



**SERAPID Deutschland GmbH**

Sitz/Head Office:  
Wilhelm-Frank-Str.30,  
D-97980 Bad Mergentheim  
Postfach 1711,  
D-97967 Bad Mergentheim  
Tel : +49 (0)7931 - 9647 - 0  
**Faxantwort: +49 (0)7931 - 9647 - 28**  
info-de@serapid.com

## Anwendungsfragebogen zum Werkzeugwechsel

<b>Ihre Daten</b>	Danke für Ihre Angaben. Sie helfen uns damit, Ihre Anwendung zu verstehen..				
Firma	<input type="text"/>				
Name	<input type="text"/>				
Straße Nr.	<input type="text"/>				
Postleitzahl Ort	<input type="text"/>				
Land	<input type="text"/>				
Telefon	<input type="text"/>				
Fax	<input type="text"/>				
E-Mail	<input type="text"/>				
Wie haben Sie uns kennelernt ?	Magazin	Kunde	Suchmaschine	Messe	Anderes
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Projektname, Referenzcode	<input type="text"/>				
<b>Wir wünschen</b>					
<input type="checkbox"/>	ein Angebot				
<input type="checkbox"/>	eine Kostenschätzung				
<b>Zeitraumen für die Installation :</b>					
<input type="checkbox"/>	30-60 Tage				

- 60-90 Tage
- 90-120 Tage
- mehr als 120 Tage

Gibt es weitere Informationen zum Projekt, die hier nicht gegeben werden, aber wichtig für die Angebotserstellung sind?

nein  ja

**Informationen zur Pressenanlage :**

Hersteller :

Modell :

Hubdistanz :

Entformungskraft :

Schlagrate per Min:

Pressenöffnung :

Zustand der Presse :

- neu
- OBI
- bereits installiert
- überholt
- Nachbau
- Sonstiges

Aufzugskraft, Entformungskraft : Stößel :  Pressentisch :

**Informationen zum Pressentisch :**

Tischgröße : V-H :  L-R :  Stärke :

Tischgröße :  ja  nein

Verlauf der T-Nuten :  V-H  L-R  anderer, bitte Download beifügen

T-Nuten vorhanden :  ja  nein  anderer, bitte Download beifügen

Zahl der T-Nuten :  Abstand :

**Abmessung der T-Nuten :**

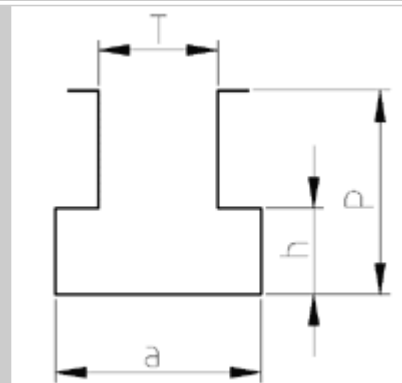
T =

a =

h =

P =

Höhe des Pressentisches vom Boden :



**Informationen zum Stößel :**

Stößelgröße : V-H :  L-R :  Stärke :

T-Nuten vorhanden :  ja  nein

Verlauf der T-Nuten :  V-H  L-R  anderer, bitte Download beifügen

Zahl der T-Nuten :  V-H  L-R  anderer, bitte Download beifügen

Zahl der T-Nuten :  Abstand :

**Sind die Betriebsparameter standardisiert?**

ja  nein

Spannhub :

Werkzeugplatten

Pressenöffnung

Plattengröße

Plattenstärke :

**Informationen zum Werkzeug :**

Gewicht max. :  oberer Teil :  unterer Teil :

Werkzeugmaterial : oberer Teil :  unterer Teil :

Abmessungen : maximal  V-H x  L-R

minimal  V-H x  L-R

Werkzeugöffnung : maximal  minimal

Zurzeit eingesetzte Spannzeuge :

Falls Bolzen verwendet werden, wie viele?  Bolzengröße :

Laden des Werkzeugs :  von vorn  von hinten  von links  von rechts

Werden mehrere Werkzeuge parallel eingesetzt?  ja ( bitte Skizze beifügen )  nein

Falls ja, Anzahl der Werkzeuge :

Wie viele Werkzeugwechsel im Durchschnitt pro Schicht ?

zurzeit :  geplant :

**Informationen zur Anwendung :**

prozesse :  Schlagpressen  Drücken  Hochgeschwindigkeit  Hochtemperatur  Anderes

für Schlagpressen :  Stanzen  Ziehen  Tiefziehen  Biegen  Anderes

Betrieb :  manuelle Zu- und Abführung  automatisch  progressiv  Anderes

**Rollelemente :**

typ :  anbieten  empfehlen  nicht erforderlich  hydraulisch  mechanisch  rollen  Kugeln

**Konsolen :**

typ:  anbieten  empfehlen  nicht erforderlich  wechselbar  schwenkbar  einklappbar

verschiebbar

---

**Spannzeug für Pressentisch :**

anbieten  empfehlen  nicht erforderlich  
typ :   fest  wechselbar

**Spannzeug für Stößel :**

anbieten  empfehlen  nicht erforderlich  
typ :   fest  wechselbar

---