

Бланк запроса/заказа для нестандартного инструмента

Данные клиента: номер клиента: Запрос Заказ Срок поставки: (желаемый) календ. неделя

Фирма:

Улица:

Дата:

Индекс, нас. пункт:

Запрос/номер заказа:

Страна:

WZ ID Nr. (если известно):

Телефон/факс:

Количество шт.:

Контактное лицо:

Подпись:

Материал заготовки:

Массивная древесина Вид: Влажность: %
 Древесные материалы Вид: Плотность: г/см³
 Облицованные материалы Вид: Дополнительная информация:
 Прочие материалы Вид:

Станок:

(например, фрезерный станок с рабочим столом, профильно-фрезерный станок, шипорезный станок, кромкооблицовочный станок, обрабатывающий центр и т.п.)

Производитель:

Тип:

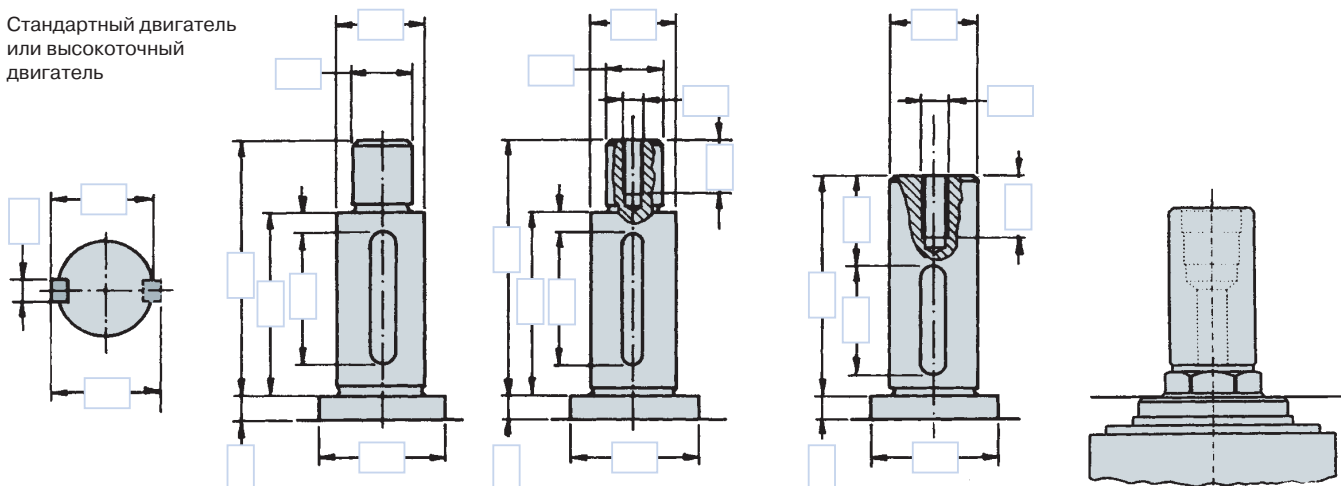
Год выпуска:

Расположение шпинделей (в направ. подачи), например, 1 внизу, 2 справа, 3 слева, 4 сверху, 5 универсальный...
 или 1 подрез., 2 дроб.-е, 3 фрез.-е, 4 торц.-е, 5 повт. фрезер.-е...
 или 1 пиление, 2 проуш./шип, 3 фрезер.-е попут., 4 фрезер.-е встреч.

Двигатель №:	Мощность:	Частота вращения:	Размеры шпинделя:	Доп. информ. (если имеется)
1	<input type="text"/> кВт	<input type="text"/> мин ⁻¹	<input type="text"/> мм	<input type="text"/>
2	<input type="text"/> кВт	<input type="text"/> мин ⁻¹	<input type="text"/> мм	<input type="text"/>
3	<input type="text"/> кВт	<input type="text"/> мин ⁻¹	<input type="text"/> мм	<input type="text"/>
4	<input type="text"/> кВт	<input type="text"/> мин ⁻¹	<input type="text"/> мм	<input type="text"/>
5	<input type="text"/> кВт	<input type="text"/> мин ⁻¹	<input type="text"/> мм	<input type="text"/>

Укажите направление вращения (LL-левое/RL-правое) или направление обработки (GGL-встречное/GLL-попутное) каждого шпинделя.

Стандартный двигатель или высокоточный двигатель

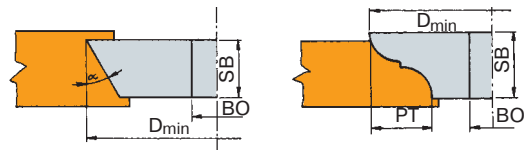


Бланк запроса/заказа для нестандартного инструмента

Инструмент:

Вид инструмента (напр., цельный, составной, сборный, см. информацию по инструменту)

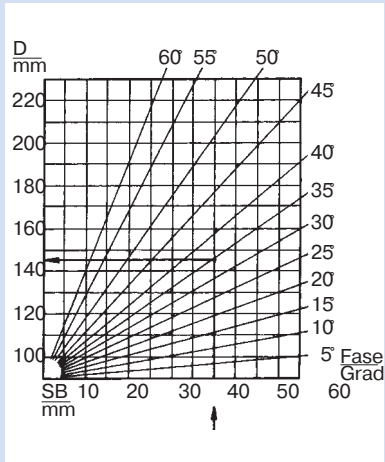
Размер:		Режущий материал:	Места сопряжения:
Диаметр:	мм	<input type="checkbox"/> HL	<input type="checkbox"/> сопряжение отсутствует
Рабочая ширина:	мм	<input type="checkbox"/> HS	<input type="checkbox"/> втулка с предохран. от проворота
Посадочное отверстие:	мм	<input type="checkbox"/> ST	<input type="checkbox"/> втулка без предохран. от провор.
Количество зубьев:		<input type="checkbox"/> HW	<input type="checkbox"/> втулка быстрозажимная
		<input type="checkbox"/> DP	<input type="checkbox"/> втулка зажимная гидравлич.
Направление вращения:	Вид подачи:	Примечание:	
<input type="checkbox"/> правое	<input type="checkbox"/> ручная подача (MAN)	Нулевой диаметр:	мм
<input type="checkbox"/> левое	<input type="checkbox"/> механич. подача (MEC)	Макс. диаметр:	мм
Направление обработки:	скор. подачи мин ⁻¹	Нулевая высота:	мм
<input type="checkbox"/> встречное	раб. ширина (SB): мм	Длина зажима:	мм
<input type="checkbox"/> попутное	глубина обработки: мм		
Обработка:			
Массив. дерев. <input type="checkbox"/> продольная <input type="checkbox"/> поперечная <input type="checkbox"/> торец			
Древесн. матер. <input type="checkbox"/> наруж. слой <input type="checkbox"/> внутр. слой <input type="checkbox"/> наруж. слой и внутр. слой			



Техническая информация:

Составной инструмент (фрезы для снятия фаски/профилирования):
 Исполнение: BG-Test, Z 2, круглая форма мех. подача, Z3, Z4, круглая форма
 Форма зуба: с/без подрезателя

Таблица для расчета мин. диаметра инструмента
 Для фрез для снятия фаски BO-30 мм:
 для посад. отверстия 40 мм: D + 10 мм
 для посад. отверстия 50 мм: D + 20 мм



Формулы для расчета мин. диаметра инструмента:

Для профильных фрез BO-30 мм:
 для посад. отверстия 40 мм: D + 10 мм
 для посад. отверстия 50 мм: D + 20 мм
 Формула:

$$D_{\min} = 100 + 2 \times PT \text{ (глубина профиля) (мм)}$$

Указание:

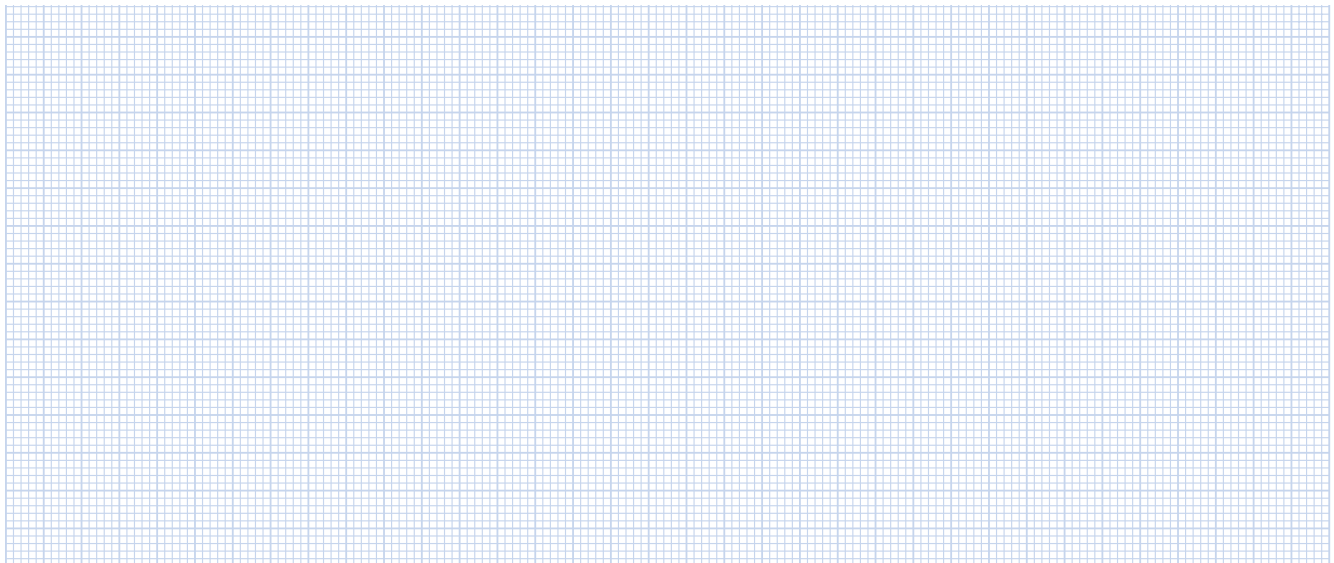
Для получения угла более 45° и большой глубины профиля необходимо использовать инструмент большого диаметра. Необходимо обратить также внимание, что нельзя превышать максимально возможную частоту вращения для рассчитанного диаметра фрезы. На эскизах профилей или чертежах должно быть четко указано, что изображено – заготовка (древесина) или фреза. На образцах материала или на чертеже укажите, пожалуйста, базовую поверхность, направление вращения, размеры и условия эксплуатации.

Сборный инструмент с поворотными/сменными ножами:

Формула:

$$D_{\min} = 90 + 2 \times PT \text{ (глубина профиля) (мм) – для BO-30 мм}$$

Эскиз для схемы эксплуатации, чертеж профиля, двигателя для нестандартного шпинделя и т. п.
 Укажите на чертеже базовую поверхность, сторону упора или лицевую сторону детали (сверху/снизу).



Укажите, пожалуйста, необходимые данные отправьте полностью заполненный бланк запроса/заказа на один из адресов фирмы «Лейтц».