

# Анкета - Смазочные материалы для обработки металлов давлением

PM2



Заполненную анкету просьба отправить по факсу (17) 3326319 e-mail: info@tqm.by

## 1. Кто запрашивает

|                        |                |
|------------------------|----------------|
| Компания: _____        | Дата: _____    |
| Индекс, Город: _____   | Телефон: _____ |
| Улица: _____           | Факс: _____    |
| Контактное лицо: _____ | Email: _____   |

## 2. Смазочный материал, применяемый в настоящее время

Название продукта: \_\_\_\_\_  
Производитель: \_\_\_\_\_  
Потребность: \_\_\_\_\_ кг(литров)/год      Цена: \_\_\_\_\_ Евро/кг(литр), без НДС

## 3. Вид обработки металла давлением

- прессование       глубокая вытяжка       точная вырубка       штамповка       вытяжка  
 формирование внутренних полостей       прочее: \_\_\_\_\_

### 3.1. Режимы:

- |   |  |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> первая вытяжка         | Количество ходов: n = _____ 1/мин      |
| <input type="checkbox"/> дальнейшая вытяжка     | Количество ходов: n = _____ 1/мин      |
| <input type="checkbox"/> синхронная вытяжка     | Усилие на пуансон: Fs = _____ Н        |
| <input type="checkbox"/> возвратная вытяжка     | Скорость вытяжки: Vz = _____ м/с       |
| <input type="checkbox"/> последующий инструмент | Усилие прижимной подушки: FN = _____ Н |
| <input type="checkbox"/> ступенчатый инструмент | Предел прочности: b = _____            |

### 3.2. Параметры процесса гидроформования:

Внутренне давление:  $p_i =$  \_\_\_\_\_ бар      Осевое усилие: Fa = \_\_\_\_\_ Н  
Усилие прижимной подушки: Fg = \_\_\_\_\_ Н  
Прочее: Температура процесса \_\_\_\_\_

## 4. Характеристики материала (заготовки и инструмента)

### 4.1. Материал заготовки (готовой детали):

- чугун       сталь       нержавеющая сталь       алюминий  
 медь       латунь       цинк       прочее: \_\_\_\_\_

Толщина материала:  $s_0 =$  \_\_\_\_\_ мм      Поверхность материала: \_\_\_\_\_  
Длина (трубы):  $l_0 =$  \_\_\_\_\_ мм      Коэффициент трения:  $\mu =$  \_\_\_\_\_ (= FR / FN)  
Внешний диаметр:  $d_{A0} =$  \_\_\_\_\_ мм      Предел прочности: Rm = \_\_\_\_\_ Н/мм<sup>2</sup>  
Покрытие:  да       нет      Тип покрытия: \_\_\_\_\_

### 4.2. Инструмент:

Материал: \_\_\_\_\_ Наименование покрытия: \_\_\_\_\_ Поверхность: \_\_\_\_\_

### 4.3. Деталь:

Наименование: \_\_\_\_\_ Предназначение: \_\_\_\_\_

## 5. Прессовое оборудование

- гидравлический пресс       механический пресс       специальное оборудование

Производитель: \_\_\_\_\_ Тип оборудования: \_\_\_\_\_

## 6. Спецификация применяемого смазочного материала для обработки металла давлением

- водосмешиваемый       масляный       без хлора       антикоррозионный  
 содержащий минеральное масло       без минерального масла       синтетический       пигмент

Вязкость при 40°C:  $\eta_{40} =$  \_\_\_\_\_ мм<sup>2</sup>/с      Первоначальная концентрация: \_\_\_\_\_ %

- автономная смазка      Емкость: \_\_\_\_\_ м<sup>3</sup>       централизованная система подачи СОЖ      Емкость: \_\_\_\_\_ м<sup>3</sup>

Очистка смазочного материала:  ленточный фильтр       магнитный фильтр       циклон       сепаратор  
 прочее: \_\_\_\_\_

# Анкета - Смазочные материалы для обработки металлов давлением

PM2



Заполненную анкету просьба отправить по факсу (17) 3326319 e-mail: info@tqm.by

## 7. Виды нанесения смазочного материала

- ручное (щеткой/валиком)     распылением на материал     капельное     погружением  
 автоматич. прокатка валиком     распылением на инструмент     струйное     прочее: \_\_\_\_\_

## 8. Обезжиривание

- погружением     распылением     струйное     прочее: \_\_\_\_\_  
 водное     кислотное     щелочное     нейтральное     прочее: \_\_\_\_\_

Температура моющего средства: \_\_\_\_\_ °C    pH: \_\_\_\_\_    Время мойки: \_\_\_\_\_ с, мин, час  
Вид складирования: \_\_\_\_\_    Срок складирования: \_\_\_\_\_ дней, недель  
Вид дальнейшей обработки: \_\_\_\_\_

## 9. Желаемые результаты (например: уменьшение количества брака, увеличение срока службы инструмента, улучшение поверхности материала и т.д.)

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

## 10. Примечания

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

## 11. Чертеж, фото: (укажите на эскизе наиболее важные особенности технологического процесса)

## 12. Рекомендованный смазочный материал (ЗАПОЛНЯЕТСЯ СПЕЦИАЛИСТОМ FUCHS)

- наименование продукта: \_\_\_\_\_     фасовка: \_\_\_\_\_     клиенту передана ИП\*  
 необходимое количество: \_\_\_\_\_ кг(литров)/год     клиенту передан ПБ\*\*

### Замечания по тексту:

- \* ИП - информация о продукте  
\*\* ПБ - паспорт безопасности

