

# Anfrageformular Inquiry form

Datum  
Date

Firma  
Company

Kd.-Nr.  
Customer No.

Name  
Name

Strasse  
Street

PLZ/Ort  
Post Code/City

E-Mail



## Wälzfräser für Stirnräder und Zahnwellen Hobs for gears and external splines

LMT Fette-Ident-Nr.:  
LMT Fette-Ident-No.:

Werkstückzeichnungs-Nr.:  
Workpiece drawing No.:

Werkzeugzeichnungs-Nr.:  
Tool drawing No.:

Stückzahl:  1  2  3  
Qty.:  4

Modul:  DP  CP  
Module:

Teilung:  
Pitch:

Eingriffswinkel:  
Pressure angle:

Vorfäser  Fertigfräser  
Rough hobbing Finish hobbing  
cutter: cutter:

Bezugsprofil Basic profile:

„1“ DIN 3972  „2“ DIN 3972  
 „3“ DIN 3972  „4“ DIN 3972  
 DIN 5480  ISO 53  
 BS 2062  
 AGMA 201.02-1968  
 AGMA 201.02-1968 STUB

Material:  PM  SpeedCore  HM

Beschichtung Coating:  
 TiCN Plus  AL2Plus

Aus Raddaten:  
From gear data:

Aus Kundenvorgaben:  
From customer data:

Kantenbruch  ja yes  
Semi topping  nein no

Protuberanz  ja yes  
Protuberance  nein no

Überschneider  ja yes  
Topping  nein no

Flankeneinzug  ja yes  
Tip relief  nein no

Vollradius  ja yes  
Full radius  nein no

hinterschliffen  hinterdreht  
relief-ground unground

### Werkzeugdaten Tool data

Güteklasse  AAA  AA  A  
Quality grade  
Nach Norm  DIN 3968  N132  
To standard  AGMA  BS

Sondertoleranz:  
Non-standard tolerance:

Gangzahl:  
Number of starts:

Gangrichtung  rechts right  
Direction of starts  links left

Außen-Ø (d<sub>1</sub>):  
Outside diameter (d<sub>1</sub>):

Schneidenlänge (l<sub>3</sub>):  
Cutting length (l<sub>3</sub>):

Gesamtlänge (l<sub>1</sub>):  
Overall length (l<sub>1</sub>):

Bohrungs-Ø (d<sub>2</sub>):  
Bore diameter (d<sub>2</sub>):

Spannutenzahl:  
Number of gashes:

Kopfspanwinkel:  
Rake angle:

Spannutenzahl Kundenvorgabe:  
Number of gashes customer data:  
 ja yes  nein no

Mitnahme Drive

mit Längsnut DIN 138  
Keyway DIN 138

mit einer Quernut rechts DIN 138  
One right-hand drive slot DIN 138

mit einer Quernut links DIN 138  
One left-hand drive slot DIN 138

mit zwei Quernuten  
Two drive slots

mit Schaft Typ GP1 Type GP1 shank

mit Schaft Typ GP2 Type GP2 shank

mit Schaft Typ GP3 Type GP3 shank

mit Schaft Typ GP4 Type GP4 shank

mit Schaft Typ LH1 Type LH1 shank

Sonderschaft Special shank

Bemerkungen Notes:

### Bezugsprofil aus Raddaten Basic profile from gear data

Modul Module  DP  CP  
 Teilung Pitch:

Zähnezahl:  
Number of teeth:

Eingriffswinkel:  
Pressure angle:

Schrägungswinkel:  
Helix angle:

Kopfkreis-Ø:  
Tip circle diameter:

Fußkreis-Ø:  
Root circle diameter:

Kopfnutkreis-Ø:  
Effective tip circle dia.:

Fußnutkreis-Ø:  
Effective root circle dia.:

Radialbetrag des  
Kopfkantenbruches:  
Radial amount of the  
tip chamfer:

Aufmaß pro Flanke:  
Stock per flank:

Messzähnezahl:  
Number of teeth for checking:

Zahnweite Tooth width:  
fertig finished  
gefräst milled

Messkugel-/Messrollen-Ø:  
Ball dia./pin dia.:

Diametrales Zweikugelmaß:  
Diametral dimension between balls:  
fertig finished  
gefräst milled

Diametrales Zweirollenmaß:  
Diametral dimension between pins:  
fertig finished  
gefräst milled

### Bezugsprofildaten aus Kundenvorgaben Basic profile data from customer data

Kopfhöhe bei p<sub>c</sub>/2 (h<sub>aP0</sub>):  
Addendum at p<sub>c</sub>/2:

Zahnhöhe (h<sub>P0</sub>):  
Depth of tooth (h<sub>P0</sub>):

Kopfradius (Q<sub>aP0</sub>):  
Tip radius (Q<sub>aP0</sub>):

Fußradius (Q<sub>fP0</sub>):  
Root radius (Q<sub>fP0</sub>):

Frästiefe (frt):  
Depth of cut (frt):

Protuberanzbetrag (pr<sub>P0</sub>):  
Protuberance amount:

Kantenbruchhöhe (h<sub>fP0</sub>):  
Height of semi topping:

Kantenbruchwinkel (α<sub>KP0</sub>):  
Profile angle semi topping flank:

