**Предварительная заявка на расчет стоимости пресс формы**

 **Вы готовы предоставить для расчета:**

 заполните Приложение

|  |  |
| --- | --- |
| Образец изделия  |  |
| Литейный чертеж изделия на бумажном носителе (скан) |  |
| Эскиз изделия (скан) |  |
| Литейный компьютерный 2D чертеж изделия |  |
| Литейный компьютерный 3D чертеж (модель) изделия |  |
| Вес изделия (г), (ели известен) |  |
| Материал изделия (предпочтение) |  |

 **Технические требования к пресс форме:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **ВОЗМОЖНЫЕ ВАРИАНТЫ** | **КОМЕНТАРИИ** | **ЗАПОЛНИТЕ ПРИЛОЖЕНИЕ** |
| Количество мест (отливаемых деталей в пресс форме) | От этого параметра зависит производительность пресс формы, ее стоимость и стоимость изготовления детали при отливке. |  |
| Тип литниковой системы:* стандартная (холодноканальная)
* горячеканальная
 | Горячеканальная литниковая система используется при необходимости выпуска ежемесячных миллионных тиражей продукции в автоматическом режиме. Существенно увеличивает время и стоимость изготовления пресс формы. |  |
| Тип впускных каналов питалелей (литников)* стандартные (неотрывные)
* отрывные
 | Отрывные впускные каналы питателей служат для автоматического отделения литника от готовой детали. Увеличивают стоимость изготовления пресс формы и ограничивают возможности использования дешевого сырья. |  |
| Привод формообразующих подвижных знаков (при необходимости их наличия) * закладные элементы с ручным извлечением
* клинья
* гидропривод
* пневмопривод
 | Используются при необходимости оформления в изделии отверстий, окон, поднутрений и других элементов в изделии, препятствующих извлечению его из пресс формы. Являются одним из основных факторов, влияющих на стоимость пресс формы, ее производительность и стоимость готового изделия.  |  |
| Режим работы пресс формы * ручной
* полуавтоматический
* автоматический
 | Влияет на стоимость отливки изделия за счет производительности. Напрямую зависит от конструктивного исполнения пресс формы. |  |
| Желаемый ресурс пресс формы* 10 000 смыканий (отливок)
* 50 000 смыканий (отливок)
* 100 000 смыканий (отливок)
* 300 000 смыканий (отливок)
* 500 000 смыканий (отливок
* 1 000 000 смыканий (отливок)
 | Мы предлагаем несколько вариантов конструктивного исполнения пресс форм, отталкиваясь от реальных потребностей клиента. От запланированного ресурса пресс формы ее стоимость может отличаться на порядок.  |  |

### Дополнительные требования:

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

##

##  Приложение (заполняется при необходимости)

**Технические характеристики термопластавтомата**



Модель – \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Номинальное усилие смыкания- \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_кН

Объём впрыска- \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_см.куб.

Наличие гидравлического выталкивателя (указать посадочные размеры и длину хвостовика)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |
| --- |
| Расстояние между колонками «в свету», мм: |
| **А** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| **В** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| Диаметр отверстия под фланец, мм**D 1** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| **D 2** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| Радиус сопла**R**  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| Диаметр отверстия сопла**d** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| Вылет сопла от плоскости неподвижной плиты |
| **h** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Минимально допустимая высота формы**Н** min. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Максимально допустимая высота формы |
| **Н** max.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| Ход подвижной плиты при Hmax**L**  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |



**L**

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

В случае крепления формы болтами

«на пазы», указать на эскизе крепежной плиты

координаты резьбовых отверстий и их диаметр.