Beiliegende Definitionsblätter für den Postprozessor geben den Funktionsumfang des von

Ihnen bestellten Postprozessors wieder und dienen als Leistungsnachweis für eine Postprozessorabnahme. Daher ist es erforderlich, dass der Kunde diese Leistungsdefinition

durch seine Unterschrift bestätigt.

Wir bitten bei Rücksendung dieser ausgefüllten Liste, folgende Informationen beizulegen:

* Skizze der Maschine mit Darstellung der Achsen
* Liste der G- und M-Codes
* Beispielprogramme mit Programmkopf, Programmende, Werkzeugwechsel

und allen Besonderheiten (bitte mit Kommentar versehen)

## Kundendaten:

Firma: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Straße: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

PLZ: \_\_\_\_\_\_\_\_\_ Ort: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Ansprechpartner 1: Herr / Frau: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Telefon 1: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

E-Mail 1: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Ansprechpartner 2: Herr / Frau: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Telefon 2: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

E-Mail 2: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Datum: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ / Unterschrift:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

# Eindeutige Maschinen/-steuerungs-/herstellerbenennung:

Maschine: (z.B.: CTX420) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Hersteller: (z.B.: DMG) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Steuerung: (z.B.: S840D) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

# Bearbeitungsart:

[ ]  Drehen

[ ]  Fräsen

[ ]  Bohren

[ ]  Sonstiges: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Achsbezeichnungen**:

Linearachse: (z.B.: Z) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Rotationsachse: (z.B.: C) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Linearachse: (z.B.: X) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Rotationsachse: (z.B.: A) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Linearachse: (z.B.: Y ) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Rotationsachse: (z.B.: A) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Welche Koordinatenachse entspricht die Werkzeugachse (z.B.: Z)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Bearbeitungsart Drehen** [ ]

# Revolver/Werkzeughalter (Kanäle)

 **Revolver/Werkzeughalter 1:**

 angetriebene Werkzeuge:

 [ ]  Ja

 [ ]  Nein

 Anzahl der ansteuerbaren Achsen: \_\_\_\_

 Bezeichnung der Achsen: [ ]  X [ ]  Y [ ]  Z [ ]  A [ ]  B [ ]  C [ ]  S \_\_ \_\_

 **Revolver/Werkzeughalter 2**:

 angetriebene Werkzeuge:

 [ ]  Ja

 [ ]  Nein

 Anzahl der ansteuerbaren Achsen: \_\_\_\_

 Bezeichnung der Achsen: [ ]  X [ ]  Y [ ]  Z [ ]  A [ ]  B [ ]  C [ ]  S \_\_ \_\_

 **Revolver/Werkzeughalter 3**:

 angetriebene Werkzeuge:

 [ ]  Ja

 [ ]  Nein

 Anzahl der ansteuerbaren Achsen: \_\_\_\_

 Bezeichnung der Achsen: [ ]  X [ ]  Y [ ]  Z [ ]  A [ ]  B [ ]  C [ ]  S \_\_ \_\_

**Für weitere Revolver/Werkzeughalter Absatz oben kopieren und ausfüllen**

**Spindeln:**

 **Spindel 1:**

 Anzahl der ansteuerbaren Achsen: \_\_\_\_

 Bezeichnung der Achsen: [ ]  X [ ]  Y [ ]  Z [ ]  A [ ]  B [ ]  C [ ]  S \_\_ \_\_

 **Spindel 2**:

 Anzahl der ansteuerbaren Achsen: \_\_\_\_

 Bezeichnung der Achsen: [ ]  X [ ]  Y [ ]  Z [ ]  A [ ]  B [ ]  C [ ]  S \_\_ \_\_

 **Spindel 3**:

 Anzahl der ansteuerbaren Achsen: \_\_\_\_

 Bezeichnung der Achsen: [ ]  X [ ]  Y [ ]  Z [ ]  A [ ]  B [ ]  C [ ]  S \_\_ \_\_

**Für weitere Revolver/Werkzeughalter Absatz oben kopieren und ausfüllen**

Die Achsbezeichnungen, die bei den Revolvern / Werkzeughaltern / Spindeln

angegeben werden, müssen die genaue Achsbezeichnung definiert werden.

(z.B:: X1,X2,Y1,Y2,Z1,Z2,C1,C2,C3,S1,S3…)

**Zusatzachsen (Lünette, Reitstock, …)** [ ]

##  Zusatzachse 1: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Bezeichnung der Achsen: [ ]  X [ ]  Y [ ]  Z [ ]  A [ ]  B [ ]  C \_\_ \_\_

 M / G Funktion \_\_\_\_\_\_\_\_\_

##  Zusatzachse 2: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Bezeichnung der Achsen: [ ]  X [ ]  Y [ ]  Z [ ]  A [ ]  B [ ]  C \_\_ \_\_

 M / G Funktion \_\_\_\_\_\_\_\_\_

##  Zusatzachse 3: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Bezeichnung der Achsen: [ ]  X [ ]  Y [ ]  Z [ ]  A [ ]  B [ ]  C \_\_ \_\_

 M / G Funktion \_\_\_\_\_\_\_\_\_

##  Zusatzachse 4: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Bezeichnung der Achsen: [ ]  X [ ]  Y [ ]  Z [ ]  A [ ]  B [ ]  C \_\_ \_\_

 M / G Funktion \_\_\_\_\_\_\_\_\_

## Angetriebene Werkzeuge [ ]

##  Achsrichtung 1: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Bezeichnung der Achsen: [ ]  X [ ]  Y [ ]  Z [ ]  A [ ]  B [ ]  C \_\_ \_\_

##  M / G Funktion \_\_\_\_\_\_\_\_\_ Achsrichtung 2: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Bezeichnung der Achsen: [ ]  X [ ]  Y [ ]  Z [ ]  A [ ]  B [ ]  C \_\_ \_\_

 M / G Funktion \_\_\_\_\_\_\_\_\_

# Bearbeitungsart Fräsen [ ]

## Achsen:

##  Anzahl der ansteuerbaren Achsen: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 **Bezeichnung der Achsen:**

 Bezeichnung der Achsen: [ ]  X [ ]  Y [ ]  Z [ ]  A [ ]  B [ ]  C \_\_ \_\_

 **Horizontal / Vertikalkopf**:

 [ ]  Ja

 [ ]  Nein

 **Standardeinstellung**

 [ ]  Horizontal

 [ ]  Vertikal

 Falls Ja, mit welcher Codierung (z.B. M34, M35)

 **Ansteuerung der Achsen**:

 [ ]  Positionierend

 [ ]  Simultan

 **Falls positionierend, mit Codierung?**

 Cycle 19 / Cycle 800 / G7 / …: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 **Falls simultan, mit Codierung?**

 Traori / M128 / …: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 **Sind Rotationsachsen vorhanden?**

 [ ]  Ja

 [ ]  Nein

**Falls Rotationsachse(n) vorhanden, befinden sich diese Achsen im Kopf oder im Tisch, welche minimalen / maximalen Drehbereiche hat / haben diese**

 **(z.B.: C dreht und Z von - 30° bis + 45°)?**

 [ ]  A [ ]  Kopf [ ]  Tisch \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 [ ]  B [ ]  Kopf [ ]  Tisch \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 [ ]  C [ ]  Kopf [ ]  Tisch \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 [ ]  Sonstige:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 **Polarausgabemöglichkeit notwendig?**

 [ ]  Ja

 [ ]  Nein

 **Zylindrische Bearbeitung notwendig?**

 [ ]  Ja

 [ ]  Nein

 **Sind bei einer 5 Achsmaschine diese Achsen orthogonal (senkrecht) aufeinander?**

 [ ]  Ja

 [ ]  Nein

 **Angabe der Abstände der Drehachsen, falls relevant:**

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Kinematik:**

Bitte Kinematik Zeichnung/Schema der Maschine beilegen z.B.:

 **Bearbeitungsebenen:**

 [ ]  G17 (+XY)

 [ ]  –G17 (-XY)

 [ ]  G18 (XZ)

 [ ]  –G18 (-XZ)

 [ ]  G19 (YZ)

 [ ]  –G19 (-YZ)

 **Werkzeugwechsel:**

 [ ]  Automatisch Code: (z.B.: M6): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 [ ]  Manuell Code: (z.B.: M66): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 **Werkzeugvorwahl:**

 [ ]  Ja Code: (z.B.: M66): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 [ ]  Nein

 **Palettenwechsel/Bestückungsroboterhandling:**

 [ ]  Nein

[ ]  Ja nur Steuercodeausgabe \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

[ ]  Ja separate Listen/dateiausgabe - bitte Liste/Datei mit Beschreibung

## Bearbeitungsart Bohren [ ] Zu programmierende Standardbohrzyklen:

 [ ]  Bohren (Standard)

 [ ]  Bohren mit Verweilzeit

 [ ]  Tieflochbohren entspanen

 [ ]  Tieflochbohren Spanbruch

 [ ]  Gewinden

 [ ]  Reiben

[ ]  Sonstige Bohrzyklen (bitte benennen und beschreiben, Beispielausgabe)
 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Arbeitsraumbeschreibung:** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

## Der Standard Leistungsumfang entspricht den Standard Funktionalitäten des NX CAM Systems.

**NX Standard-Postprozessoren beinhalten folgenden Leistungsumfang:**

Verfahrbewegungen (Linear/Eilgang) und 5 Achsenpositionierbewegungen
5 Achsen Simultanbewegungen
Werkzeugwechsel
Rückzugsbewegungen

**G - Funktionen:**

Verweilzeitausgabe (z.B. G04)

Werkzeugkorrektur (z.B. G41,G42)

Standard-Arbeitszyklen Bohren (z.B. G81)

Nullpunktaktivierung (z.B. G54–G59)

Maßangabe, absolut (G90)

**M - Funktionen:**

Programmierter wahlweiser Halt (z.B. M00)

Spindeldrehung, Spindelhalt (z.B. M03,M04,M09)

Werkzeugwechsel (z.B. M06 T1)

Kühlmittel Innen / Außen (z.B. M07,M08)

Klemmen, Lösen, Entriegeln als reine M-Funktionen

**Zyklen:**

Gängige Bohrzyklen (G81-G85)

Zyklen für Arbeitsebenenwechsel

Zyklen, die durch einfache NC Codeausgabe abgedeckt werden, jedoch ohne Werkzeugwegdarstellung erfolgen

## Es werden sonstige, nicht im Standard enthaltene Sonderfunktionen gewünscht:

**Messen im NC Programm:**

 [ ]  Ja

 [ ]  Nein

Falls Ja, bitte Option wählen und Beispielprogramm(e) beilegen.

[ ]  Option UDE
 Programmierung durch Positionierprogrammierung und Zyklusdefinition
 über Menüeingabe (UserDefinedEvent)
 Keine Werkzeugwegsimulation

 [ ]  Option UserCycle
 Programmierung durch Zyklusoperationen
 mit Zyklus-Menüeingabe und Werkzeugwegsimulation

 [ ]  Option Renishaw Productivity+
 Programmierung durch das integrierte Modul
 Productivity Plus von Renishaw
 Spezial Renishaw Zyklen mit Werkzeugwegsimulation
 [ ]  Sonstige Zyklenprogrammierung/-ausgabe
 Bitte separate Spezifikation beifügen

**Werkzeugvermessung:**

 [ ]  Ja

 [ ]  Nein

Falls Ja, bitte Option wählen und Beispielprogramm(e) beilegen.

[ ]  Blumzyklen
 Programmierung durch Positionierprogrammierung und Zyklusdefinition
 über Menüeingabe (UserDefinedEvent)
 Keine Werkzeugwegsimulation

[ ]  Sonstige Zyklenprogrammierung/-ausgabe
 Bitte separate Spezifikation, bzw. aussagefähiges Beispielprogramm
 beifügen

**Winkelköpfe:**

 [ ]  Ja

 [ ]  Nein

Falls Ja, bitte Beschreibung und Beispielprogramm(e) beilegen.

 1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 2. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 3. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 4. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 5. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 6. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 7. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Simultane Drehbearbeitung 3-Achsen:**

 [ ]  Ja

 [ ]  Nein

Falls Ja, bitte Beschreibung und Beispielprogramm(e) beilegen.
Kunde bitte Funktion auf Maschine prüfen.

1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Unterprogrammtechnik:**

 [ ]  Ja

 [ ]  Nein

 Falls Ja, bitte Programm(e) beilegen.

**Anwender- und Spezialzyklen:**

 [ ]  Ja

 [ ]  Nein

 Falls Ja, bitte aussagefähiges Beispielprogramm beilegen

Mit entsprechender Zyklusbeschreibung.

**Zusätzliche Ausgabe Bearbeitungszeitberechnung:**

 [ ]  Ja

 [ ]  Nein

 Falls Ja, welche Anforderungen bestehen?
 Sind entsprechende Maschineninformationen verfügbar?
 (Eilgangwerte, M-Code Zeiten, etc.)

 1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 2. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 3. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Ausgabe von zusätzlichen Listen:**

 [ ]  Ja (z.B. Nullpunktlisten, Werkzeuglisten, …)

 [ ]  Nein

 Falls Ja, welche und Beispielliste beifügen:

 1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 2. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 3. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 4. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 5. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 6. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 7. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Sonstige Anforderungen:**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

## NX Version:

 [ ]  NX7

 [ ]  NX8

 [ ]  NX9

 [ ]  NX10

 [ ]  NX11

 [ ]  NX12

 [ ]  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

## Betriebssystem:

 [ ]  Windows XP (32 bit)

 [ ]  Windows XP (64 bit)

 [ ]  Windows 7 (32 bit)

 [ ]  Windows 7 (64 bit)

 [ ]  Windows 8/8.1 (64 bit)

[ ]  Windows 10 (64 bit)

 [ ]  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_