

## Checkliste – Fließlochformen

Firma: .....

Ansprechpartner: .....

Abteilung: Funktion: .....

Strasse: PLZ – Ort: .....

Telefon: Telefax: .....

Für eine professionelle Beratung über das Fließlochformverfahren und der entsprechenden Auswahl der **Centerdrill** – Typen, ist es wichtig, nachstehenden Sachverhalt zu klären:

### Welches Metall wird bearbeitet?

St37     Edelstahl     Aluminium     Kupfer     Messing

Sonstiges .....

### Welche Form und Abmessung hat das Werkstück?

Rundrohr     Vierkant     Blech

Sonstiges .....

H/L: .....    Ø: .....    Dicke: .....

### Sinn & Zweck des Fließformloches

Zum Gewindeformen     als Durchgangsloch     als Steckverbindung

### Welche Oberfläche soll das Werkstück nach dem Fließformen haben?

Oberfläche plan     Oberfläche mit Kragen

### Welches Gewinde soll eingebracht werden?

Metrisches Gewinde     Größe .....    Feingewinde     Größe .....

Rohrgewinde     Größe .....    Sonstiges .....

### Welches Durchgangsloch soll eingebracht werden? Größe: .....

Was soll aufgenommen werden? Ø: .....

### Maschinenpark

Ständerbohrmaschine     CNC – Bearbeitungszentrum

kW-Leistung .....

Max. Drehzahl ..... U/min.

Automatischer Vorschub

Rechts/Links-Lauf

### Wo kommt das Fließlochgeformte Werkstück zum Einsatz?

.....

p.a. Stückzahl .....

#### Vertrieb:

centerdrill  
Vertriebsbüro Brunow  
Valterweg 19  
D-65817 Eppstein

Tel. +49 (0) 61 98/58 58-97  
Fax +49 (0) 61 98/58 58-99  
info@centerdrill.de  
www.centerdrill.de

#### Hersteller:

Zecha Hartmetall-  
Werkzeugfabrikation GmbH  
Benzstraße 2  
D-75203 Königsbach-Stein

Tel. +49 (0) 72 32/30 22-0  
Fax +49 (0) 72 32/30 22-25  
info@zecha.de  
www.zecha.de