

BEARBEITUNGSKOPF STAMP10 MIT F254

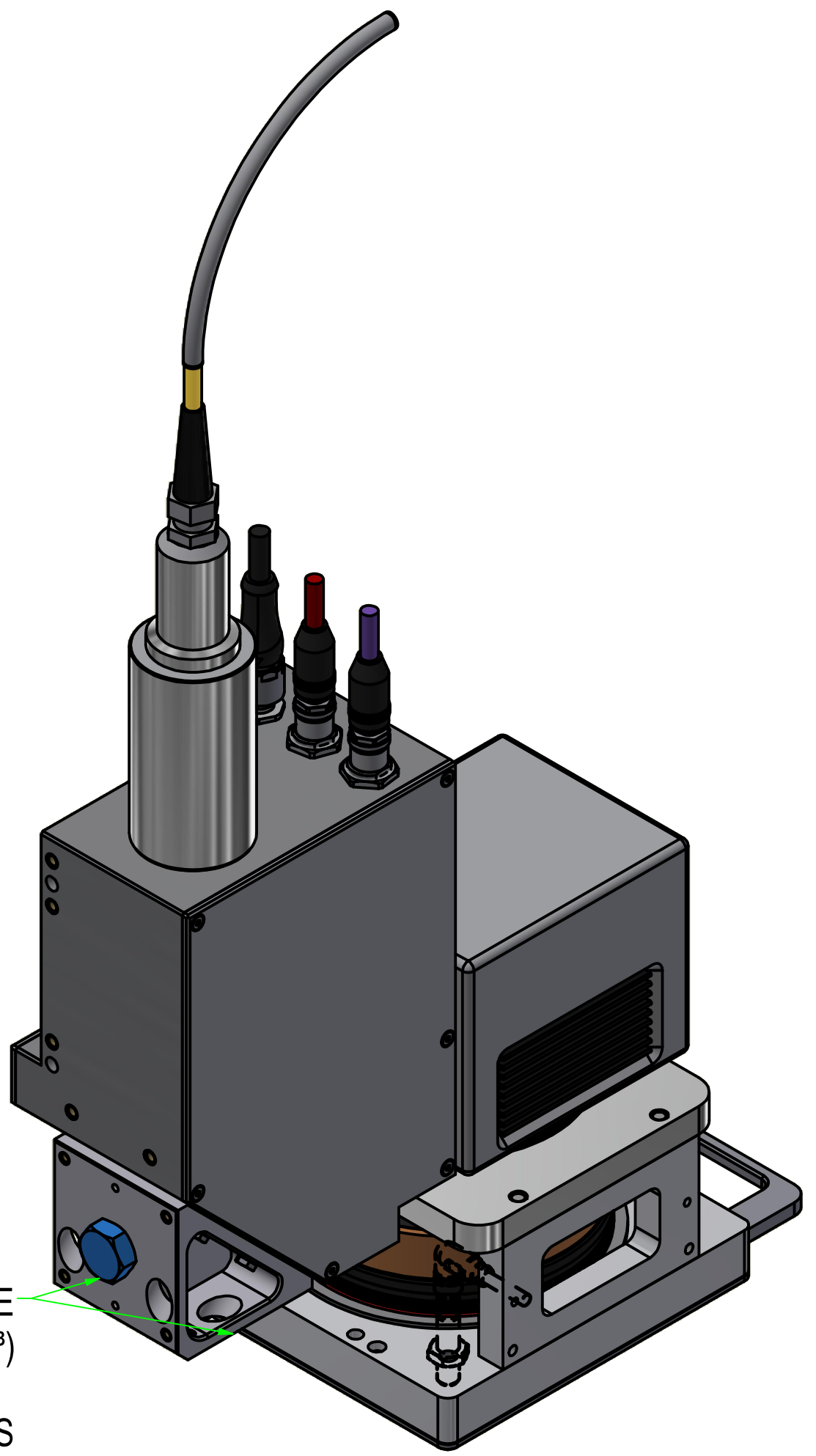
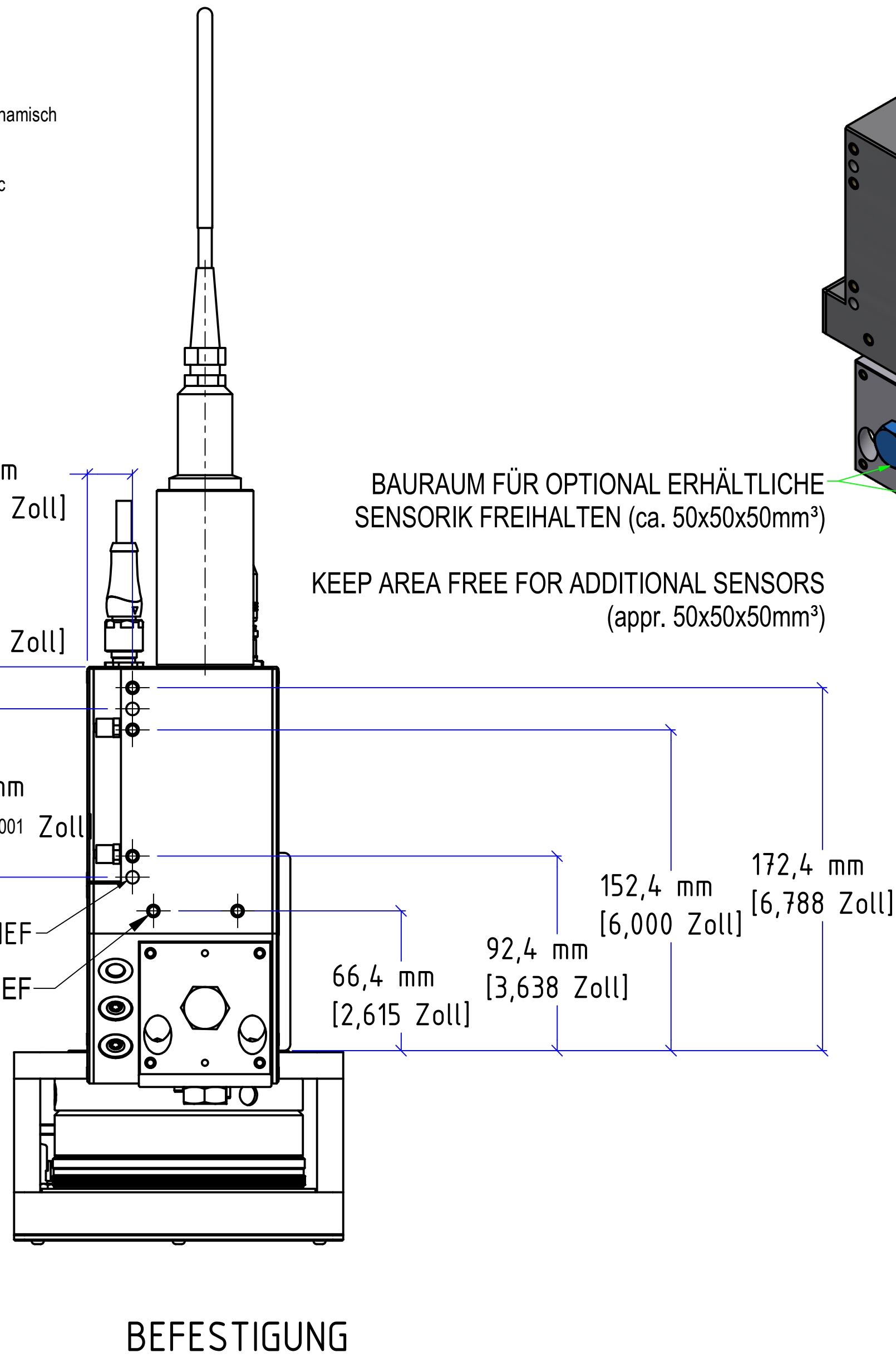
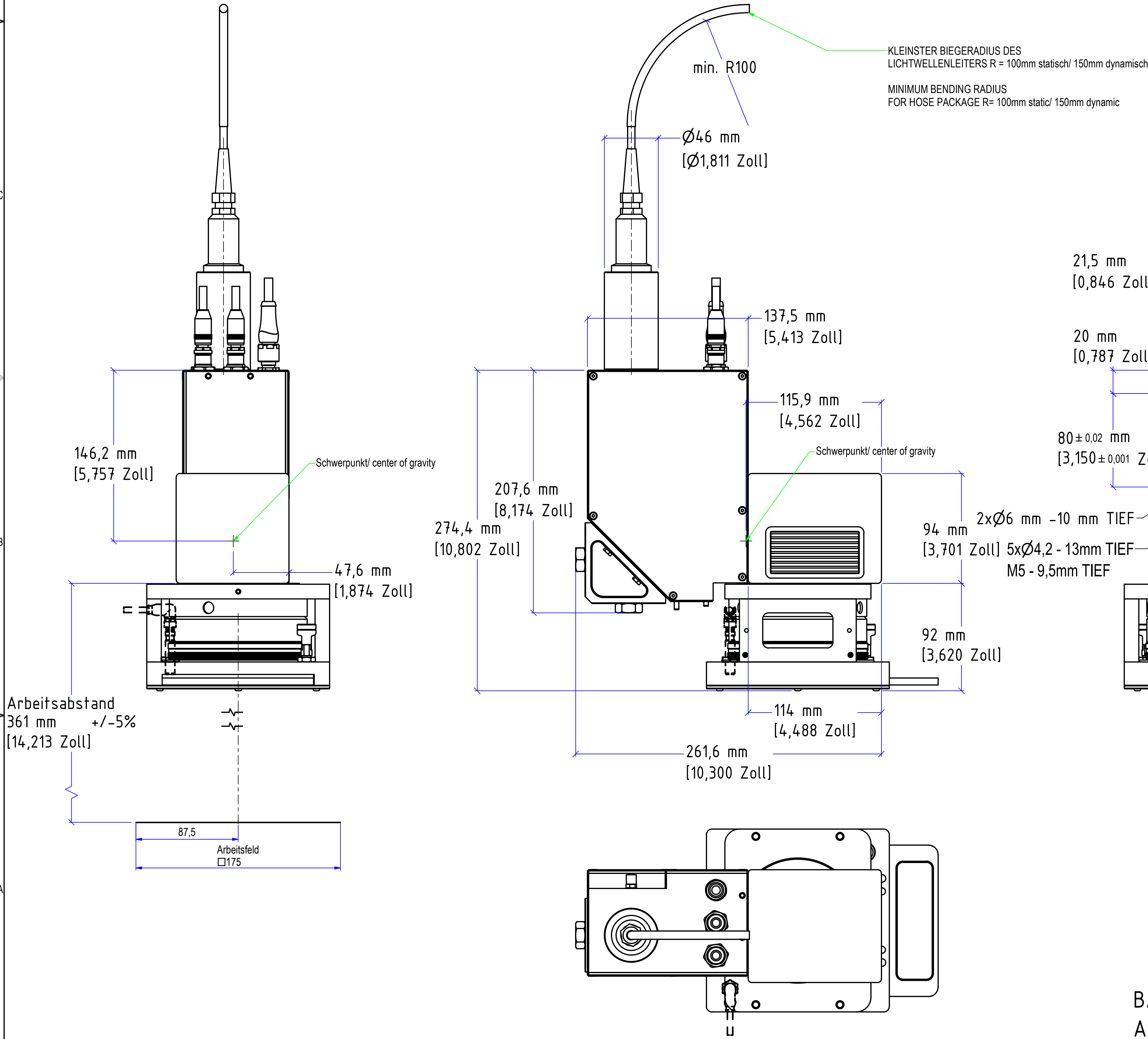
- * SCHOCKEINWIRKUNG AUF DIE OPTIK IST AUSZUSCHLIESSEN
- * KLEINSTER BIEGERADIUS (statisch R100mm/ dynamisch R150mm) FÜR SCHLAUCHPAKET

BEACHTEN

- * LAGE DES WERKSTÜCKS MUSS DURCH HÖHENJUSTAGE VON CA ±20 mm AN DIE EXAKTE LAGE DES LASERSTRAHLFOKUS ANGEPASSET WERDEN KÖNNEN

OPTICS STAMP10 F254

- * SHOCK IMPACT ON HOUSING HAS TO BE AVOIDED
- * CONSIDER MINIMUM BENDING RADIUS (static R100mm/ dynamic R150mm) FOR HOSE PACKAGE
- * POSITION OF WORKPIECE HAS TO BE ADJUSTED APPROX. ±20 mm RELATIVE TO EXACT POSITION OF LASER BEAM FOCUS



BAUGRUPPE FÜR STAMP10 / F254
ASSEMBLY FOR STAMP10 / F254

cleanLASER Clean-Lasersysteme GmbH D-52134 Herzogenrath Tel: +49(0)2407-9097-0		Dornkaufstr. 6 www.cleanlaser.de Fax: +49(0)2407-9097-111		ISO 2768 Allgemeintoleranz DIN 6784 Werkstückkanten		Maßstab 1 : 2	Einheit/units: [mm] [inches]
Werkstoff		Gewicht [kg]		Finish		BG Optik Stamp10 CL100 90° F254 SGL, M12	
Erstellt aus		Alle Zeichnungsnummern		3258182_R01_V01		1	
Status		Datum		Dok-ID		Rev.	
Erstelldatum		Modell		Zeichnung		3258182_R01_V01	
Änderungsdatum		HUS		HUS		Zeichnungsnummer (Artikel_Revision_Version)	
Status		Dokument in Arbeit		Dokument in Arbeit		Datenname 1407814.idw	
A1		1		2		3	