2.12 Форма за техническо запитване: Резбовалцоващ метчик

Фирма:.....

Лице за контакти:.....

Телефон:.....

Факс:.....

E-Mail::.....

Размер: .....

Тип, конструкция, дизайн:.....

Артикул №:.....

Име на проекта.....

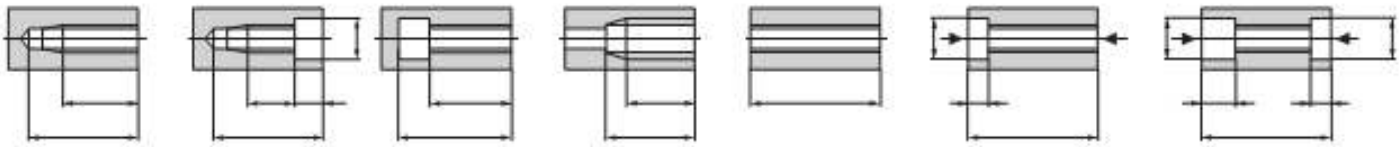
Описание за обработваемия детайл: .....

Диаметър на отвора под резбата: .....

☐ Свредлован ☐ Валцован ☐ Щампован

☐ Отлят ☐ Фрезован ☐ Други

Тип на отвора
(моля изберете Вашия вариант и попълнете необходимите размери):



Машина:

Производител:.....

Тип:.....

Мощност:.....kW

☐ хоризонтален ☐ въртящ инструмент

☐ вертикален ☐ не въртящ инструмент

Режимы резания:

Режими на работа:

Обороти, n: ..... мин$^{-1}$
Скорост на рязане, v_c: ..... м/мин

Подаване:

☐ По модел ☐ Други: .....

☐ Хидравлично .....

☐ Винтово .....

☐ Управляемо с ЦПУ .....

☐ Синхронизиран шпиндел .....

☐ Зъбна предавка .....

Начин на закрепване на инструмента:

☐ Твърдо в цанга

☐ Резбови държач } Производител:.....

☐ Резбови адаптер } Тип: .....

☐ С предпазен съединител

☐ С осова компенсация

☐ С радиална компенсация- «плаващ»

☐ С вътрешно охлаждане Налягане:.....bar

Закрепване към машината:

MK / SK / HSK / TR / други:.....

DIN / ANSI / JIS / други стандарти: .....

Материал на обработваемия детайл:

Описание:.....

Състояние по време на обработка:.....

Якост на опън:..... Н/мм^2

Твърдост: ..... Коеф.на линейно удължение: ..... %

☐ Къса стружка ☐ дълга стружка

Охлаждане:

☐ Масло ☐ Емулсия ..... % ☐ Суха обработка

☐ Външно ☐ Четка ☐ Маслена мъгла ☐ Други: .....

Препоръки за инструмента:

Тип, конструкция, дизайн: .....

Артикул №: .....

Диаметър на опашката:..... DIN: .....

Особености: .....

Използван инструмент в момента (Производител):

Трайност на инструмента: .....(в брой нарязани резби)

Попълнено от: .....

Дата/Подпис: