



Абразивный завод «Ильич» - [шлифовальный инструмент](#) для промышленных предприятий

ГОТОВ ПОМОЧЬ

ПО ОПТИМИЗАЦИИ ШЛИФОВАНИЯ

Предприятию _____

наименование предприятия, код, телефон
(заполняется заказчиком)

I. Цель оптимизации (подчеркнуть конкретный случай)

- 1.1 увеличение стойкости круга;
- 1.2 повышение производительности шлифования (количество деталей в смену, час и др.);
- 1.3 улучшение качества шлифованной поверхности (отсутствие прижогов, уменьшение шероховатости).

II. Обрабатываемая деталь

- 2.1 название, размеры, мм _____
- 2.2 особые размеры детали (для резьбы – шаг, для шестерни – модуль) _____
- 2.3 материал, твердость, шероховатость заготовки _____
- 2.4 фактический припуск, мм _____
- 2.5 требуемая шероховатость (Ra, Rz) _____

III. Применяемый инструмент

- 3.1 тип, размеры, характеристика _____
- 3.2 ресурс круга (шт. деталей) _____
- 3.3 правящий инструмент (ролик, карандаш и др.) _____
- 3.4 величина слоя круга удаляемого за одну правку (на сторону) _____
- 3.5 стойкость круга между правками (количество обработанных деталей) _____

IV. Условия шлифования

- 4.1 станок _____
- 4.2 вид шлифования: круглое, бесцентровое, внутреннее, плоское (торцем, периферией), профильное (резьбо-, зубо- и т.п.) _____
- 4.3 метод шлифования: врезанием, с подачей, глубинное (по целому, профильное) _____
- 4.4 режимы шлифования: подачи, глубина, скорость детали, скорость круга _____
- 4.5 с СОЖ или всухую _____
- 4.6 смазочно-охлаждающая жидкость – эмульсия, масло и др. _____

Представитель: _____

должность, ФИО, тел. _____

Отдел продаж: тел.: (812) 295-01-65, 295-0769, факс (812) 591-73-42,
e-mail: sales@pazi.ru