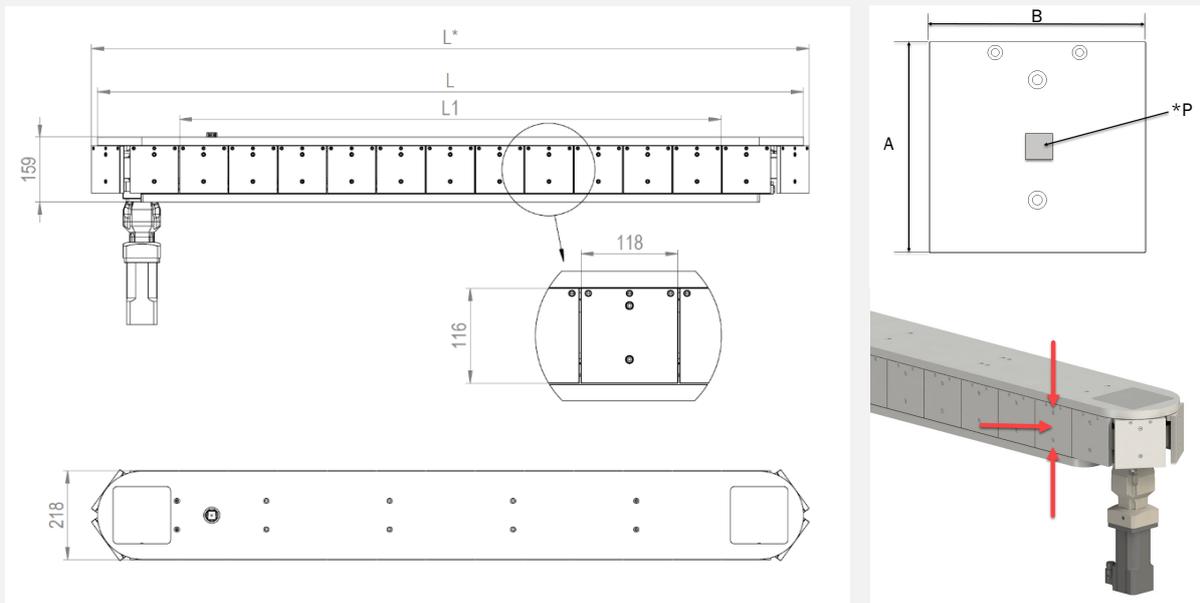


Kundendaten:

Firma:	<input type="text"/>	Name:	<input type="text"/>
Abteilung:	<input type="text"/>	Telefon:	<input type="text"/>
Strasse:	<input type="text"/>	E-Mail:	<input type="text"/>
PLZ, Ort:	<input type="text"/>		

<input type="checkbox"/> Versand von Produktinfos	<input type="checkbox"/> Rückruf	<input type="checkbox"/> Besuch	<input type="checkbox"/> Angebot	<input type="checkbox"/> Taktzeitberechnung	<input type="checkbox"/> Versand von CAD-Daten
---	----------------------------------	---------------------------------	----------------------------------	---	--

Massbild:



Bezeichnung	0	1	2	3	4	5
Anzahl Mittenmodule	0	1	2	3	4	5
Werkstückträger gesamt	20	30	40	50	60	70
Arbeitsstationen gesamt	12	22	32	42	52	62
Arbeitsstationen pro Seite [L1]	6	11	16	21	26	31
Gesamtlänge L [mm]	1117	1717	2317	2917	3517	4117
Nutzlänge L1* [mm]	720	1320	1920	2520	3120	3720

Dimension Werkstückträger	
WT-Breite A [mm]	116
WT-Länge B [mm]	118

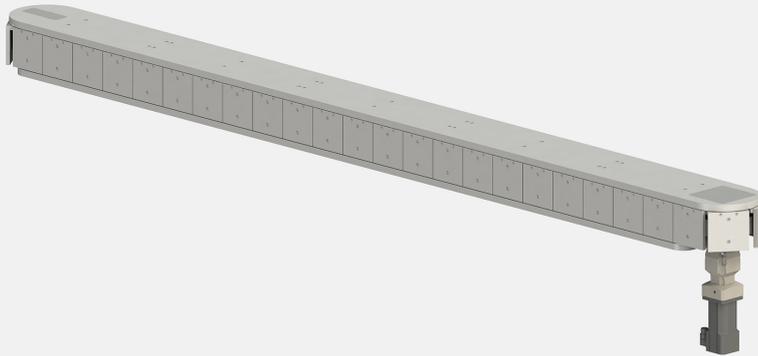
L1* Nutzlängenangabe, auf die der Längungsfaktor 1,00135 angewandt werden muss.
Wiederholgenauigkeit: bis zu +/- 0.05 mm

P*= Freie Stelle für Pos. des Vermessungsklebers 20 x 20

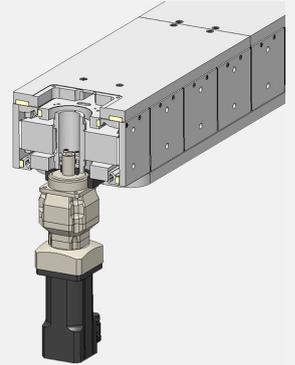
Werkstückträger:

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ▪ Mass A (quer Laufrichtung): ▪ Mass B (in Laufrichtung): ▪ Anzahl Nester je WT: ▪ Nestgewicht [Gr.]: ▪ Bauteilgewicht [Gr.]: | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Bauteil (Form/Art): ▪ Abstand/Pos. Massenschwerpunkt: <ul style="list-style-type: none"> Senkrecht - Kraftaufwand: Horizontal - Kraftaufwand: Von unten - Kraftaufwand: |
|---|--|

Darstellung LTM-H



Darstellung Antriebseinheit



Antrieb Zahnriemen:

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ▪ Antrieb: ▪ Motor: Afag (Standard)
Fremd ▪ Haltebremse: ▪ Anbauset: Afag (Standard)
Fremd | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Servoregler: Servoregler mit Profinet-Schnittstelle
Servoregler mit Profibus-Schnittstelle
Fremd ▪ Kabellängen: ▪ Getriebe: |
|---|---|

SPS (informativ) Hersteller:

- Gewünschte Wiederholgenauigkeit:
- Gewünschte Takte/min:
- Gewünschte WT - Vorschubzeit:
- Taktschritt Länge:
 - * Riemenlänge (Anzahl WT x 120 mm)
muss teilbar durch Taktschritt
- Kontinuierlicher Betrieb:
- Anzahl benötigter Arbeitsstationen:
 - * Nutzlänge muss teilbar durch Taktschritt
sein (z.B. 20, 30, 60, 120, 240)

Sonstiges (z.B. Applikationen je Arbeitsstation):

Kundenspezifische Anpassungen (sämtliche Dokumente / Zeichnungen als Anhang beifügen).

Name

Datum

Seite 2 von 2