ТЕХНИЧЕСКАЯ АНКЕТА

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ И ФОРМИРОВАНИЕ РАСКАТНИКАМИ

Запрос ☐ Результат испытаний ☐ Претензии ☐

Агент : _____ **Контактное лицо :** _____

Потребитель : _____ **E-Mail :** _____

Телефон или факс: _____ **Дата :** _____

1. Тип инструмента: _____ **Размер резьбы :** _____

Частности : _____ **Класс точности :** _____

2. Группа материалов : _____

№ материала : _____ **Тведость :** _____ **N/mm² /HB/HRC**

Стандарт : _____ **Удлинение :** _____ **%**

3. Резьба : ☐Глухое ☐Сквозное **Длина нарезания резьбы :** _____ **mm**

Диаметр отверстия под резьбу : _____ **Глубина :** _____ **mm**

Диаметр зенкера : _____ **Глубина :** _____ **mm**

4. Скорость резания : _____ **m/min** _____ **1/min**

Подача (f) : _____ **%**

5. Станок : _____ ☐Внутренняя подача СОЖ

Рабочее положение : ☐Горизонтальное ☐Вертикальное

Скоростное нарезание резьбы с ЧПУ :
☐Патрон с плавающим осевым амортизатором SRT
☐Велдон
☐Weldon
☐Горячий/холодный термопатрон

Тип патрона :
☐Осевая компенсация
☐Патрон с предохранительной муфтой
☐Реверсивный
☐Скользящая муфта

6. Смазка : ☐Эмульсия ☐Масло ☐Воздух ☐Аэрозоль

Наименование : _____

7. Причина замены инструмента :
☐Износ инструмента
☐Несоответствие резьбы калибру
☐Ошибка станка
☐Поломка инструмента
☐Поломка в заходной части
☐Поломка в резьбовой части

8. Сравнение эффективности

Испытываемый инструмент : _____

Результаты и замечания : _____

Примечания : _____

Копию отправить в **DC SWISS SA - CH-2735 Malleray факс +41 32 491 64 64**