Lieferantenselbstauskunft
-Leistungsspektrum-

KOENIG & BAUER

1. Allgemeine Angaben zum Unternehmen

Kreditoren-Nr. Koenig & Bauer

Firma

Postanschrift

Lieferanschrift

Telefon

Telefax

E-Mail

Internet-Adresse

Koenig & Bauer-Kunden-Nr. beim Lieferanten

2. Produktionstechnische Fragen

2.1 Über welche Fertigungsprogramme verfügen Sie?

(1 = Schwerpunkt; 2 = Standard; 3 = Bearbeitung möglich; 4 = nicht im Programm; A = Vergabe an Fremdfirmen)

		Fertigungsprogramm (Gewichtung)	Verfahrensweg X in mm	Verfahrensweg Y in mm	Verfahrensweg Z in mm	Positioniergenauigkeit in mm	Durchmesser in mm	Durchlass in mm	Drehlänge in mm	Verfahrensspezifische Angaben
Trennen berührungslos	CNC-Feinblech									
	CNC-Autogenbrennschneiden									
	CNC-Kanten									
	CNC-Laserschneiden									
	CNC-Plasmabrennschneiden									
	CNC-Plasmaschneiden									
	CNC-Wasserstrahlschneiden									
	Brennhobeln									

Trennen mechanisch	Nibbeln									
	Rollenrichten									
	Stanzen									
	Abkanten									
	Scheren									

		Fertigungsprogramm (Gewichtung)	Verfahrensweg X in mm	Verfahrensweg Y in mm	Verfahrensweg Z in mm	Positioniergenauigkeit in mm	Durchmesser in mm	Durchlass in mm	Drehlänge in mm	Verfahrensspezifische Angaben / Zertifikate
Spanende Bearbeitung	Sägen									
	CNC-Fräsen bis 3 A									
	CNC-Fräsen 4 A									
	CNC-Fräsen 5 A									
	CNC-Drehen									
	CNC-Langdrehen									
	CNC-Schleifen									
	Flachschleifen									
	Profilschleifen									
	Kurvenschleifen									
	Gewindeschneiden									
	Verzahnung fräsen									
	Verzahnung schleifen									
	Verzahnung hobeln									
	Verzahnung stoßen									
	Palloidverzahnte Kegelräder (Klingenberg)									
	Zyklopalloidverzahnte Kegelräder									
	Hartverzahnte Kegelräder (HPG-S)									
	Innenverzahnen									
	Vielkeilwellenprofil innen nach DIN 5480									
	Vielkeilwellenprofil außen nach DIN 5480									
	Räumen (Passfedernuten)									
Fügen - Schweißen / Löten	MIG- / MAG-Schweißen									
	Laserstrahlschweißen									
	Ultraschallschweißen									
	Autogenschweißen									
	Bolzenschweißen									
	Elektroschlackeschweißen									
	Impulsschweißen									
	Lichtbogenschweißen									
	Plasmaschweißen									
	Punktschweißen									
	Reibschweißen (Metall)									
	Schweißen auf Schweißautomaten									
	UP-Schweißen									
	WIG-Schweißen									
	Auftragsschweißen									
	Löten									

		Fertigungsprogramm (Gewichtung)	Verfahrensweg X in mm	Verfahrensweg Y in mm	Verfahrensweg Z in mm	Positioniergenauigkeit in mm	Durchmesser in mm	Durchlass in mm	Drehlänge in mm	Verfahrensspezifische Angaben
Umformen	Einpressen									
	Rohrbiegen									
	(Tief-)Ziehen									
	Gesenkschmieden									
	Gewindepressen									
sonstiges	Senkerodieren									
	Drahterodieren									
	CNC-Palettenwechsler									
	Wuchten 2 Ebenen									
	Wuchten 3 Ebenen									
	Industrievertretung									
	Koordinatenmessmaschine KMM									

Genauigkeit der KMM (im Raum):

2.2 Welche Oberflächenbehandlungen sind in ihrem Hause möglich?

(1 = Schwerpunkt; 2 = Standard; 3 = Bearbeitung möglich; 4 = nicht im Programm; A = Vergabe an Fremdfirmen)

		Fertigungsprogramm (Gewichtung)	größtmögliche Abmaße (LxBxH)	Verfahrensspezifische Angaben
Reinigen / Entgraten	Läppen			
	Bürsten			
	Polieren			
	Elektrochemisches Polieren			
	Trowalisieren (Gleitschleifen)			
	Ultraschallreinigen			
	Beizen			
	Elektrolytisches Entfetten			
	Chemisches Entfetten			
	Kugelstrahlen			
	Glasperlenstrahlen			
	Sandstrahlen			

		Fertigungsprogramm (Gewichtung)	größtmögliche Abmaße (LxBxH)	Verfahrensspezifische Angaben
Thermisches Spritzen	Flammspritzen			
	Plasmaspritzen			
	Detonationsspritzen			
	Hochgeschwindigkeits-Flammspritzen			
	Kaltgasspritzen			
	Laserspritzen			
	Lichtbogenspritzen			
	KTL-Beschichtung			
	Lackieren			
	Pulverbeschichten			
	Gummieren			
	Rilsanieren			
	Galvanisieren			
	Brünieren			
	Chromatieren			
	Eloxieren			
	Feuerverzinken			
	Phosphatieren			
	Nitrieren			

2.3 Welche Wärmebehandlungen sind in ihrem Hause möglich?

(1 = Schwerpunkt; 2 = Standard;3 = Bearbeitung möglich; 4 = nicht im Programm; A = Vergabe an Fremdfirmen)

	Fertigungsprogramm (Gewichtung)	größtmögliche Abmaße (LxBxH)	Verfahrensspezifische Angaben
Altern			
Anlassen			
Aufkohlen			
Borieren			
Diffusionsglühen			
Einsatzhärten			
Flammhärten			
Gasnitrieren			
Induktionshärten			

	Fertigungsprogramm (Gewichtung)	größtmögliche Abmaße (LxBxH)	Verfahrensspezifische Angaben
Lösungsglühen			
Normalglühen			
Salzbadnitrocarburieren (Teniferbehandlung, Badnitrieren)			
Spannungsarmglühen			
Wasserstoffarmglühen			
Weichglühen			
Vakuumhärten			
Vergüten			

2.4 Maximale bearbeitbare Werkstückdimensionen:

Abteilung	Abmaße (LxBxH)	Krankapazitäten (to.)

2.5 Über welche der unten genannten Prüfmittel verfügt ihr Betrieb?

lfd. Nr.	Prüfmittel	vorhanden		Prüfinter-vall (in Jahren)	Hersteller / genaue Bezeichnung	Bemerkung
		ja	nein			
1	Analysenwaage					
2	Auswuchtmaschinen					
3	Baldwin					
4	Bügelmessschrauben					
5	Drehmomentschlüssel-prüfgerät					
6	Einbaumessschrauben					
7	Einstellmaß für Bügelmessschraube					
8	Einstellringe außen					
9	Einstellringe innen					
10	Einziehkette					
11	Elektrische Prüfmittel					
12	Farbmessrolle					
13	Federprüfmaschine					
14	Federwaagen					
15	Feinzeiger					
16	Feinzeigermessschrauben					
17	Flachmaße					

lfd. Nr.	Prüfmittel	vorhanden		Prüfinter-vall (in Jahren)	Hersteller / genaue Bezeichnung	Bemerkung
		ja	nein			
18	Fluxmaschine					
19	Formgestalt Messgeräte					
20	Fühlhebelmessgeräte					
21	Gewinde-Grenzrollenlehre					
22	Gewinde-Lehrdorne					
23	Gewinde-Lehrringe					
24	Gewindemessschrauben					
25	Grenzlehrdorne					
26	Gummituchdicken-Messgerät					
27	Haarlineal					
28	Härteprüfgerät					
29	Härtevergleichs-Platte					
30	Höhenmessschieber					
31	Höhenmessschrauben					
32	Höhenmessgeräte					
33	Hüllkreismessgeräte					
34	Innen-Feinmessgerät (Subito)+ Diatest					
35	Innenmessschrauben					
36	Innenmessgeräte 3-Punkt mit Einstellring					
37	Innen-Nut-Messschieber					
38	Kegellehren					
39	Kegelmessgeräte					
40	Kegelstiftlehren					
41	Keilnuten-Messschieber					
42	Koordinatenmessgeräte					
43	Kraftmessgerät					
44	Längenmessbank ULM ABBE					
45	Längenmesseinheit an Messplatte					
46	Lehrringe					
47	Lineale (Flach)					
48	Lochabstandsmessschieber					
49	Marameter					
50	Meisterrad					
51	Messplatte (Stein)					
52	Messschieber					
53	Messstange					
54	Messtaster / Milligraph/ Millitron					
55	Messuhren					
56	Messuhrenprüfgerät					
57	Neigungsmessgerät					
58	Nuten-Grenzflachlehre					
59	Nutenmessschrauben					
60	Nutenmessgeräte					
61	Oberflächenmessgeräte					
62	Oberflächenprüfnormal					
63	Parallelendmaße					
64	Prismenamboßschrauben					
65	Prüflehren					
66	Prüfnormal für Rachenlehre					

Lieferantenselbstauskunft
-Leistungsspektrum-

KOENIG & BAUER

lfd. Nr.	Prüfmittel	vorhanden		Prüfinter-vall (in Jahren)	Hersteller / genaue Bezeichnung	Bemerkung
		ja	nein			
67	Prüfnormal für Zahnschräge und Profil					
68	Prüfspindel für Aggralehre					
69	Prüfstifte					
70	Prüfvorrichtungen					
71	Prüfzylinder					
72	Rachenlehren					
73	Rundtische					
74	Sandprüfgerät					
75	Scan Max					
76	Scherkraft Härteprüfer					
77	Schichtdickenmessgeräte					
78	Schnelltaster					
79	Sechskantgrenzlehrdorne					
80	Feinmessmanometer					
81	Shore-Härteprüfgerät					
82	Sinuslineal					
83	Sinustisch					
84	Spektrometer					
85	Tastsysteme					
86	Tauchtemperatur-Messgerät					
87	Teilapparat					
88	Teilköpfe (Drehgeber)					
89	Tellermessschrauben					
90	Tiefenmessschrauben					
91	Tiefenmessgerät					
92	Tiefenmessschieber					
93	Ur-Drehgeber					
94	Urendmaße					
95	Urkegel					
96	Verzahnungslehren					
97	Voranalysegerät					
98	Walzenmessgerät					
99	Wanddickenmessschrauben					
100	Winkel 90 Grad					
101	Winkelendmaße					
102	Winkelmesser					
103	Winkelnormal					
104	Winkeltische					
105	Zahnradeinzelfehler-Prüfmaschinen					
106	Zugprüfmaschine					
107	Zweiflankenwälz-Prüfmaschinen					
108						
109						
110						
111						

Aussteller	Abteilung	Datum	Unterschrift