

Kundenwunsch-Checkliste zur Angebotsfindung

Vermittler: _____ Endkunde: _____
 Ansprechperson: _____ Ansprechperson: _____
 Telefon: _____ Telefon: _____
 Fax: _____ Fax: _____

Pressentyp: _____

Preisvorstellung/ Kostenrahmen des Kunden: CHF _____

Phase beim Kunden: Budgetphase Entscheidungsphase Projektphase

Realisierungschancen bezogen auf Projekt: _____ %

Realisierungschancen bezogen auf Jossi: _____ %

Richtpreis-/Angebotsabgabe bis am: _____

Anforderung : G=Gegeben, F=Festanforderung, M=Mindestanforderung, W=Wunsch

Beschreibung / Anforderung	Quantitativ	Anforderung
Grobbeschreibung der Presse		
Bauweise: C-Ständer, 3 Säulen, 4 Säulen, Doppelständer, Portal usw.		
Arbeitsweise: sitzend/ stehend		
Presse ist Einzelarbeitsplatz/ oder in Anlage integriert/ oder beides		
Periferie-Geräte kundenseitig (Vorschub, Haspel, Schüttler, Förderband...)		
bei wem liegt die Schnittstellenverantwortung zu den Periferiegeräten		
Werkzeuge (Jossi, Eigenbau, Mitbewerber usw.)		
Taktzeit = (Eilhub, Arbeitshub, Haltezeit, Rückhub, Materialfluss), wofür wird Presse verwendet		
Schnittschlagdämpfung (ja/nein)		
Pressenständer		
Ausladung		mm
Einbauhöhe UK Zylinder bis OK Tischplatte		mm
Arbeitshöhe: OK Boden bis OK Pressentisch		mm
max. Maschinenhöhe (höchster Punkt ab Boden)		mm
max. Maschinentiefe		mm
max. Maschinenbreite		mm
Auffederung in Zylinderachse max.		mm
Pressentisch mit Mittelloch		
Pressentisch mit T-Nut (Anordnung und Grösse)		
Tischplatten- Breite		mm
Tischplatten- Tiefe		mm



Zylinder		
Presskraft		kN
Hub		mm
Hubgeschwindigkeit Einrichten (max. 10 mm/s)		mm/s
Hubgeschwindigkeit Eilhub		mm/s
Hubgeschwindigkeit Arbeitshub		mm/s
Weg Eilhub		mm
Weg Arbeitshub		mm
Arbeitshub - Genauigkeit		mm
Aufnahmebohrung in Kolbenstange für Werkzeug		mm
Kolbenstange verdrehgesichert im Zylinder (ja/ nein)		
Kolbenstange verdrehgesichert extern (ja/ nein)		
Werkzeug-Oberteil; Gewicht:		kg
Hydraulikaggregat		
Standort (neben der Maschine, im Untergeschoss usw.)		
Arbeitsdruck fix/ stufenlos einstellbar, von - bis		bar
mit Pressensicherheitsblock		
Steuerung		
Standort/ Position (links oder rechts neben Pressen-Ständer)		
Speicherprogrammierbare Prozessorsteuerung		
Schlüssel-Betriebswahl-Schalter für Zweihand-, Fuss-,Einrichtschaltung und Automatik		
Tipptasten zum Einrichten Ab/ Auf		
2 Zweihand-Sicherheitsschalter		
1 Fusspedal mit Sicherheitsauslösung und Schutzhaube		
1 Not-Aus-Schalter		
Handbetrieb mit Handhebelventil (Typ 2)		
Allgemeines		
Lackierung RAL 1001 (Jossi-Beige)		