## 方案问题表

	刀采凹巡	<b>K</b>							
	弹簧			□ 报价			THELL	<b>ICN</b> ®	
公司:	V, Z \			数量:					
地址:						'	SCHLEIFTE	CHNIK	
城市:									
				□ 试用合	同				
联系人:				数量:	r <b>y</b>		特莱克磨		
目的:				<b>从里・</b>			中国无锡市惠山区		
电邮:							明都大厦50		
电话:				日期:			Tel: +86 510- Fax: +86 510-		
销售员:				H /94.			Email:info@china		
阳音贝.	-							-9	
				磨削工艺					
□ 双端面磨削□ 进给磨□通过式磨				単端面磨削(			罢动式)		
that Ma ->-			Me mil	机床		a /			
制造商: 线速度(V): 允许	m/s	实际:	类型: m/s	t.t.		T工作范围 1/min	□无极变速□	左4专	
	III/ S I □乳化液		顺气功率:	m^3/h			造年份:	<b>庄</b> 级	
			·// (2)+;	砂轮体	<i>5</i> 7∓.	IZW lb3	Æ 1 M.		
尺寸:	mm				形状:		□ 图纸		
	节圆 1 Ø:	mm		(量 TK1:			纹大小 TK1:		
□ 螺钉固定:	节圆 2 Ø:	mm		(量 TK2:			纹大小 TK2:		
	节圆 3 Ø: 节圆 4 Ø:	mm mm		(量 TK3: (量 TK4:			纹大小 TK3: 纹大小 TK4:		
<ul><li>■ 粘结结构:</li></ul>		 用直径:	皿	实际使用深质			:纹入小 IN4.		
□ 法兰固定:	<u> </u>	<u>/11 A. L</u>	11111	X14.1X/11/11/	χ	11			
竞争对手:		质量等	等级:			□ 样品	□图纸		
				工件					
材料/牌号, 如果质量不同,请让	当四季上.					样	件: 🗌 有 🔲 🛭	没有	
线径从 到		m			重点区域				
弹簧直径:	mm	п	螺旋	<b>定圏数 (nt):</b>	主灬匹头		劲度系数:	N/mm	
弹簧长度: L1=	mm LO=	mm	强度(		N/mm²		回火 □ 无回火	2.7, 2.2.2	
平行差 e2:	mm		弹簧重量:	磨削前	g		g		
弹簧轴向差 el:	mm		弹簧特性:	□ 软的 □	硬的 🗌 其他:				
34 /次 *4. 目 /   /   /   /	^	Lile (alea) rice		磨削过程		alol to the he	1/:		
弹簧数量/料盘: 进给量:	↑ mm/min	排/料盘:	:	<u>^</u>		料盘转速:	1/min		
修正 每:	料盘 个		<u>正里</u> 修正工具	<u>mm</u> I.•					
磨削时间/料盘:	min		能力/小时:		上料: 🔲 手动	□ 自动			
				其他					
试用目标:									
年消耗量:									
客户满意度:									
备注:									
草稿:									
1 11-4-									
件本字 WIDI DI 00 日	F.具.种.\\\\								
特莱克 THELEICO 房	[里建以:								

注意: 务必使用 Adobe Acrobat (Reader)填写, 否则数据可能无法被转换!



