

Rückantwort

Bitte senden Sie den ausgefüllten Bogen an:

Fax: 07161/66-623

Bei Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung:

Tel: 07161/66-756

Wir kümmern uns umgehend um Ihre Anfrage.

Anfrageformular für den Bereich der Blechumformung

1. Angaben zu Person und Unternehmen

Name, Vorname	_____	Land	_____
Position	_____	Telefon	_____
Unternehmen	_____	Telefax	_____
Straße/Postfach	_____	eMail	_____
PLZ Ort	_____		
Branche	<input type="checkbox"/> OEM <input type="checkbox"/> Zulieferindustrie automobil <input type="checkbox"/> Werkzeugbau <input type="checkbox"/> Haushaltswarenindustrie <input type="checkbox"/> Sonstige _____		

2. Für welchen Pressentyp interessieren Sie sich?

- Einzelpresse
- Tryout Presse
- Prog-Die Presse
- Transferpresse
- Pressenlinien
- Sonstiger Pressentyp: _____

3. Für welches Teilespektrum soll die neue Presse/Anlage ausgelegt sein?

- kleinere bis mittlere Strukturteile
- Trägerteile oder größere Strukturteile
- Außenhautteile
- Sonstige Teileart: _____

Anfrageformular für den Bereich der Blechumformung

4. Welche Werkstoffe möchten Sie verarbeiten?

- Stahl - Re/Rm von/bis: _____
- Aluminium _____
- Weitere Werkstoffe: _____

5. Wie hoch ist die erforderliche Ausbringungsleistung?

Teile/min (keine Doppelteile) _____ 1/min

Anzahl Rüstvorgänge _____ 1/h

Anzahl der Werkzeugsätze _____

6. Welches Werkzeug soll eingesetzt werden?

- Einzelwerkzeuge
- oder Stufenwerkzeuge _____ % Stufenabstand: _____ mm
- Folgeverbundwerkzeuge _____ %
- Schnittoperationen _____

7. Bitte nennen Sie uns folgende technische Daten:

Presse

Presskraft _____ kN

Nennkraftweg (bei mech. Pressen) _____ mm

Arbeitsvermögen (bei mech. Pressen) _____ kJ ab _____ H/min bei _____ % Drop

Werkzeuge

Abmessung kleinstes Werkzeug (LxB) _____ mm _____ mm

Abmessung größtes Werkzeug (LxB) _____ mm _____ mm

Werkzeugeinbauhöhe von / bis _____ mm _____ mm

Teiletransportebene von / bis _____ mm _____ mm

Ziehtiefen von / bis _____ mm _____ mm

Werkzeuggewicht gesamt _____ t

Werkzeuggewicht Oberwerkzeug _____ t

Werkzeugspannertyp _____

Anzahl Oberwerkzeugspanner pro Station _____ Stück

Anzahl Unterwerkzeugspanner pro Station _____ Stück

Spannflanschhöhe Werkzeugspanner von _____ mm bis _____ mm

Pressentisch

Tischfläche Länge/Breite _____ mm _____ mm

Tischhöhe über Flur _____ mm

Anfrageformular für den Bereich der Blechumformung

Stößel

Stößelfläche	_____ mm	_____ mm
Stößelhub	_____ mm	
Hubverstellung (mech. Presse)	<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	
Stößelverriegelung	<input type="checkbox"/> In OT	<input type="checkbox"/> In Stufen
Stößelverstellung (mech. Presse)	_____ mm	
Stößelkissen	<input type="checkbox"/> pneumatisch	<input type="checkbox"/> hydraulisch
Auswerfer im Stößel	_____ Anzahl	_____ Kräfte
Anzahl Auswerferstifte	_____	x _____
Lichte Weite zw. Ständern in Durchlaufrichtung	_____ mm	
Lichte Weite zw. Ständern quer zur Durchlaufrichtung	_____ mm	

Ziehkissen

Ziehkissen (Anzahl)	<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	_____ Stück
Abstand äußere Druckstifte	_____ mm	_____ mm
Ziehkissenkraft	_____ kN	
Ziehkissenweg	_____ mm	
Vorbeschleunigung	<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	
Rückzug in UT	<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	
Pick-up Position	<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	
Hydraulische Dämpfung	<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	
Polsterfunktion	<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	
Lieferumfang Druckstifte	<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	
Ziehkissenfunktion	<input type="checkbox"/> pneumatisch	<input type="checkbox"/> hydraulisch
Schnittschlagdämpfung	<input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein	

8. Wie sollen Materialzuführung und Bauteiltransport erfolgen?

bei Einzelpressen

- Manuelle Zuführung
- Bandanlage
- Platinenlader

bei Transferpressen

- Bandanlage, Schnitt in der ersten Stufe, Transfer
- Bandanlage und Folgeverbundtechnik
- Platinenlader und Transfer
- Waschmaschine
- Beöler
- Sonstige Zuführung: _____

Anfrageformular für den Bereich der Blechumformung

bei Pressenlinien

- Platinenlader
- Waschmaschine
- Beöler
- Gewünschter Bauteiltransfer: _____
- Fertigteilstapelanlage

9. Wie soll die Schrottsorgung erfolgen?

- Über Abfallrutschen links und rechts aus dem Werkzeug
- Über Abfallrutschen vorne und hinten aus dem Werkzeug
- Durch das innere der Werkzeuge / durch den Pressentisch

Anzahl Schrottklappen _____ Stück
Anzahl Abfalllöcher pro Tisch _____ Stück

10. Wie soll der Werkzeugwechsel erfolgen?

- links/rechts vorne/hinten
- Werkzeugwechselkonsolen
- Werkzeugwechselwagen
- Fahrtisch T-Track L-Track

Anzahl Fahrtische _____ Stück

Energiezuführung offene Rinne Klappenlösung Kabelschlepp erforderlich
 ohne Zuführung

11. Wie definiert sich der Aufstellungsort?

Maximale Hallenhöhe bis unter Kranenbahn _____ mm

Fundamenttiefe bzw. vorhandenes Fundament _____

Schwingungsgedämpfte Aufstellung, Typ: _____

Sollen Fundamentplatten mitgeliefert werden? ja nein

Dürfen Schienen auf Flur verlegt werden? ja nein

Dürfen Kabelkanäle auf Flur verlegt werden? ja nein

Sonstige Einschränkungen: _____

Anfrageformular für den Bereich der Blechumformung

12. Welche Umweltbedingungen herrschen am Aufstellungsort?

- Hohe Temperaturen von über 40 Grad Celcius
- Hohe Temperaturschwankungen von über 25 Grad Celcius
- Auffällige Erhöhung von Schmutzpartikeln in der Luft
- Sonstige: _____

13. Welche Anlagen setzen Sie zur Zeit bevorzugt ein?

- | | | | | |
|--|-----------------|-------|---------------------|-------|
| <input type="checkbox"/> Hydraulische Einzelpressen | max. Presskraft | _____ | max. Aufspannfläche | _____ |
| <input type="checkbox"/> Hydraulische Pressenlinie/n | max. Presskraft | _____ | max. Aufspannfläche | _____ |
| <input type="checkbox"/> Hydraulische Transferpresse | max. Presskraft | _____ | max. Aufspannfläche | _____ |
| <input type="checkbox"/> Kombination hydraulische und mechanische Pressen in einer Linie | max. Presskraft | _____ | max. Aufspannfläche | _____ |
| <input type="checkbox"/> Mechanische Pressenlinie/n | max. Presskraft | _____ | max. Aufspannfläche | _____ |
| <input type="checkbox"/> Saugerpressen | max. Presskraft | _____ | max. Aufspannfläche | _____ |
| <input type="checkbox"/> Mechanische Transferpresse/n mit Exenterantrieb | max. Presskraft | _____ | max. Aufspannfläche | _____ |
| <input type="checkbox"/> Mechanische Transferpresse/n mit Gelenkantrieb | max. Presskraft | _____ | max. Aufspannfläche | _____ |
| <input type="checkbox"/> Mechanische Prog-Die-Presse/n mit Exenterantrieb | max. Presskraft | _____ | max. Aufspannfläche | _____ |
| <input type="checkbox"/> Mechanische Prog-Die-Presse/n mit Gelenkantrieb | max. Presskraft | _____ | max. Aufspannfläche | _____ |
| <input type="checkbox"/> Andere: _____ | max. Presskraft | _____ | max. Aufspannfläche | _____ |

14. Gibt es zusätzliche Informationen, die wir bei unserer Angebotserstellung berücksichtigen sollen? Dann tragen Sie diese bitte hier ein:
