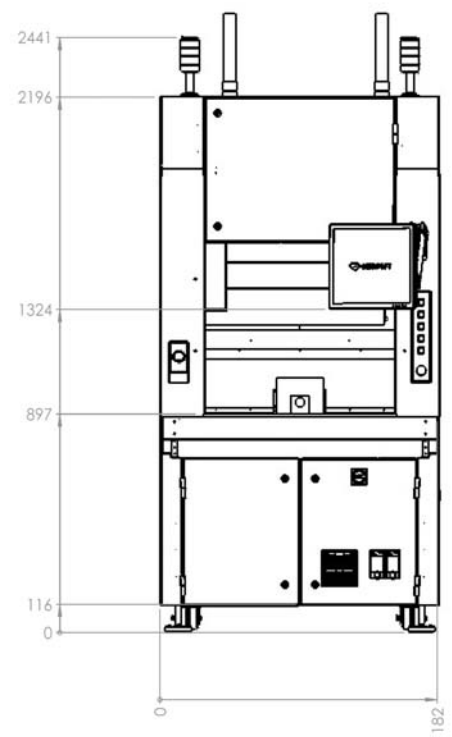
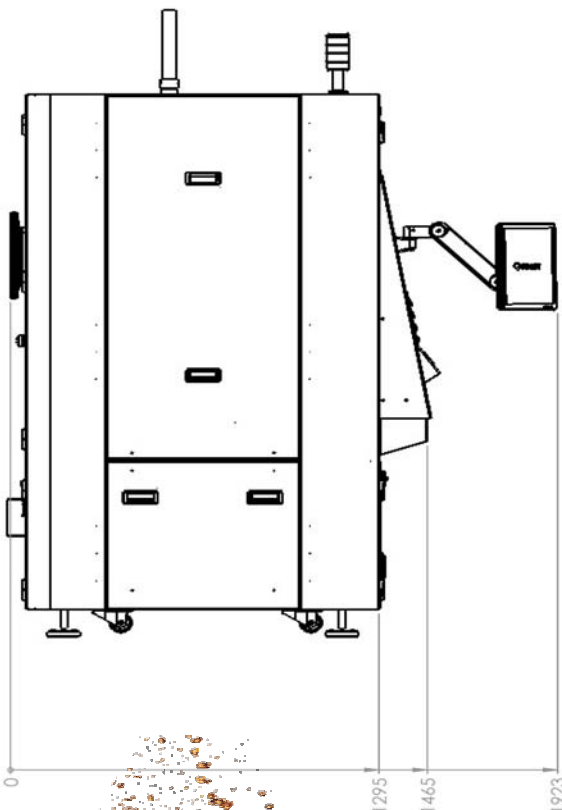




## Laserkunststoffschweissen Anlage mit Rundtellerkonzept



Abmasse	ca. b = 1182 mm x t = 1465 mm x h = 2196 mm (siehe Skizze)
Gewicht	ca. 1800 kg
Elektrischer Anschluss	400 V DC / 3ph / 16A
Umgebungsbedingungen	max. 10 - 40 °C Umgebungstemperatur max. 80% Luftfeuchtigkeit bei (25 °C)
Ausführung	180° Rundteller mit zwei Bauteilaufnahmen, pendelnd Steharbeitsplatz, manuelles Be- / Entladen Servoachse mit Kraft- Weg Überwachung, Datenaufzeichnung Umfangreiche Bauteilabfrage und Kontrolle optional: DMX Leser, MES-Anbindung, Bildverarbeitung etc.
Werkzeuge	Oberwerkzeug / Unterwerkzeug Kundenspezifisch
Schnittstellen	TCPIP / SMEMA / digital IO
max. Bearbeitungsfeld	max. 420 mm x 250 mm
max. Prozesskraft	max. 1,5 kN
Laser	Diodenlaser 150 W / 300 W oder Faserlaser 500 W



Änderungen und Irrtümer vorbehalten  
Rev. 1.0 / Juni 2014  
© 2014 GEFASOFT all rights reserved



Automatisierung und Software Donauuferstr.115 93059 Regensburg Tel.: 0941/79996-0 Fax.: 0941/79996-66  
GmbH Regensburg info@gefasoftware.com http://www.gefasoftware-regensburg.de

Geschäftsführer:  
Harald Grünbauer Michael Würsching  
Amtsgericht Regensburg HRB Nr. 6109  
USt-IdNr.: DE 174431675  
Steuer-Nr.: 244/127/20152  
DUNS: 31-389-5096

Bankverbindungen:  
Sparkasse Regensburg  
Kto.-Nr.: 1726 68 BLZ: 750 500 00  
IBAN: DE05 7505 0000 0000 1726 68  
Swift: BYLADEM1RBG

Oberbank Regensburg  
Kto.-Nr.: 1071 1134 09 BLZ: 701 207 00  
IBAN: DE35 7012 0700 1071 1134 09  
Swift: OBKLDDEM

