

Szerszámteszt jelentés	Dátum:	bodnar <small>Industrial Cutting Tools</small>
-------------------------------	--------	--

Vállalat:	Név:
Cím:	Telefon:
	E-Mail:

Anyag száma /jelölése:
 HV: HRC: Szakítószil. [N/mm²]: Nemesített / temperálatlan

Munkadarab felülete:
 fényes revés lángvágott lézervágott

Gép adatai:
 Gyártó: Típus: Teljesítmény[kW]: Gyártási év: Állapot:

Szerszámbe fogás:
 Tokmány Weldon Patronos Hidraulikus Befogás Zsugor Befogás

Alkalmazás (maró):	Alkalmazás (fúró):
Simító <input type="checkbox"/> Ellenirányú <input type="checkbox"/> Merülő <input type="checkbox"/>	Zsákfurat <input type="checkbox"/> Trochoid <input type="checkbox"/>
Nagyoló <input type="checkbox"/> Egyenirányú <input type="checkbox"/> Körkörös <input type="checkbox"/>	Átmenő furat <input type="checkbox"/> HPC <input type="checkbox"/>

Hűtőfolyadék:
 Olaj Emulzió Levegő Min.menny. Nincs hűtés Nyomás:

Megmunkálási körülmények jó közepes rossz

Megmunkálási adatok:	bodnar Teszt			van
	1	2	3	
Gyártó (szerszám)				
Kódszám (cikk szám)				
Szerszám átmérő [mm]				
Vágási sebesség Vc [m/min]				
Fordulatszám n [ford/min]				
Előtolási sebesség Vf [mm/min]				
Fogankénti előtolás fz [mm]				
Előtolás f [mm/ford]				
Fogas- / fúrásmélység ap [mm]				
Fogas szélesség ae [mm]				
szerszám élettartam [m]				
élettartam [min]				
Munkadarabok száma				
Furatok száma				

Teszt eredménye - A bodnar szerszám, az előző szerszámhoz képest:
 Jobb Azonos Rosszabb

Javaslatok / Megjegyzések a tesztelés során:

Kérjük, küldje vissza:
 Mobil: +36 70 2674025 E-mail: bodnar-zsolt@outlook.hu