Qualitätsmanagement Formblatt	SCHUNK 
Änderungsstand: 04	Bearbeitungsbogen Sonder-Spannbacken	Seite 2 von 4

1. Werkstück					
☐ Rohteil – Zeichnung Nr.			☐ Fertigteil – Zeichnung Nr.		
Rundheitsgenauigkeit [mm]:		Rundlaufgenauigkeit:		Sind Symmetrien zu berücksichtigen?:	
Hinweis: Spannstelle, Werkstückanlage und Bearbeitungsflächen in Zeichnung bitte farblich markieren!					
☐ Musterwerkstück wird zugesandt			Werkstoff: (Werkstückbearbeitung einskizzieren!)		
☐ Zeichnung als IGES, TIFF, Pro-E, STEP, DWG oder DXF-File vorhanden (Bitte zusenden!)					
2. Werkstückbearbeitung					
☐ drehen ☐ schleifen ☐ rückseitige Bearbeitung (Maße für Freiraum angeben) ☐ fräsen, bohren, reiben ☐ angetriebene Werkzeuge (Störkanten – bitte Freiräume f. Werkzeuge angeben) ☐ Lagepositionierung erforderlich					
Schnittgeschwindigkeit: m/min		V-konstant: ☐ ja ☐ nein		Vorschub: mm/U Schnitttiefe: mm	
3. Ausführung der Backen					
1. Aufspannung		☐ Außenspannung ☐ Innenspannung			
Spannart	☐ hart ☐ weich				
	☐ Kreisförmig	Spann-Ø:	mm	☐ exzentrisch	Exzentrizität: mm
	☐ Vierkant	Kantenlänge 1:	mm	Kantenlänge 2: mm	☐ Ein- / verstellbar
	☐ andere Geometrie nach Werkstückkontur				
Spannfläche	☐ Krallenzähne (Bsp. SZA/ SZKA) ☐ Pflasterstein (geringe Spanneindrücke) ☐ Spanneinsätze, z.B. UGE, HM, HS ...				
	☐ Sonder-Spanneinsatz		Option: ☐ verstellbar		
Anschlag	Einspanntiefe: mm				
	☐ direkt in den Backen ☐ über Auflagebolzen				
	☐ separate Werkstückanlage (z.B. Auflagestern, Werkstückanschläge)				
Beschreibung:					
2. Aufspannung		☐ Außenspannung ☐ Innenspannung			
Spannart	☐ hart ☐ weich				
	☐ Kreisförmig	Spann-Ø:	mm	☐ exzentrisch	Exzentrizität: mm
	☐ andere Geometrie nach Werkstückkontur				
Spannfläche	☐ glatt	☐ Quentes	☐ Pflasterstein		
Anschlag	Einspanntiefe: mm				
	☐ direkt in den Backen ☐ über Auflagebolzen				
	☐ separate Werkstückanlage (z.B. Auflagestern, Werkstückanschläge)				☐ Luftanlagekontrolle
Genauigkeit	☐ Nute und Verzahnung gefräst ☐ Nute und Verzahnung geschliffen				
	☐ Spann-Ø und Anlage mit Vormaß gefertigt zum Fertigdrehen auf zugehörigem Drehfutter beim Kunden (empfeht sich bei einer geforderten Rundlaufgenauigkeit < 0,03 mm)				
	☐ Spann-Ø und Anlage auf SCHUNK-Vorrichtung fertig gedreht, Rund- und Planlaufgenauigkeit 0,03 mm (ohne Berücksichtigung des Rundlauffehlers am Drehfutter)				

FB – Nr. 064 sb	Qualitätsmanagement Formblatt	SCHUNK 
Änderungsstand: 04	Bearbeitungsbogen Sonder-Spannbacken	Seite 3 von 4

Beschreibung:	
---------------	--

4. Pendelbacken (dünnwandige, unrunde oder konische Werkstücke)

☐ 6-Punkt-Spannung	☐ radial	☐ axial
☐ 12-Punkt-Spannung	☐ radial	☐ axial und radial

5. Drehfutter: (Hinweis: bei Sonderfutter Zeichnung beifügen!)

Hersteller:		Typ und Größe:	Anzahl Backen:
Backen-Schnittstelle:	☐ Nut & Verzahnung	Nutbreite: mm	☐ Kreuzversatz
Sonderschnittstelle:			

6. Maschine

Maschinenhersteller:		Maschinentyp:	Maschinennummer:
Max. zul. Schwingkreis-Ø:	mm		
Bearbeitungsachse:	☐ horizontal	☐ vertikal	
Beladung:	☐ manuell	☐ automatisch (Störkonturen für Handlingseinrichtung angeben)	

7. Konstruktion

☐ SCHUNK-Schriftkopf & Rahmen	☐ Kunden-Schriftkopf & Rahmen
☐ Dokumentation als:	Beschriftung der Spannbacken:

8. Auswuchten

☐ dynamisch mit Werkstück	Hinweis: Bei Bestellung Werkstück zusenden!
☐ CAD gewuchtet	Hinweis: Bei Bestellung 3D Volumenkörpermodell vom Werkstück zwingend erforderlich!

Top-Projekte – technisch herausragend / hohes Duplizierungspotential

Anwendung				
Kundennutzen				
Funktion				
Einsatzgebiete				
Referenzkunde	☐ Veröffentlichg. (Kunde geheim)	☐ Veröffentlichg. (Kunde öffentlich)	☐ Testimonial	☐ Fachbericht
Foto	☐ Komplettmontage	☐ Einzelbauteil	☐ G-Zeichnung	

	Bearbeitungsbegleitbogen Sonder-Spannbacken Anlage FB064 sb		AC:	Wunschtermin:	Lieferversprechen:	
			Auftrags-Nr. AS 400:		Auftrags-Nr. SAP:	
			Datum AE:	Ende KO/G-Zg.:	Ende AV:	
Angebots-Nr.:	Kundennummer:	Konstruktionsaufwand: h				
Positionen:	Lfz.-Konstruktion:	Wochen	Kundenname:			
Ähnlich wie:	Lfz.-Herstellung:	Wochen	Bearbeiter:			
Vertrieb / Auftragsabwicklung		Konstruktion	Arbeitsvorbereitung			
Name Vertragspr.:	Name:		Name:			
Datum:	☐ Rücksprache mit TV vor Konstruktionsbeginn Erl. Datum:		☐ Rücksprache mit KON vor AV- beginn			
Funktionskontrolle	Format		ggf. abweich. Termin: KW			
☐ NEIN JA, ☐ mittels ProE (CAD) ☐ vorhanden ☐ angefordert am: ☐ mittels Werkstück ☐ vorhanden ☐ angefordert am:	☐ Rücksprache mit AV nach Erstellung erster Pos. (bei mehreren ähnlichen Konstruktionen) G – Zeichnung ☐ JA ☐ NEIN z. Hd. v. ☐ Herr / ☐ Frau E-Mail: Ausgang am: Eingang am: Außendienst in Kopie <i>(auszufüllen vom TV):</i> ☐ JA ☐ NEIN Name AD:		Erl. Datum: Material Bestellt am:			
☐ TV-Sachbearbeiter hinzuziehen	☐ Bestelltextänderung nach Genehmigung:					
Ausführung/G-Zeichn. prüfen im TV	Terminverschieb. nach G-Zeichn.?		Auswärtsbearbeitung			
☐ JA ☐ NEIN Name: Datum: Prüfung nach FB 554:	☐ NEIN ☐ JA - interne Ursache ☐ JA - Verzug durch Kunde		Anfrage am:			
Bemerkungen						