



Anfragekriterien für die Beschaffung von hydraulischen Pressen, Stanzen, Druckgeber, Form und Ziehpresse

angelehnt an die VDI 3193 Blatt 1

Rückantwort

Bitte senden Sie den ausgefüllten Bogen an:
Bei Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung:

Fax: 0821 / 468969
Tel: 0821 / 462097

1. Angaben zu Person und Unternehmen

Name,
Vorname
Land
Position
Telefon
Unternehmen
Telefax
Straße/Postfach
eMail
PLZ
Ort
Branche

2. Für welchen Pressentyp interessieren Sie sich?

Doppelständer-Rahmenpresse mit Flachführungen für aussermittige Belastungen
Hydraulische Presse mit Ziehkissen / Druckkissen / Stößel
Transferpresse
Heizpresse
Unterkolbenpresse

Betriebsart:
manuelle Beschickung von Hand
Automatisch

Sonstiger Pressentyp:

3. Für welches Werkzeugspektrum soll die Anlage ausgelegt sein?

Abmessung/kleinstes Teil:
Durchmesser mm
Länge mm

Abmessung/größtes Teil:
Durchmesser mm
Länge mm

Gewicht/kleinstes Teil: kg
Gewicht/größtes Teil: kg
Maximale Umformkraft des Werkstückes: kN

REVISION:	1	2	3	4	5
GEÄNDERT:	27.07.2005	12.1.2008	30.09.2009		
NAME:	G/LTj.	G / TML	TML		
ERSTELLT:	LTj.	TML	TML		
DRUCKDATUM: 07.12.2009					Seite 1 von 8



Anfragekriterien für die Beschaffung von hydraulischen Pressen, Stanzen, Druckgeber, Form und Ziehpresse

angelehnt an die VDI 3193 Blatt 1

4. Für welches Verfahren soll die neue Presse/Anlage ausgelegt sein?

Kaltumformung
Halbwarmumformung
Warmumformung

5. Welche Werkstoffe möchten Sie verarbeiten?

Stahl - Re/Rm von/bis:
Aluminium
Flachs / PP

Naturfaser:
Art:
Mischung:
Hersteller:

Weitere Werkstoffe:

6. Wie hoch ist die erforderliche Ausbringungsleistung?

Jahresproduktion Stück bei Schicht(en)/Tag
Teile/min (keine Doppelteile) 1/min
Anzahl Rüstvorgänge 1/h
Anzahl der Werkzeugsätze

7. Welches Werkzeug soll eingesetzt werden?

Werkzeug vorhanden, kein Angebot erforderlich
Einzelwerkzeuge
Stufenwerkzeuge - Stufenabstand: mm
Schnittoperationen

8. Bitte nennen Sie uns folgende technische Daten:

Presse

Presskraft kN

Werkzeuge

Gestellwechsel
Einzelstufenwechsel
Sonstiges

Abmessung kleinstes Werkzeug (LxB) mm mm
Abmessung größtes Werkzeug (LxB) mm mm
Werkzeugeinbauhöhe von / bis mm mm
Teiletransportebene von / bis mm mm

REVISION:	1	2	3	4	5
GEÄNDERT:	27.07.2005	12.1.2008	30.09.2009		
NAME:	G/LTj.	G / TML	TML		
ERSTELLT:	LTj.	TML	TML		
DRUCKDATUM: 07.12.2009					Seite 2 von 8



Anfragekriterien für die Beschaffung von hydraulischen Pressen, Stanzen, Druckgeber, Form und Ziehpresse

angelehnt an die VDI 3193 Blatt 1

Werkzeugspannertyp

mechanisch
hydraulisch
sonstiges

Pressentisch

Tischfläche Länge mm
Breite mm
Tischhöhe über Flur mm

Stößel

Stößelfläche mm
Stößelhub mm
Stößelverriegelung In OT In Stufen

Auswerfer am Tisch pneumatisch hydraulisch
Anzahl Auswerferstifte x
Anzahl Kräfte
Auswerfer im Stößel pneumatisch hydraulisch
Anzahl Auswerferstifte x
Anzahl Kräfte

Lichte Weite zw. Ständern in Durchlaufrichtung mm

Lichte Weite zw. Ständern quer zur Durchlaufrichtung mm

9. Wie definiert sich der Aufstellungsort?

neue Halle
vorhandene Produktion

10. Wie hoch ist Ihr Investitionsbudget?

Zirka Euro

11. Welche Umweltbedingungen herrschen am Aufstellungsort?

Hohe Temperaturen von über 40 Grad Celcius
Hohe Temperaturschwankungen von über 25 Grad Celcius
Auffällige Erhöhung von Schmutzpartikeln in der Luft
Sonstige:

REVISION:	1	2	3	4	5
GEÄNDERT:	27.07.2005	12.1.2008	30.09.2009		
NAME:	G/LTj.	G / TML	TML		
ERSTELLT:	LTj.	TML	TML		
DRUCKDATUM: 07.12.2009					Seite 3 von 8



Anfragekriterien für die Beschaffung von hydraulischen Pressen, Stanzen, Druckgeber, Form und Ziehpresse

angelehnt an die VDI 3193 Blatt 1

12. Welche Anlagen setzen Sie zur Zeit bevorzugt ein?

Hydraulische Einzelpressen max. Presskraft max. Aufspannfläche
 Hydraulische Pressenlinie/n max. Presskraft max. Aufspannfläche
 Hydraulische Transferpresse max. Presskraft max. Aufspannfläche
 Kombination hydraulische und mechanische Pressen in einer Linie

max. Presskraft
 max. Aufspannfläche

Mechanische Pressenlinie/n max. Presskraft max. Aufspannfläche
 Mechanische Transferpresse/n mit Exenterantrieb max. Presskraft max. Aufspannfläche
 Mechanische Transferpresse/n mit Gelenkantrieb max. Presskraft max. Aufspannfläche
 Andere:

max. Presskraft
 max. Aufspannfläche

13. besondere Merkmale (verbalisieren) z.B.:

moderne hydraulische Blockbauweise, wartungsfreundlich hohe Lebensdauer weil weit unter Pumpendruck gefahren, mit Hydro-Speicherhydraulik, ENERGIESPARENDE Ausführung
 Fabr. HYDAC Technologies, mit zuverlässigen Rexroth Axialkolbenregelpumpen

14. Aufbau und Lieferumfang

Presszylinder zur Presskraftverteilung flächig / mittig

Position Hydraulikaggregat

- oben,
- nach hinten versetzt,
- als Rücksack ausgestattet,
- Pumpen als daraufliegende Station,
- Wartungsfreundlich, nicht im Öl
- am Boden
- neben der Maschine links/rechts

Aufspannplatte oben / unten 45° schwenkbar

ja /nein

Stößelführung

Führungsart (Säulen, Prismen),

Beschaffenheit

Säule/geschliffen/hartverchromt

Gleitelement (Buchsen, Schienen)

Buchsen/Rotguss/ mit Grafitdepot,

Shmierung/selbstschmierend/ mit Schmierpatrone/ als Minimalschmierung /mit Zentralschmierung

Säulenschutz/Faltenbalg/Nlechverkleidung

Durchbiegung bei 2/3 Belegung unter Vollast mm

mm/m

FormhöhenEinstellung

variabel / fest

Bediengerät Operator Panell im Klartext in mm/ 0,1 mm /einstellbar /speicherbar

REVISION:	1	2	3	4	5
GEÄNDERT:	27.07.2005	12.1.2008	30.09.2009		
NAME:	G/LTj.	G / TML	TML		
ERSTELLT:	LTj.	TML	TML		
DRUCKDATUM: 07.12.2009					Seite 4 von 8



Anfragekriterien für die Beschaffung von hydraulischen Pressen, Stanzen, Druckgeber, Form und Ziehpresse

angelehnt an die VDI 3193 Blatt 1

Aufspannbohrbild	T-Nuten vorn/hinten, Anzahl
hydraulische Werkzeugspanner	C-Einschubspanner oben/unten/Anzahl
Rollenleisten für max. Werkzeuggewicht	ja / nein
2 Werkzeugwechselkragkonsolen	ja / nein
hydr. Kreisläufe für Wzg.-Zusatzfunktionen/Mehrfachkernzüge	2 /3 /4 /5 /6 /NW 6 /NW 10
beidseitige Absaugung incl. Leitungen (ohne Gebläse)	ja / nein
Werkzeugkodierung (Hartingstecker)	ohne, mit, Hartingstecker
Schallschutzverkleidung Hydraulikaggregat	ja/nein
Geräuschemmission:	ca. dBA

15. Hydraulik -Aufbau und Lieferumfang

Druckerzeuger	Axialkolbenpumpe/Load-Sensing
Ausführung, Verstellung über Proportional/Regelventil/FU-Umrichter	
zusätzliche Druckerzeuger	Ein / Zwei/ Dreistufenpumpe
installierte Pumpenleistung kW	
Systemdruck/Betriebsdruck bar	
Prüfdruck bar	
Tankvolumen l	
automatische Ölvorwärmung	ja, nein
el. Öltemperaturüberwachung	ja, nein
elektische Ölstandkontrolle	ja, nein
Filteraggregat	Nebenstrom/ Filter-Kühlaggregat/Druckfilter
Ölkühlung	Öl/Luftkühlung Wasserkühlung
Verschraubungen /Schneidring/gebördelt/ mit Weichdichtung/geschweisst/VOSS-Kegel	

16. Steuerung - Aufbau und Lieferumfang

Siemens SPS S7	ja nein
Visualisierung	ja, nein
Bedienung über	OP ja, nein
bedienergeführt (stufenlos) eingebbar	Touch-Panel ja, nein
elektronische Wegmeßsystem	Weg/Hub/Geschw./Druck
frei programmierbare Geschwindigkeitsprofile	ja nein
frei programmierbare Druckprofile	ja, nein
Interface/Schnittstellen zu weitere Anlage u. Roboter	ja, nein
programmierbare Zusatzfunktionen	Hardwareschnittstelle/Profibus
(z.B Lüftungszyklen, Auswerfer)	ja, nein
Fernwartung (Telefonmodem oder VPN)	ja, nein
Betriebsarten	Einrichtbetrieb, Einzelhub, Automatik,
Start von Extern	ja, nein
Diagnosesystem	Fehlercode/ Klartext/ Diagnosesystem
Leuchtsäule	ja, nein
Passwort	ja, nein
mit wieviel Zugangsebenen	User-Levels
Rezepturspeicher	ja, nein
Wieviel Rezepte, im OP Speicherbar	

REVISION:	1	2	3	4	5
GEÄNDERT:	27.07.2005	12.1.2008	30.09.2009		
NAME:	G/LTj.	G / TML	TML		
ERSTELLT:	LTj.	TML	TML		
DRUCKDATUM: 07.12.2009					Seite 5 von 8



Anfragekriterien für die Beschaffung von hydraulischen Pressen, Stanzen, Druckgeber, Form und Ziehpresse

angelehnt an die VDI 3193 Blatt 1

Wochenzeitschaltuhr ja, nein
 Zykluszähler (z.B. rückstellbar) ja, nein
 Netzspannung V/AC 400
 Steuerspannung V/AC 230
 Magnetspannung V/DC 24
 Frequenz Hz 50
 Anschlussleistung Gesamtanlage kW eingeschränkt ? ja, nein

17. Technische Daten

Presskraft max. kN
 Presskraft min. kN
 Aufbrechkraft max. kN
 Rückzugkraft des Stößels max. kN
 Öffnungskraft (Eilgang - netto) kN
 Öffnungsgeschwindigkeit bei max. Wzg.Oberteilgew. mm/s
 Schließgeschwindigkeit bei max. Wzg.-Oberteilgew. mm/s (Eilgang)
 Preßgeschwindigkeit mm/s
 Schließzeit bei voller Öffnung s
 Aufbrechgeschwindigkeit max. mm/s
 Aufbrechgeschwindigkeit min. mm/s
 Schwenkwinkel oben (Stößelplatte)
 Schwenkzeit 45° min. s
 Höhe Oberkante Aufspannplatte/Tischhöhe mm
 Werkzeuggewicht max. kg bewegte Masse am Stößel
 Max. Abmessung (HxBxT) Formträger/Presse mm
 Einbauweite vorn und hinten mm
 Einbauweite seitlich mm zwischen Säulen
 Max.Abmessung (HxBxT) falls separates Hydraulikaggregat mm
 Max.Abmessung Schaltschrank mm hxbxt
 Gewicht Formträger kg max. Bodenbelastung max.:
 Gewicht Hydraulikaggregat (ohne Öl) kg max.
 Gewicht Schaltschrank kg max.

18. Sicherheitsausrüstung

mechanisch stufenlose Absturzsicherung SITEMA ja, nein
 stufenlos in jeder Lage, Endlagen überwacht ja, nein
 hydraulisches Pressensicherheitsmodul für Stößel ja, nein
 hydr. Sicherheitsmodul für ob. Schwenkplatte ja, nein
 Pressenumzäunung ja, nein
 Lichtvorhang mit Hintertretschutz vorne / Fabrikat ja, nein
 Lichtvorhang mit Hintertretschutz vorne / Fabrikat ja, nein
 Laser-Scanner ja, nein

19. Sonstiges:

Dokumentation (wieviel, in welcher Form) -fach deutsch
 Transport (incl. Versicherung)

REVISION:	1	2	3	4	5
GEÄNDERT:	27.07.2005	12.1.2008	30.09.2009		
NAME:	G/LTj.	G / TML	TML		
ERSTELLT:	LTj.	TML	TML		
DRUCKDATUM: 07.12.2009					Seite 6 von 8



Anfragekriterien für die Beschaffung von hydraulischen Pressen, Stanzen, Druckgeber, Form und Ziehpresse

angelehnt an die VDI 3193 Blatt 1

Montage/Inbetriebnahme/Schulung

Gewünschte Lieferzeit nach technisch klarer Auftragserteilung

Gewährleistung

Lackierung einfarbig / zweifarbig / RAL-Farbtone:

20. Optionen

4 Faltenbälge für Rundsäulen	ja, nein
Mehrpreis für je eine separate Steuerung/Presse	ja, nein
2 hydraulische Rollenleisten für Werkzeugwechsel	ja, nein
2 Werkzeugwechselkragkonsolen für Werkzeugwechsel Tragkraft / Länge	ja, nein
Absaugung im Pressenraum (ohne Gebläse)	ja, nein
Zentrierbolzen im Pressentisch als Anschlag und Zentrierung (Stück)	ja, nein
Kabelschlepp für Temperier-Ölleitung	ja, nein
Heilplatten incl. Thermoölanlage / Elektrisch	
Max. Temperatur:	
Mehrere Heizkreise:	ja, nein
Werkzeugspannung über hydr. Keilspanner oben und unten (Stück)	ja, nein
Schaltschränke von der Maschine wegstehend /verschraubt	
Bedientableau an der Presse	ja, nein
Schnellaufzore vorne / hinten mit Steuerung verknüpft	ja, nein
Abdeckung Werkzeug zum Pressentisch aus 1 mm verz. Blech für Zwischenlüften	ja, nein

21. Gibt es zusätzliche Informationen, die wir bei unserer Angebotserstellung berücksichtigen sollen? Dann tragen Sie diese bitte hier ein:

REVISION:	1	2	3	4	5
GEÄNDERT:	27.07.2005	12.1.2008	30.09.2009		
NAME:	G/LTj.	G / TML	TML		
ERSTELLT:	LTj.	TML	TML		
DRUCKDATUM: 07.12.2009					Seite 7 von 8



Anfragekriterien für die Beschaffung von hydraulischen Pressen, Stanzen, Druckgeber, Form und Ziehpresse

angelehnt an die VDI 3193 Blatt 1

REVISION:	1	2	3	4	5
GEÄNDERT:	27.07.2005	12.1.2008	30.09.2009		
NAME:	G/LTj.	G / TML	TML		
ERSTELLT:	LTj.	TML	TML		
DRUCKDATUM: 07.12.2009					Seite 8 von 8