

# Заводские акты измерений для резьбонарезного инструмента



Службы контроля качества все чаще требуют от предприятий-изготовителей вместе с поставкой заказанного инструмента предоставлять т.н. акты измерений или сертификаты качества. И мы охотно выполняем это поже-

вание. Но так как составление актов измерений связано со значительными затратами (специальная маркировка определенного количества инструмента, оформление актов измерений, внесение результатов измерений в

бланки), мы не хотели бы начислять эти затраты в накладные расходы, и вынуждены добавлять в счет стоимость данных работ с учетом количества инструмента. Надеемся на Ваше понимание.

Количество инструмента, шт.	1	до 3	до 5	до 10	до 15	до 20	до 30	до 50	до 100
	Контрольные параметры	Цена дана в ЕВРО за каждый измеряемый параметр для всего количества измеряемого инструмента							
Общая длина	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Длина резьбы	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Длина стружечной канавки	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Диаметр хвостовика	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Наруж. диаметр резьбы	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Средний диаметр резьбы	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Внутр. диаметр резьбы	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Длина заборной части	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Угол заборной части	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Диаметр заборной части	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Передний угол	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Угол подъема стружечной канавки	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Радиальное биение заборной части	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Радиальное биение резьбы	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Радиальное биение хвостовика	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Угол профиля	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Оптический анализ	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Маркировка измер. инструмента	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Цена в ЕВРО за измерение всех контрольных параметров всего измеряемого инструмента								
	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	дополнительно за акт измерений								
Общая стоимость	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Заводские акты измерений