

方案问题表

齿轮

公司: _____
 地址: _____
 城市: _____
 联系人: _____
 目的: _____
 电邮: _____
 电话: _____
 销售员: _____

报价
 数量: _____

试用合同
 数量: _____

日期: _____



SCHLEIFTECHNIK

特莱克磨削技术
 中国无锡市惠山区惠山大道88号
 明都大厦506-507
 Tel : +86 510-82430056
 Fax : +86 510-82432109
 Email:info@china-zgtech.com

磨削工艺

蜗杆磨 成形磨

机床

制造商: _____ 类型: _____ 封闭工作范围
 线速度(V): 允许: _____ m/s 实际: _____ m/s 主轴(n): _____ 1/min 无极变速 连续
 冷却液: 无 油 乳化液 功率: _____ kw 制造年份: _____

砂轮体

	尺寸(D[±0,2] x T[±0,2] x H[H8]): _____ mm
	形状: <input type="checkbox"/> 开槽 <input type="checkbox"/> 为开槽
	模数: _____ 压力角(EW) [+0/-2,5°]: _____ °
	齿数: <input type="checkbox"/> 右旋 <input type="checkbox"/> 左旋
	齿宽(ZB) [±0,1] _____ mm
	可选: 齿高(ZT) min.: _____ mm
可选: 齿根圆(ZF): _____ mm	
可选: 螺距(ST)[±0,1]: _____ mm 头数: _____	

竞争对手: _____ 质量等级: _____ 样品 图纸

工件

图纸: 齿轮 齿轴 材料/牌号: _____ 硬度/强度: _____
 尺寸: 模数: _____ 齿数: _____ 压力角: _____ 螺旋角: _____
 齿顶圆直径: _____ 齿根圆直径: _____ 节圆直径: _____
 余量: _____ mm 径向 每齿 状态: _____
 表面精度: _____ Rz: _____ Ra: _____ 齿根圆磨削: 是 否

磨削过程

粗磨		精修	
转速: 1/min 砂轮线速度: _____ m/s	进给次数: _____ 单次进给量: _____ mm <input type="checkbox"/> 径向 <input type="checkbox"/> 每齿	转速: 1/min 砂轮线速度: _____ m/s	进给次数: _____ 单次进给量: _____ mm <input type="checkbox"/> 径向 <input type="checkbox"/> 每齿
轴向进给: _____ mm 切向进给: _____ mm	功耗: _____ kw/Ampere/%	轴向进给: _____ mm 切向进给: _____ mm	功耗: _____ kw/Ampere/%
单位时间切削量(QW _{max}): _____ mm 磨削时间: _____ s	根据工件/单齿修正: 滚轮转速: 1/m	单位时间切削量(QW _{max}): _____ mm 磨削时间: _____ s	根据工件/单齿修正: 滚轮转速: 1/m
修正量: _____ mm <input type="checkbox"/> 径向 <input type="checkbox"/> 每齿 <input type="checkbox"/> 同向 <input type="checkbox"/> 反向	修正量: _____ mm <input type="checkbox"/> 径向 <input type="checkbox"/> 每齿 <input type="checkbox"/> 同向 <input type="checkbox"/> 反向		
进给次数: _____ 修正进给量: _____ mm	进给次数: _____ 修正进给量: _____ mm		
线速度: _____ 修正量: _____ m³修正时间: _____ s	线速度: _____ 修正量: _____ m³修正时间: _____ s		

其他

试用目标: _____
 年消耗量: _____
 客户满意度: _____
 备注: _____
 草稿: _____
 特莱克 THELEICO 质量建议: _____

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



004895 QM08