|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Kontaktinformationen Kunde** | | | |
| **Kunde:** |  | **Branche:** |  |
| **Straße:** |  | **Nr.** |  |
| **Plz.:** |  | **Ort:** |  |
| **Land:** |  | **Tel.:** |  |
| **Email:** |  | **Fax.:** |  |
| **Web:** |  | **Mobil:** |  |
| **Zuständig:** |  | **Datum:** | 19.06.2017 |

|  |  |
| --- | --- |
| **Ersteller SMBS** |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Kontaktinformationen intern** | | | |
| **Abteilung CLOOS:** |  | **Projektbearbeiter:** |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Kontaktinformationen extern** | | | |
| **Vertretung CLOOS:** |  | **Projektbearbeiter:** |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Information zur Vorführung** | | | | |
| **Terminwunsch:** |  | **Kontaktnummer:** | |  |
| **Vorführung:** | mit Kunde | ohne Kunde | | intern |
| **Anwendung:** | Roboter | Konventionell | | Manuell |
| **Programmierung:** | Teach In | Roboplan | | Sonstige |
| Sensorik: | Ja  Nein |  | | |
| **Berechnung:** | Ja  Nein | **Bestellnummer:** |  | |
|  |  |  |  | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Informationen zum Bauteil** | | | |
| **Bezeichnung:** |  | **Typ:** |  |
| **Zeichnung vorh.:** | Ja  Nein | **Zeichnungsnummer:** |  |
| **Grundwerkstoff 1:** |  | **Grundwerkstoff 2:** |  |
| Bauteiltoleranz: |  | **Werkzeugtoleranz**: |  |
| Geheimhaltung: | Ja  Nein | Sondervereinbarung: |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Informationen zum Schweißprozess** | | | |
| **Schweißprozess:**  *DIN 1910*  *DIN EN 24063* | 131 - MIG | 135 - MAG | 141 - WIG |
| 15 - Plasma | 311 - Gas | 751 - Laser |
| **CLOOS Schweißprozess:** | Control Weld | Vari Weld | Cold Weld |
| Speed Weld | Rapid Weld | Tandem Weld |
| Laser-Hybrid Weld | Engspalt |  |
| Plasma-Hybrid | PPAW | Sonstige |
| **Optionen:** | Kaltdraht | Heißdraht | Ohne Zusatz |
| Löten | Schneiden | Fräsen |
| **Zusatzwerkstoff:** |  | **Drahtdurchmesser:** |  |
| **Schutzgas:** |  | | |
| **mit Formiergas:** | Ja  Nein | **Formiergas:** |  |
| **mit Gasdusche:** | Ja  Nein |  |  |
| **Vorwärmen:** | Ja  Nein | **Temperatur:** | °C |
| **Nachwärmen:** | Ja  Nein | **Temperatur:** | °C |
| **t 8/5 Zeit:** | Temp. | **Zwischenlagentemp:** | max.:       °C |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Informationen zum Anlagenkonzept** | | | | |
| **Anlagenkonzept geplant?** | | Ja | nein | Beschreibung: |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **Bemerkungen** | |
| **Kommentare,**  **Ergänzungen,**  **Hinweise, etc.** |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Erforderliche Sensorik** | | | |
| **Taktil:** | Gasdüse | Taststift | Draht |
| HSK-suchenX2 | Taststift | tick13 |
|  | | | |
| **Analog:** | Lichtbogen | Analog Taststift | Sonstige |
| cloos_323 | ANALOG-S | Wenn ja, welche? |
|  | | | |
| **Laser:** | iCSE | iCSE LD | CST Flex |
| IMG_3688f | cloos_326 | cloos_333 |
|  | | | |
| **Bemerkungen:**   * Oberflächen-Beschaffenheit:   + angeschliffen   + gebürstet   + poliert   + etc. * Toleranzen:   + Materialstärke   + Kantenversatz   + Spaltbreite   + Nahtbreite   + Öffnungswinkel   + Fasenwinkel   + etc. * Sonstiges: |  | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Falls keine Zeichnung beigelegt wird, bitte die folgenden Angaben ergänzen:** | | | |
| **Anforderungen an Schweißnähte** | | | |
| **Ausführung**  **nach Norm:** | DIN-EN 25817 | **Ausführung Klasse:** | B  C  D |
| Kunden-Norm | **Norm(Bezeichnung):** |  |
| **Prüfung:** | Makroschliff | Makroaufnahme | Sonstige |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  | | | |
| **Nahtform:** | Bördelnaht | I-Naht | V-Naht |
|  |  |  |
| **Schweißposition:** |  |  |  |
| **A-Maß: Z-Maß:** |  |  |  |
| **Mehrlagig:** | Ja  Nein | Ja  Nein | Ja  Nein |
|  | | | |
| **Nahtform:** | HV-Naht | Y-Naht | HY-Naht |
|  |  |  |
| **Schweißposition:** |  |  |  |
| **A-Maß: Z-Maß:** |  |  |  |
| **Mehrlagig:** | Ja  Nein | Ja  Nein | Ja  Nein |
|  | | | |
| **Nahtform:** | U-Naht | HU-Naht | Gegennaht |
|  |  |  |
| **Schweißposition:** |  |  |  |
| **A-Maß: Z-Maß:** |  |  |  |
| **Mehrlagig:** | Ja  Nein | Ja  Nein | Ja  Nein |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Anforderungen an Schweißnähte** | | | |
| **Nahtform:** | Kehlnaht | Lochnaht | Punktnaht |
|  |  |  |
| **Schweißposition:** |  |  |  |
| **A-Maß: Z-Maß:** |  |  |  |
| **Mehrlagig:** | Ja  Nein | Ja  Nein | Ja  Nein |
|  | | | |
| **Nahtform:** | Liniennaht | Steilflankennaht | Halb-Steilflankenaht |
|  |  |  |
| **Schweißposition:** |  |  |  |
| **A-Maß: Z-Maß:** |  |  |  |
| **Mehrlagig:** | Ja  Nein | Ja  Nein | Ja  Nein |
|  | | | |
| **Nahtform:** | Stirnflankennaht | Auftragung | Flächennnaht |
|  |  |  |
| **Schweißposition:** |  |  |  |
| **A-Maß: Z-Maß:** |  |  |  |
| **Mehrlagig:** | Ja  Nein | Ja  Nein | Ja  Nein |
|  | | | |
| **Nahtform:** | Schrägnaht | Falznaht | Sonstige |
|  |  |  |
| **Schweißposition:** |  |  |  |
| **A-Maß: Z-Maß:** |  |  |  |
| **Mehrlagig:** | Ja  Nein | Ja  Nein | Ja  Nein |