|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Angebotsüberblick**  **Bitte ALLE Felder ausfüllen**  **Ihre Informationen sind entscheidend für die Erstellung unseres besten Angebots** | | | | | | | Projektnummer: | | | | | | | | DATUM: | | | | | |
| Kunde: | | | | | | | |  | | | | | |
| Händler: | | | | | | | |  | | | | | |
| Mitbewerber: | | | | | | | |  | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **A. Allgemeine Informationen  Kunde** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Industriesektor (z. B. Heizung, Lüftung und Klimatechnik, Automobil, Weißwaren…): | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |
| Geclinchtes Produkt (z. B. Taschenfilter, Fronthaube, Kühlschrank …): | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |
| Zahl der Verbindungen pro Produkt: | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |
| Anzahl der pro Tag oder Schicht hergestellten Produkte: | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |
| Derzeitige Verbindungstechnik: | | Schweißen | | | | Nieten | | | | | | | | | | | | | | |
| Kleben | | | | Sonstige: | | | | | | | | | | | | | | |
| Mitarbeiterzahl: | | 1-9 | | | | 10-49 | | | | | | | | 50-499 | | | | >500 | | |
| Ausrüstung: | | Neue Ausrüstung | | | | Sonstige: | | | | | | | | | | | | | | |
| Ersatz des vorhandenen Produkts | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **B. Materialparameter  Werkzeuggrößenbestimmung** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *Wissenswertes:: ST-Werkzeug ist für Edelstahl und mehr als zwei zu clinchende Schichten geeignet* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Blech der Stanzseite** | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Rechteckiger Punkt:** | **Runder Punkt:** | | | Stahl | | | | |  | | | | | Aluminium | | | | | |  |
| Stanzseite | Stanzseite | | | Edelstahl | | | | | | | | | | Sonstige: | | | | | | |
|  |  | | | Dicke in mm:  Beschichtung:  Oberflächenzustand:  (trocken, geölt, geschmiert…) | | | | | | | | |  | | | | | | | |
| Stempelseite | Stempelseite | | |
| **Zwischenlage** | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Rechteckiger Punkt:** | **Runder Punkt:** | | | Stahl | | | | |  | | | | | Aluminium | | | | | | Keiner |
| Stanzseite |  | | | Edelstahl | | | | | | | | | | Sonstige: | | | | | | |
|  | n/a | | | Dicke in mm:  Beschichtung:  Oberflächenzustand:  (trocken, geölt, geschmiert…) | | | | | | | | |  | | | | | | | |
| Stempelseite |  | | |
| **Blech der Stempelseite**  (Muss dünner sein als die Stanzseitenschicht) | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Rechteckiger Punkt:** | **Runder Punkt:** | | | Stahl | | | | |  | | | | | Aluminium | | | | | |  |
| Stanzseite | Stanzseite | | | Edelstahl | | | | | | | | | | Sonstige: | | | | | | |
|  |  | | | Dicke in mm:  Beschichtung:  Oberflächenzustand:  (trocken, geölt, geschmiert…) | | | | | | | | |  | | | | | | | |
| Stempelseite | Stempelseite | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Möglichkeit, Werkzeuge (und Produkt) umzukehren: | | | Ja | | | | | | | | Nein | | | | | | | | | |
| Art der Verbindung: | | | Rund | | | | | | | | Rechteckig | | | | | | | | | |
| Spezial | | | | | | | | Nicht angegeben | | | | | | | | | |
| Größe des Stempels: | | | [mm] | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Zugfestigkeit des Clinchpunkts: | | | [N] | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Scherfestigkeit des Clinchpunkts: | | | [N] | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Dynamischer Lastwiderstand: | | | [N] | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Hitze- oder Feuerbeständigkeit: | | | [°C] | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Dichtheit: | | | Gasdicht | | | | | | | Flüssigkeitsdicht | | | | | | | Nicht angegeben | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **C. Umgebungsinformationen / Maschinengrößenbestimmung** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Abmessung des C-Rahmens der Skizze unten, um die Zugänglichkeit zu kontrollieren: | | | | | A =       [mm] | | | | | | | | | | | | | | | |
| B =       [mm] | | | | | | | | | | | | | | | |
| C =       [mm] (optional) | | | | | | | | | | | | | | | |
| D =       [mm] (optional) | | | | | | | | | | | | | | | |
| Gewünschter Maschinentyp: | | | | | Tragbar | | | | | | | Werkbank-montiert  Standalone | | | | | | | | |
| Integriert | | | | | | | Sonstiger: | | | | | | | | |
| Seitlicher Ein-/Ausgang möglich (für geschlossenes oder geöffnetes Profil): | | | | | Ja | | | | | | | Nein | | | | | | | | |
| Stempelposition: | | | | | C-Rahmen | | | | | | | Auf einer Stange | | | | Nicht angegeben | | | | |
| Entfernung zwischen Verbindungen: | | | | | [mm] | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | |  | | | | |  | |
| Tragbare Maschine | | | | Modulare Maschine | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | |  | | | | |  | |
|  | | | | | | | | | |  | | | | |
|  | | | | | | | | | |  | | | | |
|  | | | | | | | | | |  | | | | |
|  | | | | | | | | | |  | | | | |
|  | | | | | | | | | |  | | | | |
|  | | | | | | | | | |  | | | | |
|  | | | | | | | | | |  | | | | |
|  | | | | | | | | | |  | | | | |
|  | | | | | | | | | |  | | | | |
|  | | | | | | | | | |  | | | | |
|  | | | | | | | | | |  | | | | |
|  | | | | | | | | | |  | | | | |
|  | | | | | | | | | |  | | | | |
| ***Bitte stellen Sie uns Skizzen, Zeichnungen und/oder STEP-Dateien (CAD) auf der Seite dieses Dokuments zur Verfügung, damit wir***  ***Ihre Anwendung besser verstehen und die richtigen Abmessungen der Maschine für die Zugänglichkeit gewährleisten können.*** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|
|