

Опросный лист к анализу существующей системы гидромеханического удаления окалины



Имя _____

Фирма _____

Адрес _____

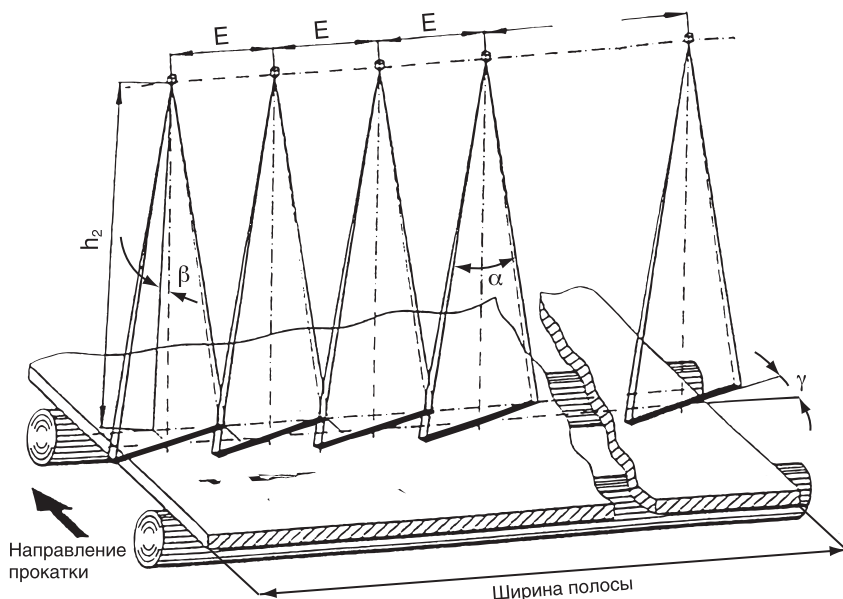
Телефон _____

Телефакс _____

E-mail _____

Должность _____

Дата _____



Позиция устройства гидросбива:				
<input type="checkbox"/> после печи		<input type="checkbox"/> черновая группа		<input type="checkbox"/> чистовая группа
<input type="checkbox"/> межклетевая				
Прокат	Габаритные размеры, мм	Данные по форсункам		
Полоса		Количество форсунок	Вверху:	Внизу:
Сляб		Тип форсунок		
Толстый лист		Шаг установки (E)		
Заготовка		Высота установки (h_2)		
Блюм		Угол раскрытия факела струи (α)		
Круглый профиль		Угол смещения (γ)		
Сортовой прокат		Угол атаки (β)		
Скорость прокатки:	м/с			
Давление в коллекторе:	атм			
Объемный расход:	л/мин			
Характерный тип окалины				

Цель оптимизации/Существующие проблемы/Примечания:

Lechler GmbH
 Precision Nozzles, Nozzle System
 Ulmer Straße 128
 72555 Metzingen/Germany
 Phone +49 (0) 7123 962-466
 Fax +49 (0) 7123 962-333
 Mobile +49 (0) 172 3465-240
 E-Mail info@lechler.de