

# 方案问题表

## 轧辊

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: \_\_\_\_\_



**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						
钢厂:	<input type="checkbox"/> 热轧 <input type="checkbox"/> 冷轧 <input type="checkbox"/> 从动辊 <input type="checkbox"/> 工作辊 <input type="checkbox"/> 支撑辊 <input type="checkbox"/> 中间辊					
铝厂:	<input type="checkbox"/> 工作辊 <input type="checkbox"/> 支撑辊					
纸厂:	<input type="checkbox"/> 工作辊 <input type="checkbox"/> 支撑辊					
<input type="checkbox"/> 其他工艺						
机床						
制造商:	类型:			CNC: <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无		
线速度(V): 理论: m/s 实际: m/s		主轴(n): 1/min		<input type="checkbox"/> 无极变速 <input type="checkbox"/> 连续		
冷却液: <input type="checkbox"/> 无 <input type="checkbox"/> 油 <input type="checkbox"/> 乳化液		功率: kw		制造年份:		
砂轮体						
尺寸: mm		夹紧尺寸:		类型: <input type="checkbox"/> 图纸		
竞争对手:		质量:		<input type="checkbox"/> 样品 <input type="checkbox"/> 图纸		
判定: <input type="checkbox"/> 好 <input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 太硬 <input type="checkbox"/> 太软 <input type="checkbox"/> 太粗 <input type="checkbox"/> 太细						
磨削表面: <input type="checkbox"/> 无瑕疵 <input type="checkbox"/> 进给线 <input type="checkbox"/> 划伤 <input type="checkbox"/> 轻微划伤 <input type="checkbox"/> 波纹						
工件						
图纸:		材料/牌号:				
尺寸: mm		硬度/强度:		Hs Hrc		
球形直径: mm		球面长度: mm		鼓形:		
表面精度: μm		Rz:		Ra:		Rmax:
磨削过程						
结果:	Vs	Vw	连续	进给	压力%或电流 A	行程
程序和调整:	m/s	l/min	mm/min	mm/min		
粗磨 1)						
粗磨 2)						
精磨 1)						
精磨 2)						
精磨 3)						
抛光磨 1)						
抛光磨 2)						
无火花磨削						
总的加工余量:	有效磨削时间:	表面粗糙度:	G 值:	单位时间切削量:		
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!

