|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Étude d’offre****Merci de remplir TOUS les champs** **Vos informations sont essentielles pour établir notre meilleure offre**  | Numéro de projet :  |        DATE :         |
| Client : |         |
| Distributeur : |       |
| Concurrent : |       |
|  |
| **A. Informations générales  Client**  |
| Secteur industriel (ex. : CVC, Automobile, Électroménager, etc.) :  |        |
| Produit clinché (ex. : Filtre à poches, Capot avant, Réfrigérateur, etc.) : |        |
| Nombre de points d’assemblages par produit :  |        |
| Nombre de produits réalisés par jour ou par équipe : |        |
| Technique d’assemblage actuelle :  | [ ]  Soudage | [ ]  Rivetage |
| [ ]  Collage | [ ]  Autre :       |
| Nombre d’employés :  | [ ]  1-9 | [ ]  10-49 | [ ]  50-499 | [ ]  >500 |
| Matériel : | [ ]  Matériel neuf | [ ]  Autre :       |
| [ ]  Remplacement d’un produit existant |
|  |
| **B. Paramètres matériels  Dimensionnement de l’outillage**  |
|  *Bon à savoir : Les outils ST sont adaptés à l’acier inoxydable et peuvent clincher plus de deux épaisseurs* |
| **Tôle côté poinçon** |  |
| **Point rectangulaire :** | **Point rond :** | [ ]  Acier |  | [ ]  Aluminium  |  |
| Côté poinçon | Côté poinçon | [ ]  Acier inoxydable | [ ]  Autre :       |
|  |  | Épaisseur en mm : Revêtement : État de surface : (sec, huile, graisse, etc.)  |                  |
| Côté matrice | Côté matrice |
| **Couche intermédiaire** |  |
| **Point rectangulaire :** | **Point rond :** | [ ]  Acier |  | [ ]  Aluminium  | [ ]  Néant |
| Côté poinçon |  | [ ]  Acier inoxydable | [ ]  Autre :       |
|  |  Sans objet | Épaisseur en mm : Revêtement : État de surface : (sec, huile, graisse, etc.) |                  |
| Côté matrice |  |
| **Tôle côté matrice** (doit être plus épaisse que la tôle côté poinçon) |  |
| **Point rectangulaire :** | **Point rond :** | [ ]  Acier |  | [ ]  Aluminium  |  |
| Côté poinçon | Côté poinçon | [ ]  Acier inoxydable | [ ]  Autre :       |
|  |  | Épaisseur en mm : Revêtement : État de surface : (sec, huile, graisse, etc.) |                  |
| Côté matrice | Côté matrice |
|  |
|  |
|  |
| Possibilité de retournement des outils (et du produit) : | [ ]  Oui | [ ]  Non |
| Type de point d’assemblage : | [ ]  Rond | [ ]  Rectangulaire |
| [ ]  Spécial | [ ]  Non spécifié |
| Dimension de la matrice : |       [mm] |
| Résistance à la traction du point de clinchage : |       [N] |
| Résistance au cisaillement du point de clinchage : |       [N] |
| Résistance à la charge dynamique : |       [N] |
| Résistance à la chaleur ou au feu : |       [°C] |
| Étanchéité : | [ ]  Aux gaz  |  [ ]  Aux fluides |  [ ]  Non spécifié |
|  |
| **C. Informations d’ordre environnemental / Dimensionnement de la machine** |
| Dimensions du col de cygne sur le schéma ci-dessous, pour permettre l’accessibilité : | A =       [mm]  |
| B =       [mm]  |
| C =       [mm] (facultatif) |
| D =       [mm] (facultatif) |
| Type de machine nécessaire : | [ ]  Portative | [ ]  Sur établi [ ]  En poste fixe |
| [ ]  Intégrée | [ ]  Autre :       |
| Entrée / sortie latérale possible (pour profilé fermé ou ouvert) : | [ ]  Oui | [ ]  Non |
| Emplacement de la matrice : | [ ]  Col de cygne | [ ]  Sur la tige |  [ ]  Non spécifié |
| Distance entre les points d’assemblage : |       [mm] |
|  |  |  |  |
| Machine portative | Machine modulaire |
|  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| ***Veuillez joindre au présent document des schémas, des plans et/ou des fichiers STEP (CAO) afin de nous******permettre de mieux comprendre votre application et de fabriquer la machine aux bonnes dimensions pour garantir l’accessibilité.*** |
|
|