

## Rückantwort

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

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

# 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
- Horizontale Mehrstufenpressen zur Umformung vom Draht

### 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
- 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. Welche Werkstoffe möchten Sie verarbeiten?

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

# Anfrageformular für den Bereich der Massivumformung

## 5. Wie hoch ist die erforderliche Ausbringungslleistung?

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

## 6. Welches Werkzeug soll eingesetzt werden?

- Werkzeug vorhanden, kein Angebot erforderlich
- Einzelwerkzeuge
- Stufenwerkzeuge \_\_\_\_\_ % Stufenabstand: \_\_\_\_\_ mm
- 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  
 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 \_\_\_\_\_ x \_\_\_\_\_  
 Anzahl Kräfte \_\_\_\_\_  
 Auswerfer im Stößel  pneumatisch  hydraulisch  
 Anzahl Auswerferstifte \_\_\_\_\_ x \_\_\_\_\_  
 Anzahl Kräfte \_\_\_\_\_  
 Lichte Weite zw. Ständern in Durchlaufrichtung \_\_\_\_\_ mm  
 Lichte Weite zw. Ständern quer zur Durchlaufrichtung \_\_\_\_\_ mm

# Anfrageformular für den Bereich der Massivumformung

## 8. Wie definiert sich der Aufstellungsort?

- neue Halle
- vorhandene Produktion

## 9. Wie hoch ist Ihr Investitionsbudget?

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

## 10. 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: \_\_\_\_\_

## 11. 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 _____ |
| <input type="checkbox"/> Horizontale Mehrstufenpressen zur Umformung vom Draht              | 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                                     | max. Presskraft _____ | max. Aufspannfläche _____ |
| <input type="checkbox"/> Hydraulische Pressen zur Herstellung von Ringrohlingen           | max. Presskraft _____ | max. Aufspannfläche _____ |
| <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:<br>_____   | max. Presskraft _____ | max. Aufspannfläche _____ |

## Anfrageformular für den Bereich der Massivumformung

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

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---