

KWESTIONARIUSZ TECHNICZNY

FREZOWANIE GWINTU

Zapytanie <input type="checkbox"/>	Wyniki testów <input type="checkbox"/>	Reklamacja <input type="checkbox"/>
Dystrybutor : _____ Klient : _____ Telefon lub faks: _____		Kontakt : _____ E-mail : _____ Data : _____
1. Typ narzędzia : _____ Średnica narzędzia : _____ Seria : _____		Skok gwintu : _____ Powłoka : _____
2. Grupa materiałowa : _____ Materiał nr. : _____ Norma : _____		Twardość : _____ N/mm ² /HB/HRC Wydłużenie : _____ %
3. Gwint : <input type="checkbox"/> Wewnętrzny <input type="checkbox"/> Zewnętrzny Otwór : <input type="checkbox"/> Otwór ślepy <input type="checkbox"/> Otwór przelotowy Długość gwintu : _____ mm Średnica otworu : _____ Głębokość : _____ mm Średnica nawiercenia : _____ Głębokość : _____ mm		
4. Prędkość skrawania (V_c) : _____ m/min _____ 1/min Posuw (f) : _____ mm/obr. Posuw (f_z) : _____ mm/ząb		
5. Obrabiarka : _____ Układ pracy : <input type="checkbox"/> układ poziomy Zamocowanie narzędzia : <input type="checkbox"/> Tulejka <input type="checkbox"/> Weldon / Whistle Notch <input type="checkbox"/> układ pionowy <input type="checkbox"/> Oprawka hydrauliczna <input type="checkbox"/> Mocowanie termiczne		<input type="checkbox"/> Chłodzenie wewnętrzne
6. Chłodziwo : <input type="checkbox"/> Emulsja <input type="checkbox"/> Olej <input type="checkbox"/> Powietrze <input type="checkbox"/> Mgła olejowa Produkt : _____		
7. Powód zmiany narzędzia : <input type="checkbox"/> Zużycie narzędzia <input type="checkbox"/> Zniszczenie narzędzia <input type="checkbox"/> Gwint wykonany nieprawidłowo (sprawdzony sprawdzianem) <input type="checkbox"/> Błąd programu		
8. Porównanie wydajności Narzędzie w trakcie testów : _____ Wyniki i obserwacje : _____ _____ _____		
Uwagi : _____ _____ _____		