

Applikationsdaten-Umformung

faxen an +49 6247 3160-86 oder mailen an info@lbi-oilfree.de



Firma :		Vor- & Zuname :	
Adresse :		Titel :	Position:
		Telephon :	Abteilung:
PLZ :		Fax :	Mobil:
Ort :		E-mail :	
1. Branche :			Datum:
2. Bezeichnung des in Frage kommenden Teils:			
3. Applikationsbeschreibung:			
<input type="checkbox"/> Ziehen <input type="checkbox"/> Stanzen <input type="checkbox"/> Prägen <input type="checkbox"/> Feinschneiden <input type="checkbox"/> Walzen <input type="checkbox"/> Perforieren <input type="checkbox"/> Profilieren <input type="checkbox"/> IHU <input type="checkbox"/> Tiefziehen Ziehstufen: _____ <input type="checkbox"/> sonstiges: <input type="checkbox"/> Sägen <input type="checkbox"/> Drehen, Bohren <input type="checkbox"/> Fräsen			
4. Maschinentyp, Bezeichnung, Maschinennr.:		Maschinen Hersteller:	
		Maschine gekapselt: Ja - Nein	
		Absaugsystem System:	
5. Bearbeiteter Werkstoff(e):		6. Materialstärke:	Rm: N/mm ² Zugfestigkeit
			Rp: N/mm ² Streckgrenze
7. Blech: Bandbreite (mm): min.-max.		8. Zu benetzende Fläche:	
		x mm	
9. Bisherige Schmierstoffbasis: <input type="checkbox"/> Mineralöl <input type="checkbox"/> Esteröl		x mm	
<input type="checkbox"/> Verdampfend <input type="checkbox"/> Synthetisch <input type="checkbox"/> Wassermischbar (Emulsion)		mm	
<input type="checkbox"/> Wasserlöslich <input type="checkbox"/> Fettbasis <input type="checkbox"/> sonstige:		mm	
11. Schmierstoffname & Hersteller:		10. Viskosität :	
Schmierstoffverbrauch: Preis:		<input type="checkbox"/> cSt at °C. (= mm ² /s)	
		<input type="checkbox"/> mPa.s (= cPs) <input type="checkbox"/> cPs (= cSt x der. <input type="checkbox"/> andere Einheit:	
12. Materialvorschub: m/min.		11. a) KTL-Lack Lackierung: intern / extern	
		Hersteller: Bezeichnung:	
13. Maschinengeschwindigkeit: Hub/min.		Ziehgeschwindigkeit: mm/Sek.	
14. Schmierstoff appliziert: <input type="checkbox"/> oben <input type="checkbox"/> unten <input type="checkbox"/> Zwischenapplikation: <input type="checkbox"/> andere:			
15. Dosiertechnik derzeit: <input type="checkbox"/> Filzrollen <input type="checkbox"/> Stahlrollen <input type="checkbox"/> Tropfsystem <input type="checkbox"/> Fluten <input type="checkbox"/> luftunterstütztes Sprühen			
Hersteller: <input type="checkbox"/> sonstige: <input type="checkbox"/> Tauchen <input type="checkbox"/> luftlos Sprühen			
Systembezeichnung:			
16. Benetzung: <input type="checkbox"/> dünn <input type="checkbox"/> mittel <input type="checkbox"/> viel <input type="checkbox"/> kontinuierlich <input type="checkbox"/> getaktet <input type="checkbox"/> geschl. Oberfläche			
17. Werkzeugwerkstoff:		WZ-Beschichtung:	
18. Steuerspannung für Dosiersystem:			
19. Vor- & Nachfolgeprozess(e):			
<input type="checkbox"/> Trowallisieren <input type="checkbox"/> Lagern <input type="checkbox"/> Waschen <input type="checkbox"/> Schweissen <input type="checkbox"/> Lackieren <input type="checkbox"/> Oberflächenbeh <input type="checkbox"/> sonstige:			
20. Ziel:			
<input type="checkbox"/> Abfall reduzieren <input type="checkbox"/> Ausschuss reduzieren <input type="checkbox"/> Maschinengeschwindigkeit steigern <input type="checkbox"/> Reinigungsaufwand reduzieren <input type="checkbox"/> Produktion steigern <input type="checkbox"/> Schmierstoffverbrauch senken <input type="checkbox"/> Maschineneffizienz steigern <input type="checkbox"/> Benetzung/Dosierung verbessern <input type="checkbox"/> Werkzeugstandzeit verlängern <input type="checkbox"/> visual inspection <input type="checkbox"/> Wartungsaufwand reduzieren <input type="checkbox"/> VOC-Problematik beseitigen (-> ölfrei) <input type="checkbox"/> Waschvorgang eliminieren <input type="checkbox"/> Abreibtsbedingungen verbessern <input type="checkbox"/> Teiletoleranz einhalten/verbessern <input type="checkbox"/> sonstige: _____			
21. Bemerkungen, Skizze, Zeichnung, Photo:			