

FORMULARZ

Zapytanie o narzędzia półstandardowe – Frezy cyrkulacyjne do gwintowania



Firma:	Dział:
Doradca techniczny:	Osoba udzielająca informacji:
Nr klienta:	Nr tel. osoby kontaktowej:
W nawiązaniu do:	E-mail osoby do kontaktu:

1 Informacje dotyczące materiału

Numer materiału	Oznaczenie normy	Wytrzymałość w N/mm ² /twardość (HRC, HB ...)
.....

2a Gwintowanie

Typ gwintu:

- Gwint wewnętrzny
- Gwint zewnętrzny

Rodzaj gwintu: (narzędzie półstandardowe)

- Metryczny
- Metryczny drobnozwojny

lub

Rodzaj gwintu: (narzędzie specjalne)

- | | | | |
|------|-------|---------------|--|
| EG M | EG MF | UNC | |
| UNF | UNEF | UN | (np. gwint pilokształtny, gwint trapezowy, gwint Rc) |
| NPT | NPTF | cal (DIN2999) | |

W przypadku wyboru rodzajów gwintów (narzędzia specjalne) koszty i terminy dostaw mogą się różnić.

Wielkość gwintu:

Skok:

M4 do M24*

*Mniejsze lub większe średnice należy zamawiać jako narzędzie specjalne. Cena i termin dostawy mogą się różnić!

Średnica znamionowa:

Długość:

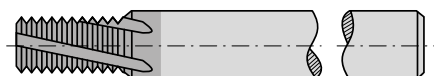
mm

(1,5xD, 2xD, 2,5xD, 3xD lub w mm)

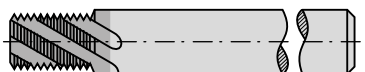
2b Rodzaj obróbki



Wiercenie w pełnym materiale (nadaje się do aluminium i żeliwa)
 Wiercenie w istniejącym otworze (BGF Z3)



Frezowanie gwintów i fazowanie



tylko frezowanie gwintów

według załączonego rysunku

i Proszę w punkcie 6 Uwagi podać dodatkowe informacje, np. błędne kontury, lub załączyć szkice.

2c Otwór

Przelotowy

Wstępnie odlewany / wstępnie nawiercony

Nieprzelotowy

Ø otworu: mm

2d Pogłębienie

Liczba stopni:

bez stopnia

1 stopień

Kształt:

cylicndryczny

stożkowa

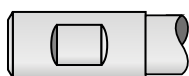
według załączonego rysunku

Kąt:

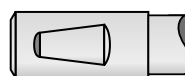
3 Kształt trzpienia



trzeień gładki (DIN 6535 HA)



Weldon (DIN 6535 HB)



Whistle Notch (DIN 6535 HE)

odbiegający od DIN
 (podać wymiar na rysunku)

4 Chłodzenie

Emulsja

MMS 1 kanał

MMS 2 kanał

zewnątrzne

Obróbka na sucho

Norma:

Norma:

5 Powłoka

bez powłoki

pokrywany

6 Uwagi

7 Wybrana ilość: sztuka

8 Ostrzenie przez zakład producenta

tak

nie

Jeżeli nic nie zostanie wpisane lub zakreślona zostanie odpowiedź „nie”, nie będzie kalkulowana cena ostrzenia narzędzia.