

POPTÁVKOVÝ LIST PRO SYSTÉMY HORKÝCH V TOKU

Datum

PRODEJCE _____ Referent _____ Referent kód _____
Kontaktní osoba _____ Telefon _____ Email _____
Adresa _____
Konečný uživatel _____ Klientova technická specifikace _____

NÁZEV DÍLU _____ NEREZOVÁ OCEL Ano Ne
MATERIÁL * _____ VÝROBCE _____ Index toku _____
Počet dutin (*) _____ Hmotnost vstrikovaného materiálu v gramech na 1 trysku (*) _____ (g) Střední tloušťka steny v mm (*) _____
ZMENA BARVY Ano Ne OBJÍMKA ZMENA BARVY Ano Ne VSTRIKOVÁNÍ přímé na vtokový kanál sekvencní
TOPNÝ PÁS (max.příkon na zónu. Thermoplay standard = max. 3500W/16A na zónu) W _____ HORKOU ČÁST * Ano Ne NEREZOVÁ OCEL Ano Ne

POCET TRYSEK* _____ Typ trysky * _____ Kód _____

POUZDRO TRYSKY standardní polohované speciální (dodejte výkres) Ne Kód _____

INJECTION BUSHING * radius _____ (pokud neurčíte, bude dodáno s R=0) dekomprese s filtrem

IB Ø24/Ø32 (s topením) H = 46 IB Ø54 (s topením) H = 40
 H = 62 H = 60 IB Ø54 H = 22 (bez topení) speciální H = _____
 H = 82 (IB32 H=86) H = 80

UZAVÍRACÍ VENTIL **: Kód _____ Ø JEHLA ** _____ kuželová ** válcová ** standardní ** polohované **

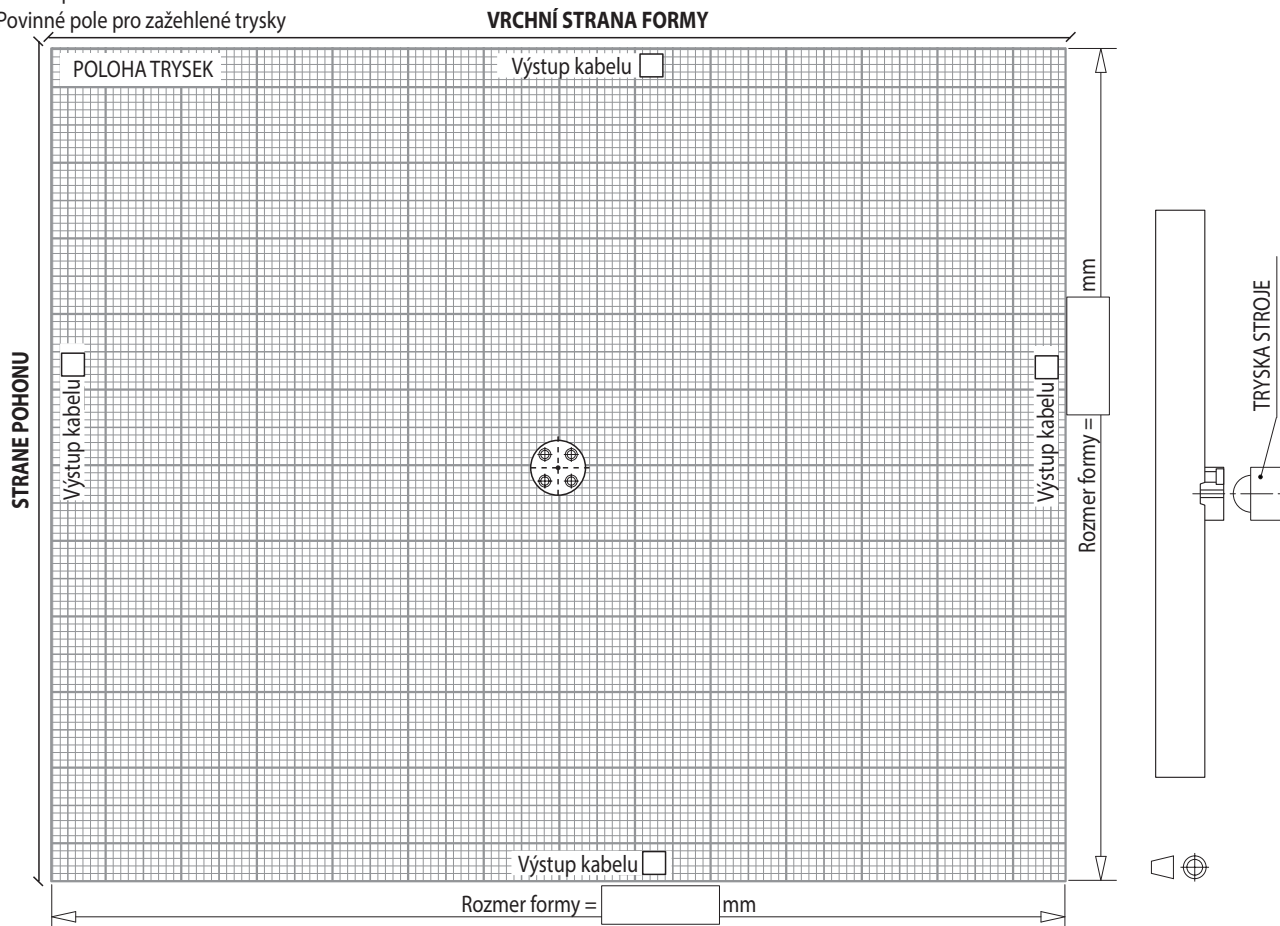
SADA KONEKTORU Kód _____ ŘÍDÍCÍ JEDNOTKA Ne Ano 240 Volt 400 Volt

IZOLACNÍ DESKA 6 mm 8 mm 12 mm Rozměr formy: A _____ x B _____

ANALÝZA TOKU * Ne Ano DUVOD K ANALÝZE* _____

(*) Povinné pole

(**) Povinné pole pro zažehlené trysky



UPOZORNĚNÍ: Náskres představuje pohled od vstrikovací trysky stroje.

Thermoplay si vyhrazuje právo navrhnout v průběhu navrhování alternativy výstupu kabelu z formy pro optimalizaci topení.

POZNÁMKY _____