

# Опросный лист к анализу существующей системы гидромеханического удаления окалины



Имя \_\_\_\_\_

Фирма \_\_\_\_\_

Адрес \_\_\_\_\_

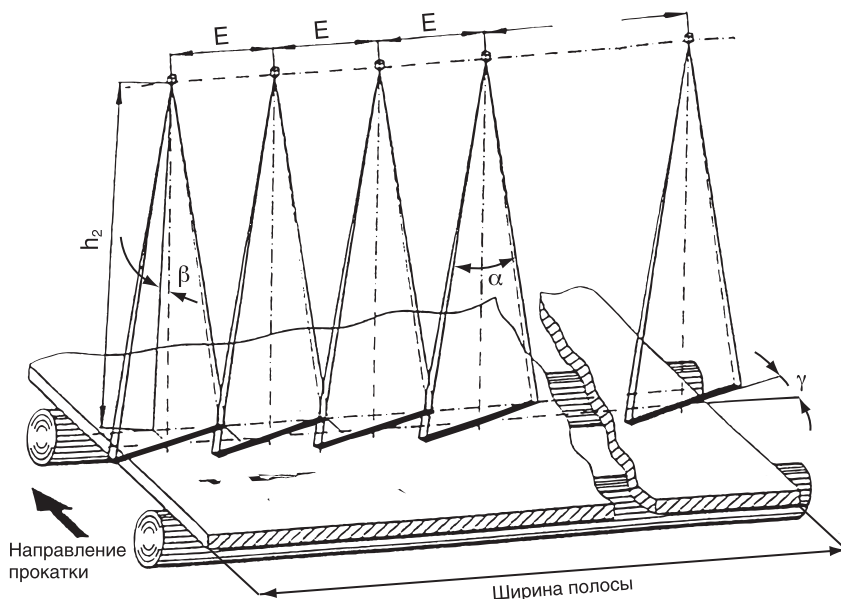
Телефон \_\_\_\_\_

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 ( $\alpha$ )		
Круглый профиль		Угол смещения ( $\gamma$ )		
Сортовой прокат		Угол атаки ( $\beta$ )		
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