

Форма для заказа шарико-винтовой пары

 Предприятие: _____ Дата: _____
 Контактное лицо: _____ Тел.: _____

 Производитель станка: _____ Модель: _____ Сер.№: _____ Год выпуска: _____
 Место установки ШВП: _____
 Каталогный номер: _____
 Чертеж: _____

Необходимая информация для производства ШВП:

- Тип гайки: Двойная TD Компактная TC Одиночная TS
- Тип соединения: Боковой фланец Центральный фл. Гайка без фланца
- Форма фланца 'A' 'B' 'C' 
- Номинальный диаметр d_0 : _____
- Шаг винта P_h : _____
- Диаметр шариков D_w : _____ и материал: Сталь Керамика
- Кол-во витков шариков i : _____
- Длина винтовой части l_{hr} : _____ мм
- Длина гайки L_N : _____ мм Наружный диаметр гайки D_1 : _____ мм
- Система витков шариков: Наружная 'U' Внутренняя 'S'
- Технологический допуск: ISO 1 ISO 3 ISO 5 ISO 7 ISO 10

Следующая информация необходима для обеспечения корректного требуемого преднапряжения ШВП, расположения грязесъемника и системы витков шариков в соответствии с требованиями конструкции станка, а также для проверки возможных проблем с нагрузочной способностью и скоростью работы ШВП:

- Гайка установлена на станок, угол между вертикалью и смазочным отв-м τ : _____
- Скорость вращения ШВП N : _____ об/мин или, подачи стола: _____ м/мин
- Длина в мм:

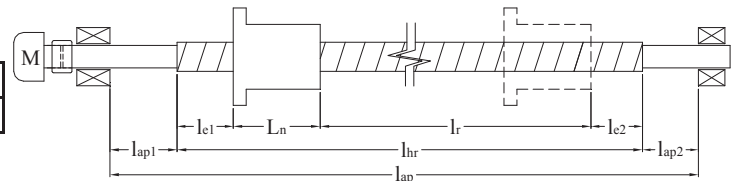
Ход

Запас винта

От винта до опоры

Между опорами

l_r	
$l_{e1}-l_{e2}$	
$l_{ap1}-l_{ap2}$	
l_{ap}	



- Положение: Горизонтально Вертикально без контргруза Вертикально с балансировочным контргрузом
- Система смазки: Густая Масло Воздух-масло
- Элем-ты вращения: Вращающийся вал Вращающаяся гайка
- Монтаж ШВП: Жестко-жестко Жестко-подвижно Жестко-свободно
 Преднапряженный вал Жестко, не преднагруж. вал Одноопорный вал подвижный в осевом направлении

- Макс. усилие станка $F_{max,мес}$: _____ N
- Макс. инерционная сила $F_{max,inertia}$: _____ N или, максимальное ускорение стола _____ м/с²
- Общий перемещаемая масса M : _____ кг

Для оценки срока службы ШВП необходимо указать реальные данные о циклах нагрузки ШВП с процентным соотношением рабочих режимов, нагрузки на вал и скорости подачи стола

Нерабочее время	q: _____ %		
Максимальная скорость	q: _____ %		
Ускорение:	q: _____ %		
Рабочие условия 1:	q: _____ %	F: _____ N	v: _____ м/мин
Рабочие условия 2:	q: _____ %	F: _____ N	v: _____ м/мин
Рабочие условия 3:	q: _____ %	F: _____ N	v: _____ м/мин
Рабочие условия 4:	q: _____ %	F: _____ N	v: _____ м/мин
Рабочие условия 5:	q: _____ %	F: _____ N	v: _____ м/мин
Рабочие условия 6:	q: _____ %	F: _____ N	v: _____ м/мин