|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **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.*** |
|
|