

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ НА РОБОТИЗАЦИЮ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Данные о клиенте:

Название организации	
Город	
Контактное лицо (ф.и.о., должность)	
Контакты (телефон, электронная почта, сайт)	

Данные об изделии:

1. Свариваемый материал: марка стали, сплавов.	<input type="checkbox"/> Низколегированная сталь <input type="checkbox"/> Нержавеющая сталь <input type="checkbox"/> Алюминий <input type="checkbox"/> Другие материалы и сплавы	
2. Предпочтительный тип сварки.	<input type="checkbox"/> В среде защитных газов с подачей проволоки (MIG/MAG) <input type="checkbox"/> Метод сварки неплавящимся, вольфрамовым электродом (TIG) <input type="checkbox"/> Контактная сварка <input type="checkbox"/> Плазменная резка	
3. Диапазоны толщин свариваемых изделий (мм) и габаритные размеры (max и min).	<input type="checkbox"/> 0-1 мм <input type="checkbox"/> 1-3 мм <input type="checkbox"/> 3-10мм <input type="checkbox"/> 10-30 мм <input type="checkbox"/> Более30 мм	
4. Длина сварочных швов или чертеж со швами.	Общая длина = мм <u>Длина швов с различным катетом:</u> <input type="checkbox"/> Катет 0-1 мм =мм <input type="checkbox"/> Катет 1-3 мм =мм <input type="checkbox"/> Катет 3-8 мм =мм <input type="checkbox"/> Катет 8-15 мм=мм <input type="checkbox"/> Катет 15-30 мм = ... мм <input type="checkbox"/> Катет более 30 мм =мм	

<p>5. Масса изделия.</p>	<input type="checkbox"/> До 100кг <input type="checkbox"/> До 250кг <input type="checkbox"/> До 500кг <input type="checkbox"/> До 1000кг <input type="checkbox"/> Более 1000 кг	
<p>6. Наличие и формат чертежей, моделей. Возможность прислать.</p>	<input type="checkbox"/> Модели 3D (IGS, STP, другой формат). <input type="checkbox"/> Чертежи 2D (AutoCAD, КОМПАС, SolidWorksит.д.). <input type="checkbox"/> Чертежи на бумаге.	
<p>7. Серийность изделий / Рабочая смена.</p>	<input type="checkbox"/> Штук в смену <input type="checkbox"/> Штук в месяц <input type="checkbox"/> Штук в год <input type="checkbox"/> Одна смена (8ч.) <input type="checkbox"/> Две смены (16ч.) <input type="checkbox"/> Три смены (24ч.)	
<p>8. Точность изготовления деталей. Оборудование, используемое при изготовлении деталей.</p>	<input type="checkbox"/> Гибочные прессы <input type="checkbox"/> Гильотинные ножницы <input type="checkbox"/> Штампы <input type="checkbox"/> Установка лазерной резки <input type="checkbox"/> Установка воздушно-плазменной резки <input type="checkbox"/> Пресс формы литья <input type="checkbox"/> Ленточнопильный станок <input type="checkbox"/> Прокатный стан	
<p>9. Потребность в сварочной оснастке (кондукторе) в составе роботизированного комплекса.</p>	<input type="checkbox"/> Потребность изготовления кондуктора (оснастки) на одно изделие. <input type="checkbox"/> Потребность изготовления кондуктора (оснастки) на несколько изделий. <input type="checkbox"/> Кондуктор (оснастку) изготавливает сам клиент. <input type="checkbox"/> Нет потребности в кондукторе (оснастке). <input type="checkbox"/> Изделие поступает в кондуктор (оснастку) на прихватках.	

Общие вопросы:

1. Срок планируемого ввода в эксплуатацию РСК на производстве.	<input type="checkbox"/> Через 2-3 месяца <input type="checkbox"/> Через 4-6 месяцев <input type="checkbox"/> До 1 года <input type="checkbox"/> План следующего года	
2. Планирование роботизации на перспективу.	<input type="checkbox"/> Один комплекс <input type="checkbox"/> Несколько комплексов <input type="checkbox"/> Полная роботизация сварочного производства	
3. Готовы ли Вы прислать нам комплект деталей для сварки изделия?	<input type="checkbox"/> Да <input type="checkbox"/> Нет	

Наши контактные данные:

Отдел автоматизации сварочных процессов: robotics@rutector.ru

Телефоны:

(495) 660 - 00 - 69

(800) 100 - 00 - 69

Андрей (доб.1263)

Вячеслав (доб.1265)