|  |
| --- |
| **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 [ ]  |