

« ____ » _____ 20 ____ г.

Заказ на плоскую штанцевальную оснастку производства компании Karl Marbach GmbH & Co. KG

В компанию «РАСТР—технология»

От компании: _____

Внимание: _____

Отправитель: _____

Номер заказа клиента: _____ Название работы: _____

№ предыдущего заказа «РАСТРа» (для повторных заказов): _____

Запрашиваемая дата поставки: _____ Способ поставки: _____

ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ: чертеж единичного кроя чертеж раскладки чертеж штанцформы

Марка и модель штанцевального пресса: _____

Чертеж: вид на печать вид на ножи Сторона высечки: по печати по обороту

Картон: Тип/марка: _____ Толщина: ____ мм Размер листа: ____ × ____ мм

Направление волокна (гофра) по: ____ мм Захватная кромка: ____ мм Кол-во заготовок: ____ шт.

ШТАНЦФОРМА: ____ шт. Тип основания: фанера Duramar-_____ Sandwich

Размер доски: ____ × ____ × ____ мм Клапан: ____ мм

Параметры стальных лнеек:

режущие: высота ____ мм × толщина ____ мм

биговальные: высота ____ мм × толщина ____ мм

перфорационные: пробел ____ мм × рез ____ мм

рифочные: высота ____ мм

другие: _____

Марка ножей:

mhard

mpower

mgold

другие: _____

ПЕРТИНАКС RILLMA: ____ шт. Толщина ____ мм

СТАЛЬНАЯ КОНТРПЛАСТИНА: ____ шт. Толщина ____ мм Твердость HRC: 35 48

Пластина: гравированная эродированная хромирование контрпластины

Контур: по чертежу по формату высечки (+ 10 мм)

Каналы: Форма сечения прямоугольная (только rillma) коническая (ст. угол стенки 15° / другой ____)

Глубина: ____ мм Ширина по волокну: ____ мм Ширина поперек волокна: ____ мм

ПРОМЕЖУТОЧНАЯ КОНТРПЛАСТИНА: ____ шт. По чертежу ____ мм Твердость HRC: 35 48

ОСНАСТКА УДАЛЕНИЯ ОТХОДОВ:

marbastrip классическая

верхняя часть: ____ шт.

нижняя часть: ____ шт.

Дополнительные опции:

подготовка под marbapoint

прижимные пластины
masterstrip-plate

пружинки marbaflly

КОНГРЕВНОЕ ТИСНЕНИЕ:

Тип профиля: 2D 3D

Nyloprint Hardplastic латунь
матрицы ____ шт.; матрицы ____ шт.

Алюминиевые блоки: ____ шт.

Примечания:

ОСНАСТКА ОТДЕЛЕНИЯ ПЕРЕДНЕЙ КРОМКИ:

верхняя часть: ____ шт. нижняя часть: ____ шт.

ОСНАСТКА РАЗДЕЛЕНИЯ ЗАГОТОВОК:

верхняя часть: ____ шт.

нижняя часть: ____ шт.

вилы приемки non-stop: ____ шт.

Вариант исполнения оснастки:

Верхней: Стандартная с прижимами

Экономичная версия lightblanker

Нижней: Цельная стальная (включая раму)

Экономичная версия lightblanker

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ: Комплект запасных ножей ____ шт. Комплект запасной резины ____ шт.

ПРИПРАВОЧНЫЙ ЛИСТ: ____ шт. Другое: _____

Приложения: Образец упаковки Файл (e-mail) Чертеж Другое _____

Примечания:

ООО «РАСТР—технология»

Адрес: Россия, 117485, г. Москва
ул. Профсоюзная, д. 84/32
Телефон: +7(495) 232-37-02, 232-31-77
Факс: +7(495) 333-20-05

Адрес: Россия, 249037, Калужская область
г. Обнинск, Киевское шоссе, д. 82
Телефон, факс: +7(484) 399-60-80, 392-33-23

E-mail: info@r-tech.ru; order@r-tech.ru
www.r-tech.ru



Certified by
Russian Register



ISO 9001
ICO 9001—2015