

## Rückantwort

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

- ▶ Fax: (+49) 7161/66-729
- ▶ E-Mail: [forging@schulergroup.com](mailto:forging@schulergroup.com)

Bei Fragen stehen wir Ihnen gerne auch telefonisch zur Verfügung:

- ▶ Tel.: (+49) 7161/66-307

Wir kümmern uns umgehend um Ihre Anfrage!

---

## Anfrageformular für den Bereich der Massivumformung

### 1. Angaben zu Person und Unternehmen

Name, Vorname \_\_\_\_\_

Position \_\_\_\_\_

Unternehmen \_\_\_\_\_

Straße/Postfach \_\_\_\_\_

PLZ, Ort \_\_\_\_\_

Branche \_\_\_\_\_

Land \_\_\_\_\_

Telefon \_\_\_\_\_

Fax \_\_\_\_\_

E-Mail \_\_\_\_\_

# Anfrageformular für den Bereich der Massivumformung

## 2. Für welchen Pressentyp interessieren Sie sich?

### Anlagen für die Kaltumformung

- Hydraulische Kaltfließpressen
- Hydraulische Abstreckpressen
- Anlagen zur Herstellung von CNG-Behältern
- Mehrstufenpressen mit Kniegelenkantrieb, optional mit Servoantrieb

### Anlagen für die Halbwarmumformung

- Mehrstufenpressen mit Exzenterantrieb, optional mit Servoantrieb
- Mehrstufenpressen mit Kniegelenkantrieb, optional mit Servoantrieb

### Anlagen für die Warmumformung

- Kurzhub-Gesenkhämmer
- Gegenschlaghämmer
- Spindelpressen
- Kurbelschmiedepressen, optional mit DualDrive/Servoantrieb
- Mehrstufenpressen mit Exzenterantrieb, optional mit Servoantrieb
- Hydraulische Schmiedepressen
- Radwalzen für Eisenbahnräder
- Hydraulische Pressen zur Herstellung von Ringrohlingen
- Ringwalzen
- Hydraulische Pressen zur Herstellung von Alu-Rädern
- Freiformschmiedepressen

**Sonstiger Pressentyp:** \_\_\_\_\_

Betriebsart:

- manuell
- automatisch

## 3. Für welches Werkzeugspektrum soll die Anlage ausgelegt sein?

Abmessung/kleinstes Teil: Durchmesser: \_\_\_\_\_ mm

Länge: \_\_\_\_\_ mm

Abmessung/größtes Teil: Durchmesser: \_\_\_\_\_ mm

Länge: \_\_\_\_\_ mm

Gewicht/kleinstes Teil: \_\_\_\_\_ kg

Gewicht/größtes Teil: \_\_\_\_\_ kg

Maximale Umformkraft des Werkstückes: \_\_\_\_\_ kN

## 4. Für welche Umformmethode wird die Presse / Linie konzipiert?

- Kaltumformung
- Halbwarmumformung
- Warmumformung

## 5. Welche Werkstoffe möchten Sie verarbeiten?

- Stahl - Re/Rm von/bis: \_\_\_\_\_
- Aluminium
- Weitere Werkstoffe: \_\_\_\_\_

# Anfrageformular für den Bereich der Massivumformung

## 6. Wie hoch ist die erforderliche Ausbringungsleistung?

Jahresproduktion \_\_\_\_\_ Stück bei \_\_\_\_\_ Schicht(en)/Tag  
Teile/min (keine Doppelteile) \_\_\_\_\_ 1/min  
Anzahl Rüstvorgänge \_\_\_\_\_ 1/h  
Anzahl der Werkzeugsätze \_\_\_\_\_ Stück

## 7. Welches Werkzeug soll eingesetzt werden?

- Werkzeug vorhanden, kein Angebot erforderlich  
 Einzelwerkzeuge  
 Stufenwerkzeuge \_\_\_\_\_ % Stufenabstand: \_\_\_\_\_ mm  
 Schnittoperationen \_\_\_\_\_

## 8. 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  
Arbeitsvermögen (bei Hämmern) \_\_\_\_\_ kJ

### Werkzeuge

- Gestellwechsel  
 Einzelstufenwechsel  
 Sonstiges \_\_\_\_\_  
Abmessung kleinstes Werkzeug (LxB) \_\_\_\_\_ mm \_\_\_\_\_ mm  
Abmessung größtes Werkzeug (LxB) \_\_\_\_\_ mm \_\_\_\_\_ mm  
Werkzeugeinbauhöhe von/bis \_\_\_\_\_ mm \_\_\_\_\_ mm  
Teiletransportebene von/bis \_\_\_\_\_ mm \_\_\_\_\_ mm  
Werkzeugspannertyp \_\_\_\_\_

### Pressentisch/Einbauraum

Tischfläche Länge/Breite \_\_\_\_\_ mm \_\_\_\_\_ mm  
Tischhöhe über Flur \_\_\_\_\_ mm

### Stößel/Bär

Fläche \_\_\_\_\_ mm \_\_\_\_\_ mm  
Hub \_\_\_\_\_ mm  
Verriegelung  In OT  In Stufen  
Verstellung (mech. Presse) \_\_\_\_\_ mm  
Auswerfer am Tisch  pneumatisch  hydraulisch  
Anzahl Auswerferstifte \_\_\_\_\_ × \_\_\_\_\_  
Anzahl Kräfte \_\_\_\_\_  
Auswerfer im Stößel  pneumatisch  hydraulisch  
Anzahl Auswerferstifte \_\_\_\_\_ × \_\_\_\_\_  
Anzahl Kräfte \_\_\_\_\_  
Lichte Weite zw. Ständern in Durchlaufrichtung \_\_\_\_\_ mm  
Lichte Weite zw. Ständern quer zur Durchlaufrichtung \_\_\_\_\_ mm

# Anfrageformular für den Bereich der Massivumformung

## 9. Wie definiert sich der Aufstellungsort?

- neue Halle
- vorhandene Produktion

## 10. Wie hoch ist Ihr Investitionsbudget?

Zirka \_\_\_\_\_ Euro

## 11. 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: \_\_\_\_\_

## 12. Welche Anlagen setzen Sie zur Zeit bevorzugt ein?

### Anlagen für die Kaltumformung

- |   |                       |                           |
|---|-----------------------|---------------------------|
| <input type="checkbox"/> Hydraulische Kaltfließpressen                                      | max. Presskraft _____ | max. Aufspannfläche _____ |
| <input type="checkbox"/> Hydraulische Abstreckpressen                                       | max. Presskraft _____ | max. Aufspannfläche _____ |
| <input type="checkbox"/> Anlagen zur Herstellung von CNG-Behältern                          | max. Presskraft _____ | max. Aufspannfläche _____ |
| <input type="checkbox"/> Mehrstufenpressen mit Kniegelenkantrieb, optional mit Servoantrieb | max. Presskraft _____ | max. Aufspannfläche _____ |

### Anlagen für die Halbwarmumformung

- |   |                       |                           |
|---|-----------------------|---------------------------|
| <input type="checkbox"/> Mehrstufenpressen mit Exzenterantrieb, optional mit Servoantrieb   | max. Presskraft _____ | max. Aufspannfläche _____ |
| <input type="checkbox"/> Mehrstufenpressen mit Kniegelenkantrieb, optional mit Servoantrieb | max. Presskraft _____ | max. Aufspannfläche _____ |

### Anlagen für die Warmumformung

- |   |                              |                           |
|---|------------------------------|---------------------------|
| <input type="checkbox"/> Kurzhub-Gesenkhämmer   | max. Presskraft _____        | max. Aufspannfläche _____ |
| <input type="checkbox"/> Gegenschlaghämmer  | max. Presskraft _____        | max. Aufspannfläche _____ |
| <input type="checkbox"/> Spindelpressen   | max. Presskraft _____        | max. Aufspannfläche _____ |
| <input type="checkbox"/> Kurbelschmiedepressen, optional mit DualDrive/Servoantrieb       | max. Presskraft _____        | max. Aufspannfläche _____ |
| <input type="checkbox"/> Mehrstufenpressen mit Exzenterantrieb, optional mit Servoantrieb | max. Presskraft _____        | max. Aufspannfläche _____ |
| <input type="checkbox"/> Hydraulische Schmiedepressen                                     | max. Presskraft _____        | max. Aufspannfläche _____ |
| <input type="checkbox"/> Radwalzen für Eisenbahnräder                                     | Walzkraft _____              | Radabmessungen _____      |
| <input type="checkbox"/> Hydraulische Pressen zur Herstellung von Ringrohlingen           | max. Presskraft _____        | max. Aufspannfläche _____ |
| <input type="checkbox"/> Ringwalzen   | Walzkraft radial/axial _____ | Ringabmessungen _____     |
| <input type="checkbox"/> Hydraulische Pressen zur Herstellung von Alu-Rädern              | max. Presskraft _____        | max. Aufspannfläche _____ |
| <input type="checkbox"/> Freiformschmiedepressen  | max. Presskraft _____        | max. Aufspannfläche _____ |
| <input type="checkbox"/> Andere: _____  | max. Presskraft _____        | max. Aufspannfläche _____ |

## Anfrageformular für den Bereich der Massivumformung

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

---

---