

HR Maskin AS

Sagveien 8,
1890 Rakkestad.
Telefon 69 22 70 60
E-post: post@hr-maskin.no



Forespørsel rørbøymaskin



Det er mange faktorer som bestemmer et bøyeresultat. At maskin og verktøy har riktig kapasitet og at de er egnet for arbeidsoppgaven, er en grunnleggende forutsetning. Ved tilbud på maskiner og utstyr hvor dette skjemaet ikke er utfyllt på forhånd, påtar sluttbruker seg alt ansvar og risiko i forhold til kapasiteter og bøyeresultat.

Firma

Dato

Adresse

Etternavn (kontaktperson)

Postnummer / Poststed

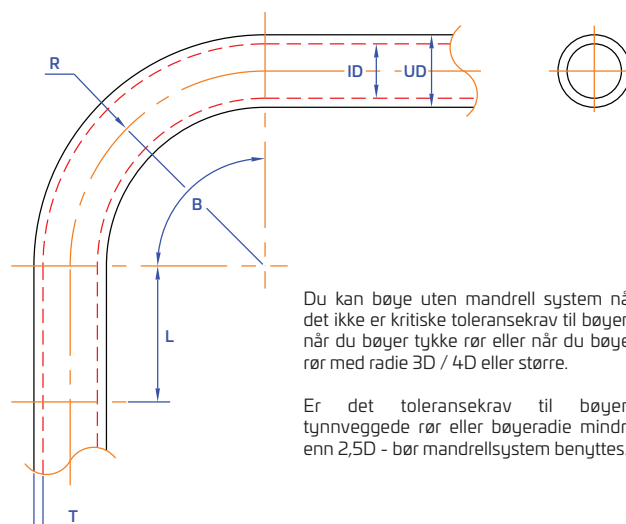
Fornavn (kontaktperson)

Telefon

E-post

Merk at standard bøyeradius er $3xD$ for maskiner uten mandrellsystem. $3xD$ innebærer en bøyeradius som er 3 ganger større enn rørets utvendige diameter (UD). Bøyeradius $3xD$ på et rør med utvendig diameter på 25mm, blir derfor 75mm (målt i rørets senter).

For tynnveggede rør eller bøyeradie under $2,5xD$, eller når det er strenge krav til kvalitet, bør maskiner med mandrellsystem benyttes.



Du kan bøye uten mandrell system når det ikke er kritiske toleransekrav til bøyen, når du bøyer tykke rør eller når du bøyer rør med radié $3D / 4D$ eller større.

Er det toleransekrav til bøyen, tynnveggede rør eller bøyeradie mindre enn $2,5D$ - bør mandrellsystem benyttes.

Materiale	Utvendig diameter	Veggtykkelse	Bøyeradius (senterlinje)	Bøjevinkel	Minste avstand mellom bøyer	Antall bøyer pr. dag	Kvalitet på bøy høy eller lav
Rørkvalitet	UD (mm)	T (mm)	R (mm)	α (°)	L (mm)	Antall	Kvalitet
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							

Opplysningene på dette skjemaet danner direkte grunnlag for vårt tilbud. Det er derfor viktig at alle opplysninger er riktige. Alle maskinens og/eller verktøyet dimensjoner er nominelle. Eventuelt endringer eller avvik i materialkvalitet eller rørdimensjoner kan påvirke både kvalitet og dimensjoner på ferdig bøyd rør. Endringer av tidligere oppgitte spesifikasjoner vil kunne medføre tilleggskostnader og/eller forlenget leveringstid.