

Rückantwort

Bitte senden Sie das ausgefüllte Formular per Fax oder als E-Mail-Anhang an:

- ▶ Fax: (+49) 07161/66-623
- ▶ E-Mail: nicoline.leins@schulergroup.com

Bei Fragen stehen wir Ihnen gerne auch telefonisch zur Verfügung:

- ▶ Tel: (+49) 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 Ausbringungslleistung?

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

Anfrageformular für den Bereich der Blechumformung

Pressentisch

Tischfläche Länge/Breite _____ mm _____ mm
 Tischhöhe über Flur _____ mm

Stößel

Stößelfläche _____ mm _____ mm
 Stößelhub _____ mm
 Hubverstellung (mech. Presse) ja nein
 Stößelverriegelung In OT In Stufen
 Stößelverstellung (mech. Presse) _____ mm
 Stößelkissen pneumatisch 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) ja nein _____ Stück
 Abstand äußere Druckstifte _____ mm _____ mm
 Ziehkissenkraft _____ kN
 Ziehkissenweg _____ mm
 Vorbeschleunigung ja nein
 Rückzug in UT ja nein
 Pick-up Position ja nein
 Hydraulische Dämpfung ja nein
 Polsterfunktion ja nein
 Lieferumfang Druckstifte ja nein
 Ziehkissenfunktion pneumatisch hydraulisch
 Schnittschlagdämpfung ja nein

8. Wie sollen Materialzuführung und Bauteiltransport erfolgen?

bei Einzelpressen

- Manuelle Zuführung
- Bandanlage
- Platinenlader

Anfrageformular für den Bereich der Blechumformung

bei Transferpressen

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

bei Pressenlinien

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

9. Wie soll die Schrottentsorgung 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:
