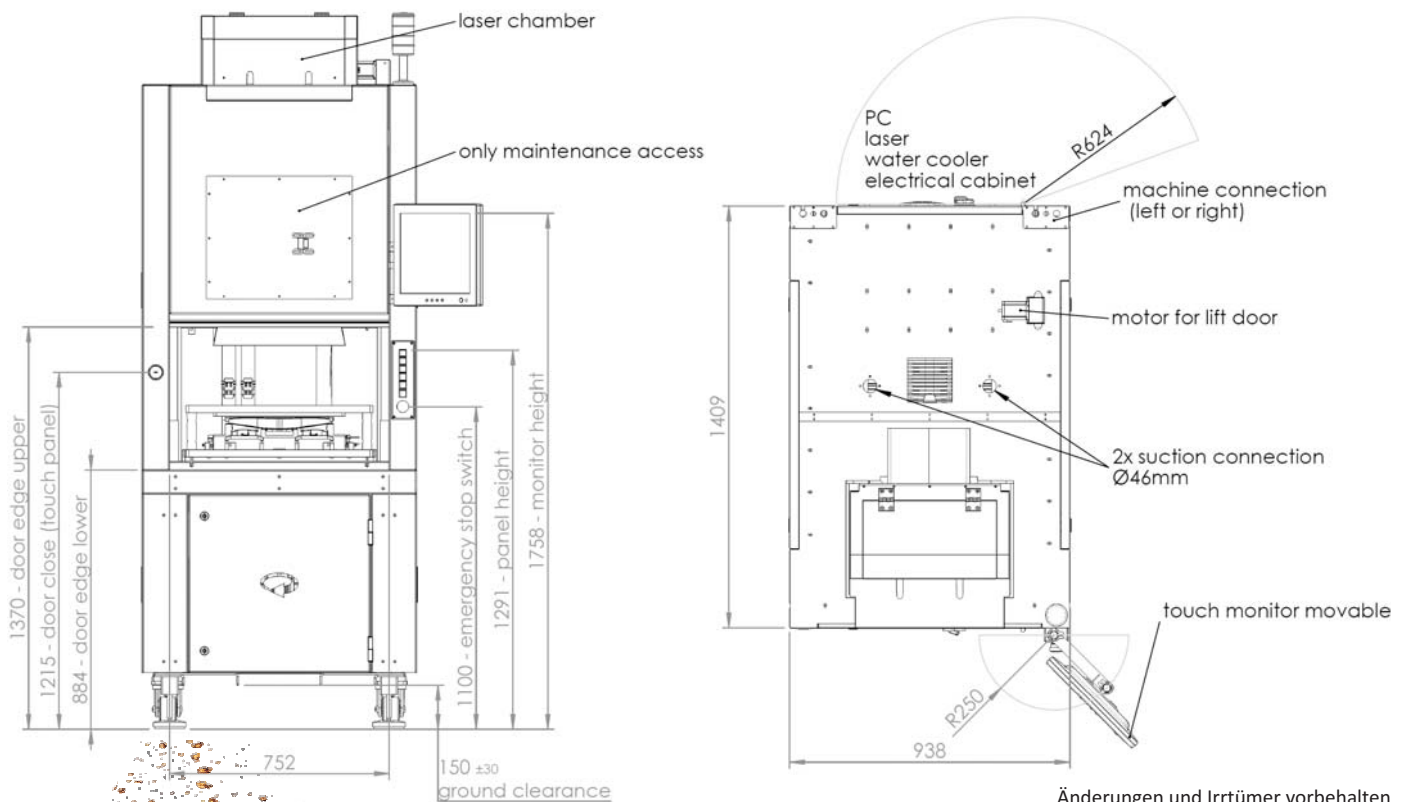




Laserkunststoffschweißen Basisanlage



Abmasse	ca. b = 938 mm x t = 1409 mm x h = 2196 mm (siehe Skizze)
Gewicht	ca. 1200 kg
Elektrischer Anschluss	400 V DC / 3ph / 16A
Umgebungsbedingungen	max. 10 - 40 °C Umgebungstemperatur max. 80% Luftfeuchtigkeit bei (25 °C)
Ausführung	automatische Schiebetüre und eine Werkstückaufnahme 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 Donauausterstr.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

