
Formulaire à retourner

Veillez renvoyer ce formulaire dûment rempli à:

Fax: +49 (0) 71 61/66-623

Pour plus de renseignements, contactez-nous au:

Tél: +49 (0)71 61/66-756

Votre demande sera traitée dans les plus brefs délais.

Formulaire de renseignements pour le domaine de la transformation de la tôle

1. Renseignements sur l'entreprise et les interlocuteurs

Nom, prénom

Pays

Fonction

Téléphone

Société

Fax

Rue, B.P.

E-mail

Code postal, Ville

Branche d'activité

2. Type de presse à automatiser

- Presse individuelle
- Presse à présenter
- Presse à outil progressif (ProgDie)
- Presse transfert
- Ligne de presses
- Autre type de presse: _____

3. Gamme de produits à laquelle la presse/ligne de presses est destinée

- Pièces structurelles de petite et moyenne taille
- Pièces porteuses ou pièces structurelles de grande taille
- Pièces d'aspect
- Autres pièces: _____

Formulaire de renseignements pour le domaine de la transformation

4. Types de matériaux à transformer

- Acier rapport Re/RM de/à _____
- Aluminium _____
- Autres matériaux: _____

5. Rendement requis

Cadence en pièces/min (hors pièces doubles) _____ 1/min

Nombre de réglages machine _____ 1/h

Nombre de jeux d'outil _____

6. Type d'outil utilisé

- Outils simples
- Outils à plusieurs étages _____ % Ecart entre les étages _____ mm
- Outils à suivre _____ %
- Opérations de cisailage/découpage _____

7. Merci de nous indiquer les données techniques suivantes:

Presse

Force _____ kN

Course nominale (presses mécaniques) _____ mm

Force de travail (presses mécaniques) _____ kJ à partir de _____ cps/min à _____ % chute

Outils

Dimensions du plus petit outil (Lxl) _____ mm _____ mm

Dimensions du plus grand outil (Lxl) _____ mm _____ mm

Hauteur de montage de l'outil de/à _____ mm _____ mm

Hauteur transport des pièces de/à _____ mm _____ mm

Profondeurs d'emboutissage de/à _____ mm _____ mm

Poids de l'outil complet _____ t

Poids de l'outil supérieur _____ t

Type de bridage _____

Nombre de bridages par poste pour l'outil supérieur _____ pièces

Nombre de bridages par poste pour l'outil inférieur _____ pièces

Hauteur flasque de serrage du bride-outil de _____ mm à _____ mm

Partie inférieure de la presse

Surface de table (Lxl) _____ mm _____ mm

Hauteur de la table / au sol _____ mm

Formulaire de renseignements pour le domaine de la transformation

Coulisseau

Surface	_____ mm	_____ mm
Course	_____ mm	
Réglage de la course	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	
Verrouillage du coulisseau	<input type="checkbox"/> au PMH	<input type="checkbox"/> par paliers
Réglage du coulisseau (presses mécaniques)	_____ mm	
Coussin serre-flan	<input type="checkbox"/> pneumatique	<input type="checkbox"/> hydraulique
Ejecteurs dans le coulisseau	_____ Nombre	_____ Forces
Nombre de tiges déjection	_____	x _____
Ouverture entre les montants sens du travail	_____ mm	
Ouverture entre montants sens perpendiculaire	_____ mm	

Coussin d'emboutissage

Avec coussin d'emboutissage (nombre)	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	_____ pièces
Distance des tiges extérieures	_____ mm	_____ mm
Force du coussin	_____ kN	
Course du coussin	_____ mm	
Préaccélération	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	
Retrait au PMB	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	
Position prise des pièces	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	
Amortissement hydraulique	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	
Fonction coussin d'amortissement	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	
Chandelles de pression comprises	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	
Type de coussin	<input type="checkbox"/> pneumatique	<input type="checkbox"/> hydraulique
Amortissement chocs de découpage	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	

8. Alimentation et transport des pièces

Sur presses individuelles

- Alimentation manuelle
- Ligne de déroulage
- Dépilleur de flans

Sur presses transfert

- Dérouleur, découpe au niveau du premier étage, transfert
- Dérouleur + outils à suivre
- Dépilleur de flans + transfert
- Lave-bande, lave-flans
- Lubrificateur
- Autre équipement d'alimentation: _____

Formulaire de renseignements pour le domaine de la transformation

Sur lignes de presses

- Dépileur de flans
- Lave-flans
- Lubrificateur
- Système de transfert de pièces souhaité _____
- Empileur de pièces finies

9. Système d'évacuation des chutes de découpage

- Glissières d'évacuation à gauche et à droite de l'outil
 - Glissières d'évacuation à l'avant et l'arrière de l'outil
 - Par l'intérieur de l'outil / par la table
- Nombre de trappes _____ pièces
- Nombre de trappes par table _____ pièces

10. Système de changement d'outils

- droite/gauche
 - avant/arrière
 - Console de changement d'outil
 - Chariot de changement d'outil
 - Plateau roulant
 - T-Track
 - L-Track
- Nombre de plateaux roulants _____ pièces
- Alimentation en énergie caniveau trappe: chaînes porte-câbles mobiles nécessaires
- pas d'alimentation nécessaire

11. Informations sur le lieu d'implantation

- Hauteur maximale du hall sous grue _____ mm
- Profondeur des fondations/fondations disponibles _____
- Montage sur silent-blocs? _____
- Faut-il livrer les dalles de fondation également? oui non
- Possibilité de poser des rails sur le sol? oui non
- Possibilité de poser des chemins de câble sur le sol? oui non
- Autres contraintes: _____

Formulaire de renseignements pour le domaine de la transformation

12. Conditions environnementales sur le lieu d'implantation

- Températures élevées de > 40 °C
- Variations de température élevées de > 25 °C
- Forte augmentation de particules dans l'air
- Autres: _____

13. Machines/installations principalement utilisées à l'heure actuelle

- | | | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|-----------------------------|
| <input type="checkbox"/> Presses individuelles hydrauliques | Force maxi _____ | Surf. de bridage maxi _____ |
| <input type="checkbox"/> Ligne(s) de presses hydrauliques | Force maxi _____ | Surf. de bridage maxi _____ |
| <input type="checkbox"/> Presse transfert hydraulique | Force maxi _____ | Surf. de bridage maxi _____ |
| <input type="checkbox"/> Combinaison presses hydrauliques/mécaniques
(Ligne de presses) | Force maxi _____ | Surf. de bridage maxi _____ |
| <input type="checkbox"/> Ligne(s) de presses mécaniques | Force maxi _____ | Surf. de bridage maxi _____ |
| <input type="checkbox"/> Presses transfert à ventouses | Force maxi _____ | Surf. de bridage maxi _____ |
| <input type="checkbox"/> Presse(s) transfert mécanique à excentrique | Force maxi _____ | Surf. de bridage maxi _____ |
| <input type="checkbox"/> Presse(s) transfert mécanique cinématique articulée | Force maxi _____ | Surf. de bridage maxi _____ |
| <input type="checkbox"/> Presse(s) ProgDie mécanique à excentrique | Force maxi _____ | Surf. de bridage maxi _____ |
| <input type="checkbox"/> Presse(s) ProgDie mécanique cinématique articulée | Force maxi _____ | Surf. de bridage maxi _____ |
| <input type="checkbox"/> Autres: _____ | Force maxi _____ | Surf. de bridage maxi _____ |

14. Merci d'indiquer ci-dessous tout autre renseignement utile que nous devons prendre en compte lors de l'établissement de notre devis.
