

**Форма для заказа шарико-винтовой пары**

 Предприятие: \_\_\_\_\_ Дата: \_\_\_\_\_  
 Контактное лицо: \_\_\_\_\_ Тел.: \_\_\_\_\_

 Производитель станка: \_\_\_\_\_ Модель: \_\_\_\_\_ Сер.№: \_\_\_\_\_ Год выпуска: \_\_\_\_\_  
 Место установки ШВП: \_\_\_\_\_  
 Каталожный 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:

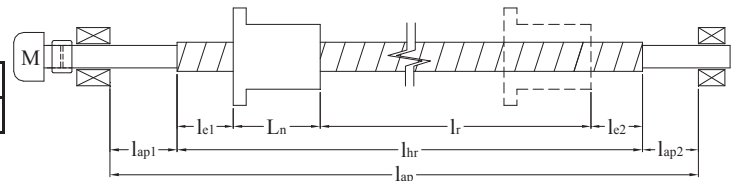
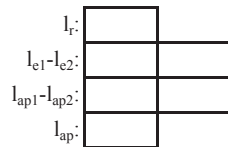
- Гайка установлена на станок, угол между вертикалью и смазочным отв-м  $\tau$ : \_\_\_\_\_
- Скорость вращения ШВП  $N$ : \_\_\_\_\_ об/мин или, подачи стола: \_\_\_\_\_ м/мин
- Длина в мм:

Ход

Запас винта

От винта до опоры

Между опорами



- 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  $a$ : \_\_\_\_\_ м/с<sup>2</sup>
- 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