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