

# Система зажима и быстрой смены штампов

## Опросный лист



**ROEMHELD**  
HILMA ■ STARK

Заказчик: \_\_\_\_\_  
 Адрес: \_\_\_\_\_  
 Ф.И.О.: \_\_\_\_\_ Должность: \_\_\_\_\_  
 Тел.: \_\_\_\_\_ Моб.: \_\_\_\_\_  
 E-мейл: \_\_\_\_\_

Запрос заполнил: \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 Дата: \_\_\_\_\_

Пресс (производитель/тип): \_\_\_\_\_

Техпроцесс: \_\_\_\_\_

Усилие прессы: \_\_\_\_\_ кН Рабочая температура: \_\_\_\_\_ °C Верхняя часть штампа: \_\_\_\_\_ кг

Усилие обратного хода: \_\_\_\_\_ кН Частота ходов: \_\_\_\_\_ ходов/мин. Нижняя часть штампа: \_\_\_\_\_ кг

Ускорение: \_\_\_\_\_ g Частота смены штампов: \_\_\_\_\_ в день/неделю

Усилие выталкивания: \_\_\_\_\_ кН  
(стол/ползун)

Направление смены штампа: боковое  спереди, сзади

Размеры ползуна: a \_\_\_\_\_ мм, b \_\_\_\_\_ мм,

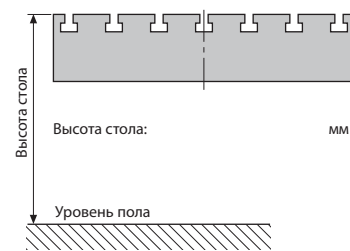
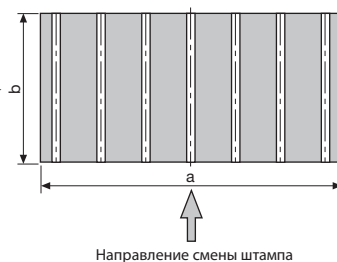
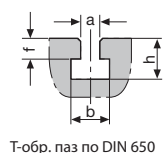
T-обр. паз по DIN 650: a \_\_\_\_\_ мм, b \_\_\_\_\_ мм, h \_\_\_\_\_ мм, f \_\_\_\_\_ мм

Размеры стола: a \_\_\_\_\_ мм, b \_\_\_\_\_ мм,

T-обр. паз по DIN 650: a \_\_\_\_\_ мм, b \_\_\_\_\_ мм, h \_\_\_\_\_ мм, f \_\_\_\_\_ мм

Зажимная кромка\* T \_\_\_\_\_ мм  
H \_\_\_\_\_ мм

Прорезь для зажима\* T \_\_\_\_\_ мм  
T1 \_\_\_\_\_ мм  
B \_\_\_\_\_ мм



\* возможные методы зажима см. группа 1, стр. 4

Существующие **позиции зажима** на ползуне (например: 6 x M20): \_\_\_\_\_

Существующие **позиции зажима** на столе (например : 6 x M20): \_\_\_\_\_

Предлагаемые **зажимные элементы**: ползун: \_\_\_\_\_  
 стол: \_\_\_\_\_

Предлагаемое **вспомогательное оборудование для смены** штампов: \_\_\_\_\_  
 (например, консоли, роликовые и шариковые направляющие, тележки для штампов, консоли с приводом)

Предлагаемая **зажимная гидравлика**: \_\_\_\_\_

Продолжение на оборотной стороне

