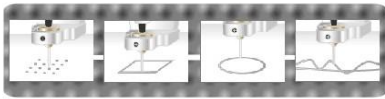


KLEB- & DICHTSTOFF-AUSWAHL:

ANWENDUNG / PRODUKT	
WELCHE FUNKTION HAT DER KLEBSTOFF?	
WELCHE MATERIALIEN WERDEN VERKLEBT?	
AUFTRAG VON HAND, MASCHINELL ETC.?	
EIN- / MEHRKOMPONENTIG?	
GEWÜNSCHTE TOPFZEIT (BEI 2K) ?	
GEWÜNSCHTE HANDFESTIGKEIT?	
GEWÜNSCHTE AUSHÄRTEZEIT?	
GEWÜNSCHTE ART DER VERNETZUNG?	
GEWÜNSCHTE ELASTIZITÄT?	
VORDEFINIERTER BRUCHDEHNUNGSWERTE?	
TEMPERATURBEREICH BEIM FERTIGPRODUKT?	
WIE GROSS SIND DIE KLEBEFLÄCHEN?	
WIE GROSS SIND DIE SPALTBREITEN?	

ROBOTERWAHL :

BAUTEILGRÖÖE / ARBEITSRAUM	
TAKTZEIT	
DOSIERGESCHWINDIGKEIT BIS 60 mm/s STANDARD	
ART DER DOSIERUNG	
• PUNKTE	
• LINIEN	
• RAUPEN	
STÜCKZAHLEN	
SCHICHTBETRIEB	
WIEDERHOLBARKEIT / TOLERANZEN	
BAHNGENAUIGKEIT	
2, 3 ODER 4-ACHS-ROBOTER	
HALB- ODER VOLLAUTOMATISIERT	
INKLUSIVE FÖRDERTÉCHNIK	
MANUELLE EIN-/AUSGABE ODER MASCHINELLER ABLAUF	
WIE WERDEN DIE ZU KLEBENDEN TEILE ZUGEFÜHRT?	
WIE WERDEN DIE GEKLEBTEN TEILE ENTNOMMEN?	

OPTIONEN

NADELJUSTIERER	
KAMERASYSTEM	