

Etikettenproduktionsmaschinen



GT 360-serie



BAUREIHE GT360

Industry 4.0

Maschinen für Druck, Finish und Veredelung von selbstklebenden Etiketten als Rollenware

Die Baureihe GT360 steht in der Produktionslandschaft von CARTES für eine innovative Kategorie an modularen Maschinen für selbstklebende Etiketten in einem Sektor, der sich in stetiger Evolution sieht und immer anspruchsvoller wird.

Die Maschinen kombinieren verschiedene Technologien miteinander und werden von Etikettenherstellern sehr geschätzt, da sie verschiedene Arbeiten in einem einzigen Produktionszyklus und edelste Etiketten ermöglichen.

Fortgeschrittene Technologie

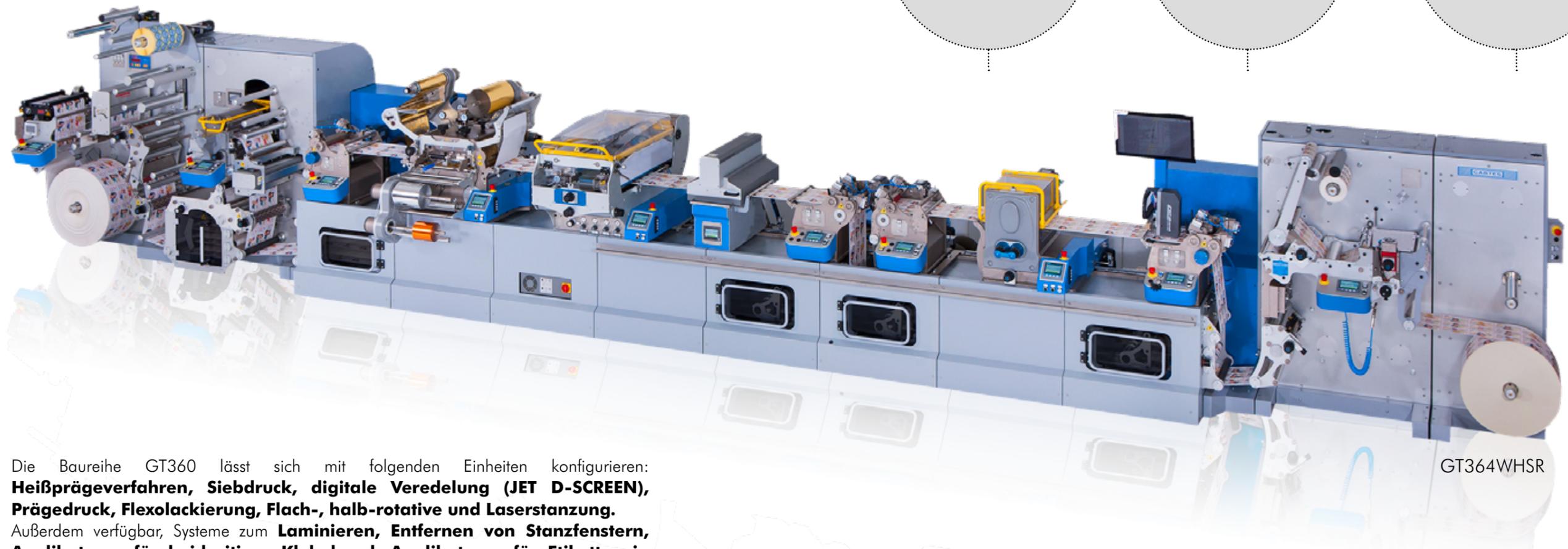
Die Maschinen der Baureihe GT360 werden dank der angewandten Technologien unter den besten marktgängigen Optionen gehandelt, nicht nur wegen des „Feinschliffs“ von vorgedruckten Etiketten, sondern auch wegen der Möglichkeit, fertige Etiketten herzustellen, die einen hohen ästhetischen Wert haben und wegen der maximalen Wirtschaftlichkeit des Produktionsprozesses.

CARTES hat eine neuartige und einzigartige Technologie entwickelt, mit der optimale Ergebnisse in Bezug auf Präzision und Produktivität bei kleinen wie bei großen Auflagen erzielt werden.

GESCHWINDIGKEIT
UND
PRÄZISION

ENERGIE
SPAREN

KOMPLETT
MODULAR



Die Baureihe GT360 lässt sich mit folgenden Einheiten konfigurieren: **Heißprägeverfahren, Siebdruck, digitale Veredelung (JET D-SCREEN), Prägedruck, Flexolackierung, Flach-, halb-rotative und Laserstanzung.** Außerdem verfügbar, Systeme zum **Laminieren, Entfernen von Stanzfenstern, Applikatoren für beidseitiges Klebeband, Applikatoren für Etiketten in Register** und vieles mehr.

Diese Eigenschaften machen aus den Maschinen der Baureihe GT360 die besten ihrer Kategorie

Automatisches Ausrichten

Die Maschinen der Baureihe GT360 arbeiten heute dank des neuen automatischen Positionssystems der Druck- und Stanzeinheiten in dieser Konfiguration noch genauer.

Diese Technologie mit dem Namen Multi Head Positioning System (MHPS) ist in der Lage, an jeder Einheit gleichzeitig die erkannten Abstandsvariationen an vorgedrucktem Material zu korrigieren.

Die Software „weist jede Einheit an“, sich automatisch im Register zu platzieren, wodurch Menge und Ausschuss und Zeitaufwand für die anfänglichen Einstellungen bei Produktionswechsel auf ein Minimum reduziert werden, während gleichzeitig die Produktionsgeschwindigkeit an Fahrt aufnimmt.

Energie sparen

Mit dem Einsatz der IGBT-Technologie und einer innovativen, zentralisierten Verwaltung der Energieversorgung der Antriebe lässt sich die Energie zwischen den Motoren tauschen (Sharing).

Die während des Bremsvorgangs erzeugte Energie wird von den Antrieben in der Maschine wiederverwendet oder in das Netz eingespeist, um für andere Geräte verwendet werden zu können, die in diesem Moment im Betrieb laufen.

Durchgeführte Analysen haben gegenüber der gleichen Maschinenkonfiguration ohne diese Technologie Energieeinsparungen von 30-40 % ergeben.

Mehr Sicherheit für den Bediener

Mit dem Einsatz von Sicherheitssystemen wie etwa das STO (Safe Torque Off), das SS1 (Safe Stop), das SBC (Safe Brake Control) und das SL (Safety Limited Speed) wird ein hoher Schutz für den Bediener erreicht, wobei die Sicherheit mit den praktischen Anforderungen während der Produktionsphasen verbunden wird.

Unabhängig funktionierende Touchscreens

Jede Einheit ist mit einer dedizierten Touchscreen-Steuertafel ausgestattet, mit der die Einstellungen und die Regelung aller Parameter ein Kinderspiel ist.

Extrem modulierbar

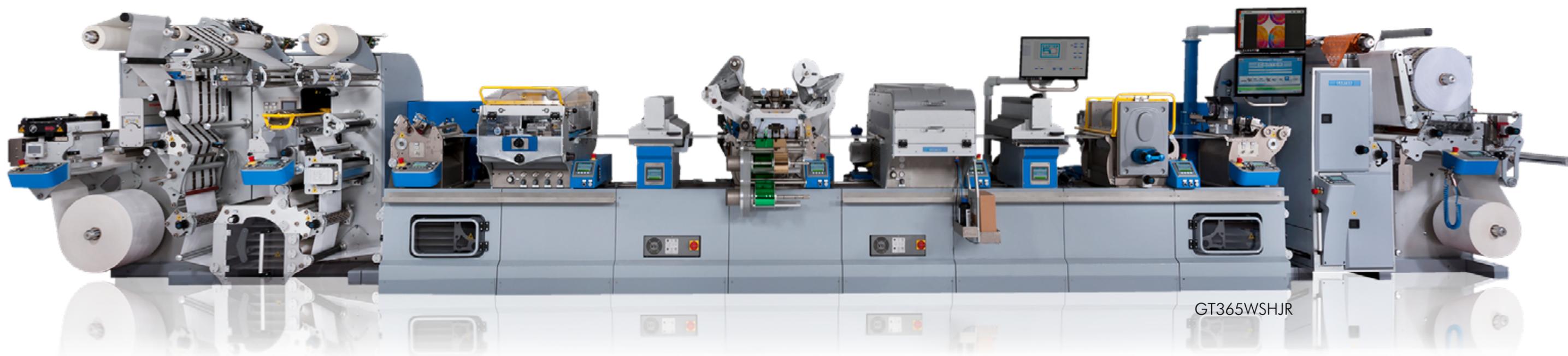
CARTES führt ein innovatives Baukastensystem ein, mit dem es möglich ist, Druck- und Stanzeinheiten nicht nur umzukehren oder auszutauschen sondern sogar in die ursprüngliche Maschinenkonfiguration einzufügen.

Fernsteuerung

Das Diagnostiksystem ermöglicht dem CARTES-Techniker von fern auf den in die Maschine eingebauten Computer zuzugreifen, um in Echtzeit Probleme zu analysieren und zu lösen.

Sollte einer unserer Techniker vor Ort notwendig sein, weiß dieser schon bei Ankunft über das Problem und notwendige Ersatzteile Bescheid.

Über eine Remote-Verbindung lassen sich außerdem gegebenenfalls leicht Softwareaktualisierungen vornehmen.



GT365WSHJR

UI

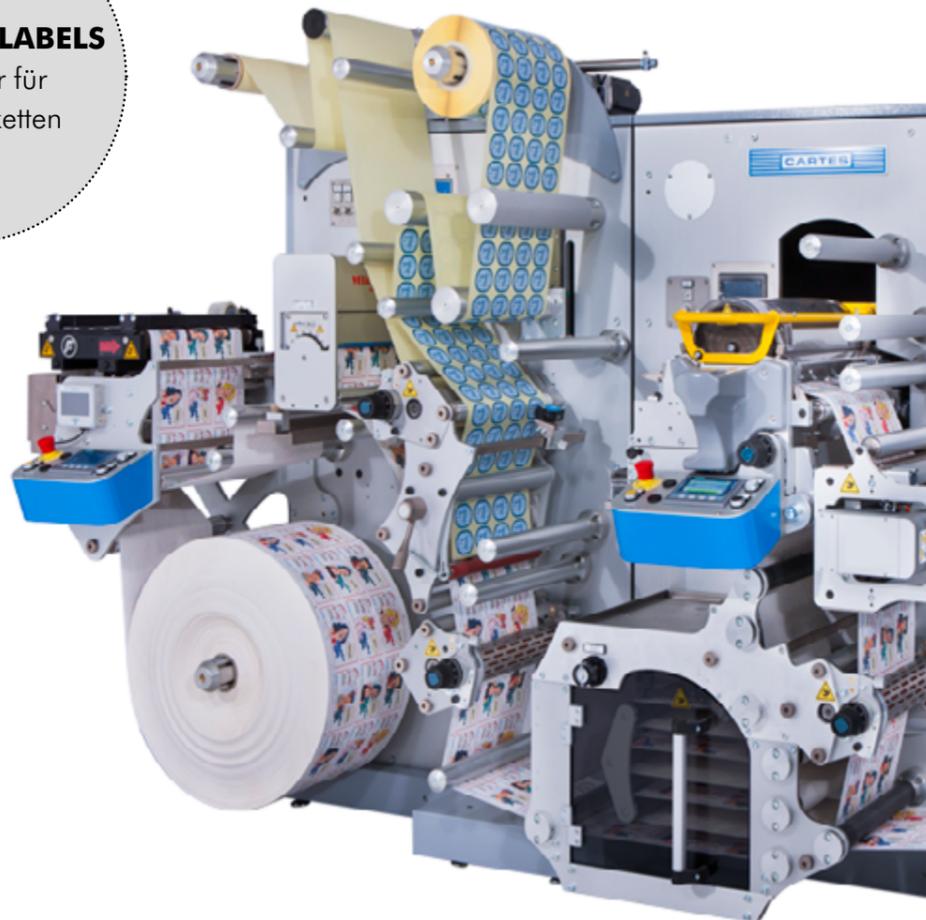
BAUREIHE GT360

Materialeinzug

Integrierte Abwickler mit servounterstützter Materialkontrolle

Pneumatische Expansionswelle Ø 76 mm für Rollen bis Ø 800 mm oder 200 kg.
 Automatische Steuerung des Rollendurchmessers mit Stoppsensor am Ende des Materials.
 Elektronische Bahnführung mit Randsensor oder Steuerstreifen.
 Maschinenstopp bei einstellbarem Mindestdurchmesser oder Materialende.
 Splicing Tisch und Klebebandspender.
 Fotozelle zur Erkennung von Black Marks oder Farbkontrasten auf vorbedrucktem Material.

LABELS ON LABELS
 Applikator für Registeretiketten



Integrierter Abwickler mit Flexo-Einheit

Die Einheit für Flexodruck und -lackierung ist in 3 Versionen verfügbar, alle mit stufenlosem UV-Trockner und geschlossener TRESU-Kammer.

V

Die Einheit arbeitet nur in Full-Rotary Modus.

Z

Die Einheit arbeitet in in Full-Rotary Modus und kann durch wechselbare Druckzylinder (unterschiedliche Z-Werte) auch im Register arbeiten.

W

Einheit arbeitet in Semi-Rotary Modus, auch für Full-Rotary Modus geeignet. Durch wechselbare Druckzylinder (unterschiedliche Z-Werte) im Register.



Vollflächen- & Spot- Druck und Lackierung
Cold foil Anwendungen
Cast & Cure Anwendungen
Selbstklebende Laminierung ohne Liner
UV-Laminierung



JET D-SCREEN Baureihe GT360

Industry 4.0

Die digitale Veredelung

CARTES erfindet den digitalen Siebdruckeffekt „neu“: die exklusive Technologie Jet D-Screen ist in der Lage Mehrschichteffekte auch bei sehr hohen Schichtstärken zu realisieren sowie Braille-Effekte und 3D Cast Gold.

Unsere Abteilung für Forschung und Entwicklung hat eine innovative digitale Technologie auf den Weg gebracht, mit der bis dato nicht umsetzbare Lackschichtstärken mit der Ink-Jet-Technologie aufgetragen werden können.

Die Arbeit des Bedieners wurde deutlich vereinfacht, da die Druckart aus Voreinstellungen für die JDS-Einheit gewählt werden kann, die anschließend und ohne Ausschuss in die Produktion geht. Darüber hinaus benötigen die Materialien keinen Primer oder besondere Lackbehandlungen vor dem Druck, die oft die Textur verändern können.

Die Vorrichtung zur Polymerisation der Lacke besteht aus einem Hybridtrockner und ermöglicht die Bearbeitung von jeglichem, auch hitzeempfindlichem Material.

Die Einheit Jet D-Screen für die digitale Veredelung stellt eine weitere Neuerung im breiten Spektrum von CARTES dar, die in einem einzigen Durchlauf ohne jede Anlagenkosten Drucke personalisieren und veredeln kann und sofort einsatzfähig ist, ohne Materialausschuss.

Sie ist, wie alle Technologien von CARTES, modular und passt sich den Anforderungen der Industrie 4.0 an.

Vorteile

- Lackschichtstärken, die bisher noch undenkbar waren, werden jetzt mit der Ink-Jet-Technologie möglich;
- Kein Werkzeuge (wie z.B. Siebdruckformen) notwendig;
- Sofortiger Jobwechsel;
- Materialeinsparung bei Produktionsstart;
- Bildanpassbarkeit an den Druck;
- Sofortige Berechnung des notwendigen Lacks in der Angebotsphase;
- Exklusive CARTES-Technologie;
- Kompatibel mit allen Materialien, auch Naturmaterial und ohne Vorbehandlung mit Primer;
- Sehr moderate Kosten.



**Höchste
 Schicht-stärken:
 bis 800
 Mikron!**

**Prägedruck in
 vielen Schichten**

**Benutzeroberfläche
 einfach und
 intuitiv**

**Sofortige
 Veredelung ohne
 Werkzeuge**



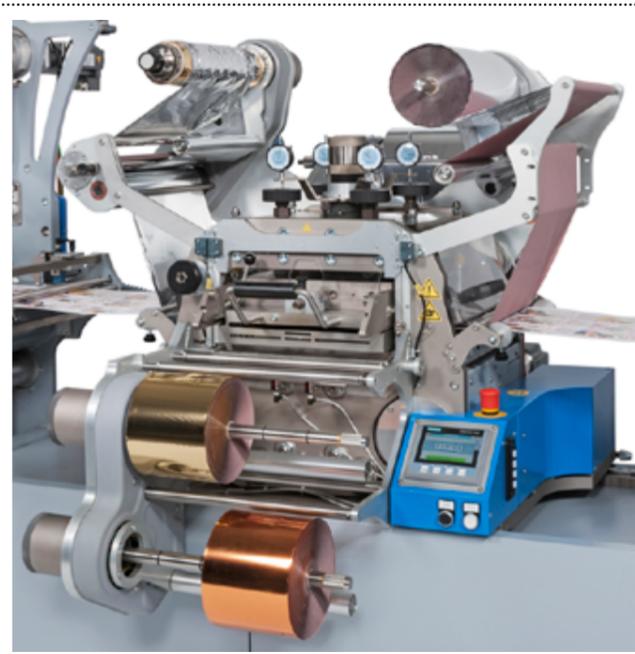
H

Heißprägeverfahren

An der Einheit des Heißprägeverfahrens von CARTES lassen sich Drucke, Prägedrucke (auch gleichzeitig mit dem Druck), Applikationen von Sicherheitshologrammen im Registermodus, Laminierungen und Stanzungen durchführen.

Mithilfe eines innovativen Systems, das die Dynamik des Druckprozesses aufeinander abstimmt, ganz gleich, in welcher Geschwindigkeit er abläuft und sowohl in der Start- als auch in der Produktionsphase, behält die Einheit eine konstante Kontaktdauer zwischen Cliché und Material bei. Damit wird eine gleichbleibend hohe Übertragungsqualität gewährleistet, während die Zeiten und die Materialmengen für den Start eines neuen Jobs auf ein Mindestmaß gesenkt werden.

Die Einheit für das Heißprägeverfahren kann bis zu drei Folienvorschubsysteme beinhalten (zwei quer und eines längs) mit Multistep-Regelung für eine effiziente Folienverwendung.



Heißprägeverfahren

- Hoch- und Tiefprägung, auch gleichzeitig**
- Rillen und Gravur auf Karton**
- Hologrammapplikation im Registermodus**
- Laminierung**
- Flachstanzung**
- Depastillage**
- Grain-Optik**

DEPASTILLAGE

Automatisches System für den Abzug von Stanzfenstern

S

Siebdruck

Der Siebdruck von CARTES bringt die Anforderung von Produktionen in Einklang, bei denen eine gute Deckung, ein präzises, detailgenaues Ergebnis und leuchtende Farben für hochwertige Drucke notwendig sind.

Außerdem lassen sich Prägungen mit Braille-Effekt erzeugen, bereichsgebundene Lackierungen und Flüssiggoldoptik (3D-Folien).

Die Einheit ist mit einem leistungsfähigen UV-Trockner mit Elektroniksteuerung der Lampen im Stepless-Modus ausgestattet, der die flexible Leistungsregelung von 52 bis 200 W/cm ermöglicht oder optional von 29 bis 250 W/cm, was einen minimalen Energieverbrauch im Standby-Modus zur Folge hat.

Das automatische Lackversorgungssystem sorgt für gleichbleibende Qualität des Auftrags beim Drucken und senkt notwendige Eingriffe vonseiten des Bedieners auf ein Minimum.



- Spot- und vollflächiger Druck**
- Flachlackierung**
- Prägelackierung und Braille-Effekt**
- Softtouch- und haptischer Effekt**
- Metal Doming (3D-Folie)**
- „Scratch off“ Effekt**

F

Flexodruck und Flexolackierung

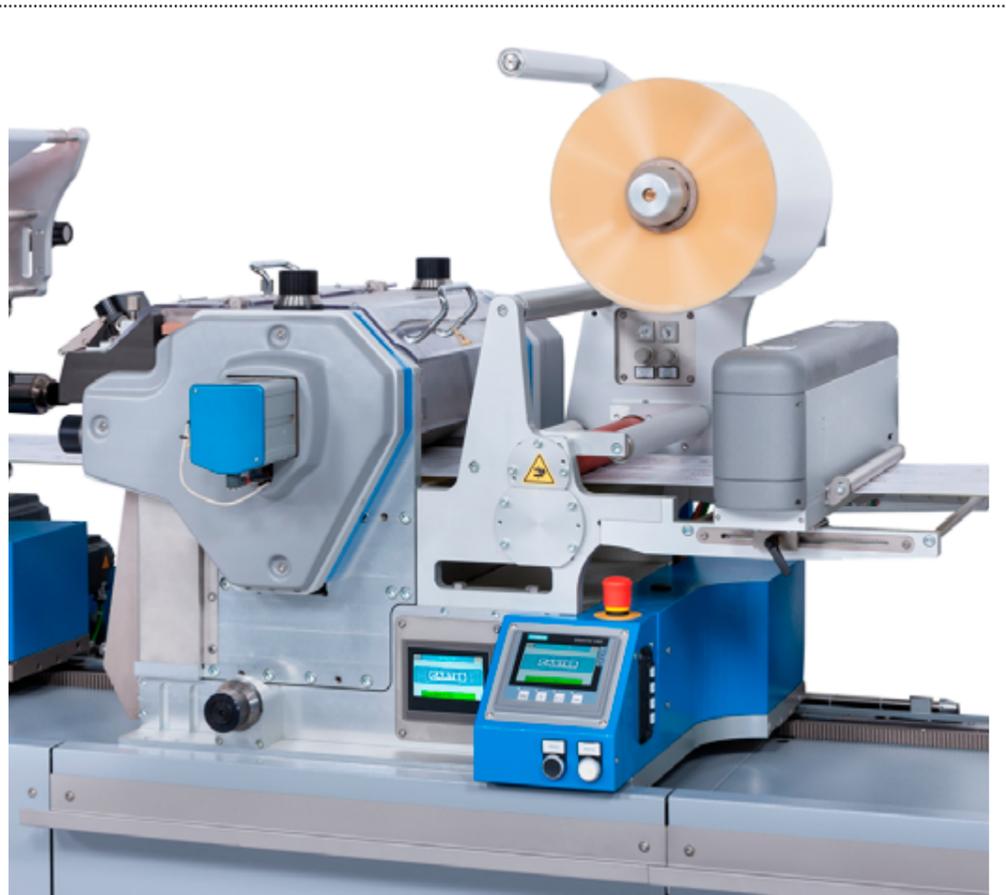
Die getriebelose, halbrotative CARTES-Einheit für Flexodruck und Flexolackierung wird vollständig von Servomotoren gesteuert und verfügt über Vorrichtungen, welche die Arbeit des Bedieners erleichtern.

Die Anwendung und der Wechsel des Clichés erfolgen dank der Öffnung im oberen Bereich in wenigen Sekunden, über die leicht auf den Zylinder zugegriffen werden kann.

Alle eingegebenen Arbeitsdaten und Parameter sind in Echtzeit am Kontrolldisplay zu sehen und können im Computer der Maschine zur schnellen Wiederbenutzung gespeichert werden.

Image Distortion System (IDS®)

Die Verwaltungssoftware passt die erstellten Clichés automatisch an die verschiedenen großen Zylinder an, indem einfach nur auf dem Display der Wert für diese Größe eingegeben wird.



Spot- und vollflächiger Druck und Lackierung

Cold foil

Cast & Cure Applikation

Selbstklebende Laminierung

UV-Laminierung

R

Halb-rotative Stanzung

PATENT

Die getriebelose, halbrotative CARTES-Stanzeinheit wird vollständig von Servomotoren gesteuert und verfügt über Vorrichtungen, welche die Arbeit des Bedieners erleichtern.

Die Anbringung und der Wechsel der Stanzkontur innerhalb weniger Sekunden sichergestellt wird, bedingt durch die Öffnung am oberen Teil, die einen einfachen Zugang zum Zylinder ermöglicht.

Alle eingegebenen Arbeitsdaten und Parameter sind in Echtzeit am Kontrolldisplay zu sehen und können im Computer der Maschine zur schnellen Wiederbenutzung gespeichert werden.



Air Gap System (AGS®)

Die innovative Vorrichtung AIR GAP SYSTEM gestattet eine Tausendstel-Präzisionseinstellung des Abstands zwischen der Stanzkontur und dem zu schneidendem Material und kontrolliert die Tiefe des Schnitts.

Bei Eingabe der Dicke des Stanzblechs und der Dicke des Liners am Display kann der Abstand des magnetischen Zylinders vom jeweiligen Gegenzylinder reguliert werden (innerhalb eines Bereichs von 0,4 und 2 mm, unter Beachtung der per Display bereitgestellten Anleitung für eine Stanztiefe, die vom ersten Durchgang an perfekt ist.

Auf diese Weise wird nicht nur die Verschwendung von Papier vermieden, sondern auch der Bruch der Stanzkontur durch eine falsche Einstellung.

Image Distortion System (IDS®)

Mit der Verwaltungssoftware können gleichzeitig bis zu 5 Stanzmodelle im Vergleich zur Originalabmessung um 20% vergrößert oder verkleinert werden, ohne Änderung des Zwischenabstands.

Diese Distorsion gestattet nicht nur den Einsatz von Stanzkonturen, die für Magnetzylinder mit einer anderen Fläche geschaffen wurden, sondern auch die Erzielung eines größeren Formenbereichs, ohne Kauf und Lagerung von neuen Stanzkonturen

Auf diese Weise wird nicht nur die Verschwendung von Papier vermieden, sondern auch der Bruch der Stanzkontur durch eine falsche Einstellung.

L

Laser-Stanzung

PATENT

Die Stanzeinheit **LASER CARTES** ist die einzige mit unbeschränkter Dauer der Laserquelle und mit der Technologie semi-sealed®, die langfristig Leistung und konstante Schnittqualität bietet bei gleichzeitigen Minimalkosten für Wartung.

Mit der Verwaltungstechnologie der Laserleistung per Funkfrequenz und der Software für den im Durchlauf ausgeübten Schnitt, was für maximalen Produktionsertrag sorgt. Damit kann man in einem einzigen Durchgang in einer beliebigen Form stanzen, perforieren, mikro-perforieren, gravieren, schneiden, anschneiden und ansteigend oder abfallend nummerieren, alles digital programmierbar, um in Echtzeit einmalige und hochwertige Produkte zu erhalten.

Die Einheit für die Laser-Stanzung ist in den Versionen **SINGLE** oder **DUAL** mit einer Leistung von 350 Watt für die Bearbeitung von Papier und/oder Kunststofffolien verfügbar und stellt mit Abstand die vielseitigste marktgängige Stanztechnik dar.

Die Verwaltungssoftware mit Optionen für das automatische Speichern von Bearbeitungsparametern.

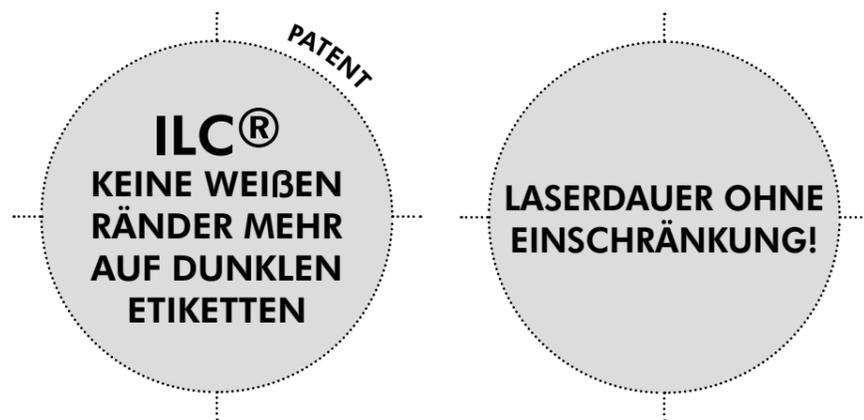
Mit **CARTES** kommt man aus dem Staunen nicht heraus: CARTES ist bereits Pionier in der Lasertechnologie auf dem Marktsektor der selbstklebenden Etiketten und wartet heute auch noch mit dem System **ILC® INVISIBLE LASER CUTTING**, auf, mit dem die Stanzung von gedruckten Etiketten in dunklen Farben ohne die unschönen weißen Ränder möglich wird.

Darüber hinaus gibt es kein Overflow des Klebebilds am Rand des gestanzten Etiketts.

Mit dem System **ILC®** gibt es keine Grenzen mehr für die Bearbeitung von Material mit hauchdünnen (wenige Mikron) Trägern (auch Kunststoffe) oder von Material ohne Liner wie etwa auf dem Markt der **IML**-Etiketten.



- Stanzung und Matrix Abzug von komplexen Formen
- Stanzung von Papier und Kunststofffolien
- Perforation
- Mikro-Perforation
- Gravur
- Fenster Schnitt mit automatischer Wegnahme des Abschnitts
- Kiss Cutting
- Nummerierung
- Automatisierung des Arbeitsablaufs durch Barcode-Erkennung

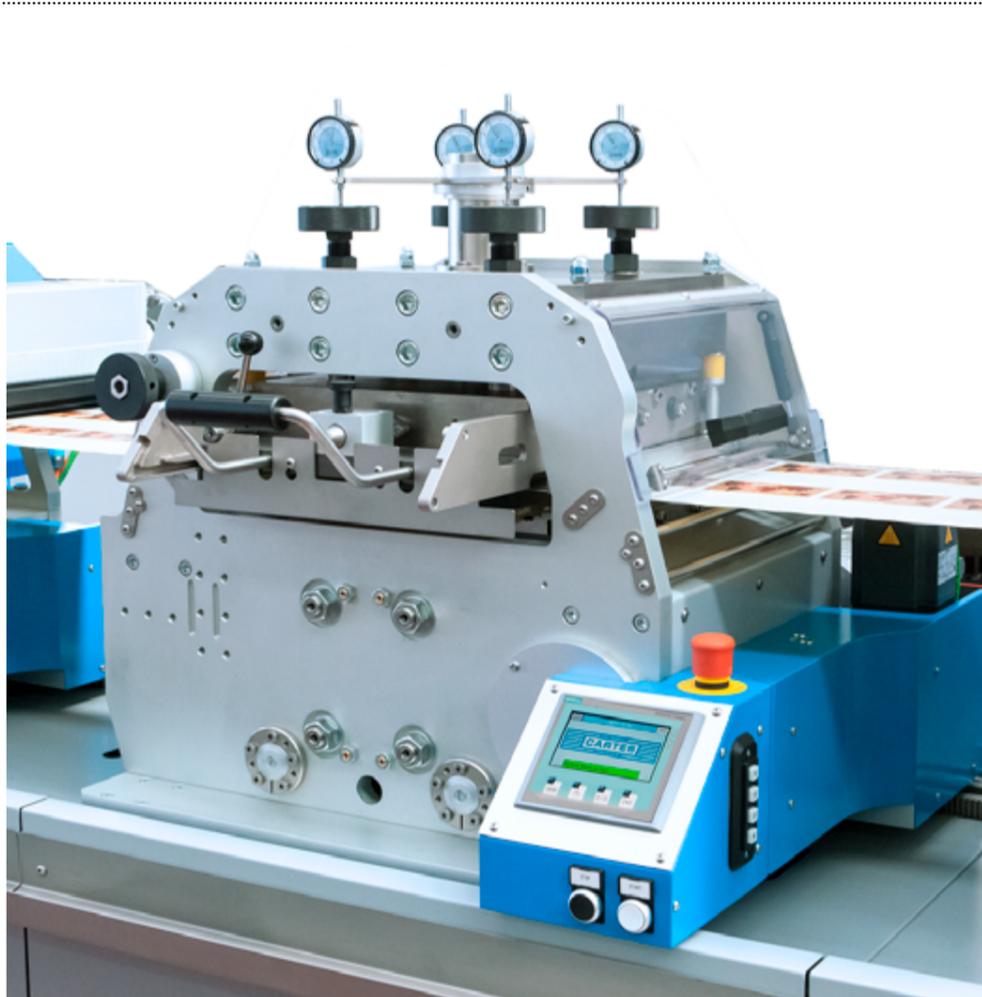


D

Flachstanzung

An der Einheit für Flachstanzung von CARTES lassen sich auch Prägedrucke durchführen. Die Einheit übt durch die Bewegung der Fläche mithilfe eines doppelten Kniehebels einen starken Druck aus und bietet folgende wesentliche Eigenschaften:

- Der Drehschieber kann für eine schnelle Registereinstellung des Clichés und der Stanzkontur flach rotieren.
- Der Drehschieber schiebt sich nach außen und positioniert sich so, dass man bequem die Clichéhalter und die Stanzkonturhalter austauschen kann.
- 4 Zentesimal-Komparatoren an den mikrometrischen Druckschrauben vereinfachen das Feintuning.



Stanzung von Papier und Kunststofffolien
Hoch- und Tiefprägung, auch gleichzeitig
Rillen und Gravur auf Karton
Grain-Optik

UO

Materialausgabe

RC 360 - Aufwickler / Längsschnitt und Abschnitt

Integrierter Aufwickler, komplett servo-unterstützt, mit:

- Aufwicklerwelle für Rollen bis Ø 800.
- Zweite Aufwicklerwelle für Rollen bis Ø 500 (optional).
- Pneumatische Expansionswelle Ø 76 mm für Stanzabschnitte mit automatischer Spannkontrolle für Rollen bis Ø 600 mm, geeignet für Abschnittmaterial von Hochgeschwindigkeitsproduktionen von Etiketten mit komplexen Formen.

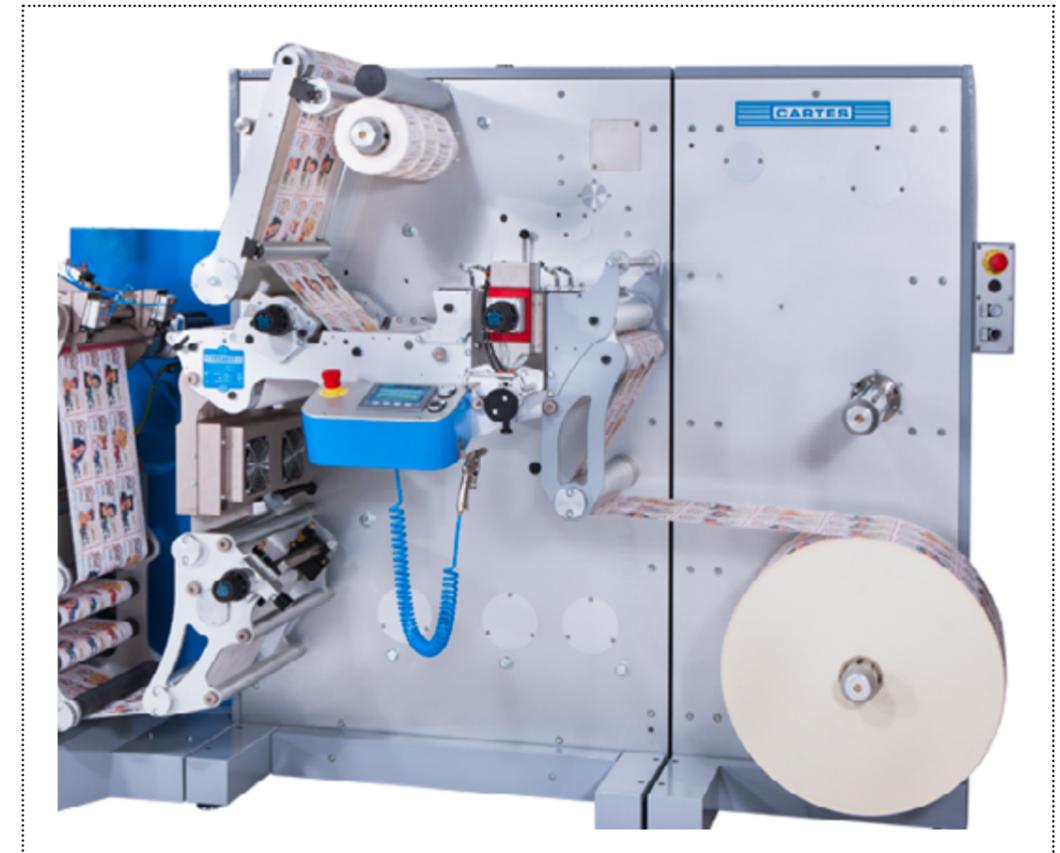
Unabhängige Wellen, geeignet für die Rotation im und gegen den Uhrzeigersinn.

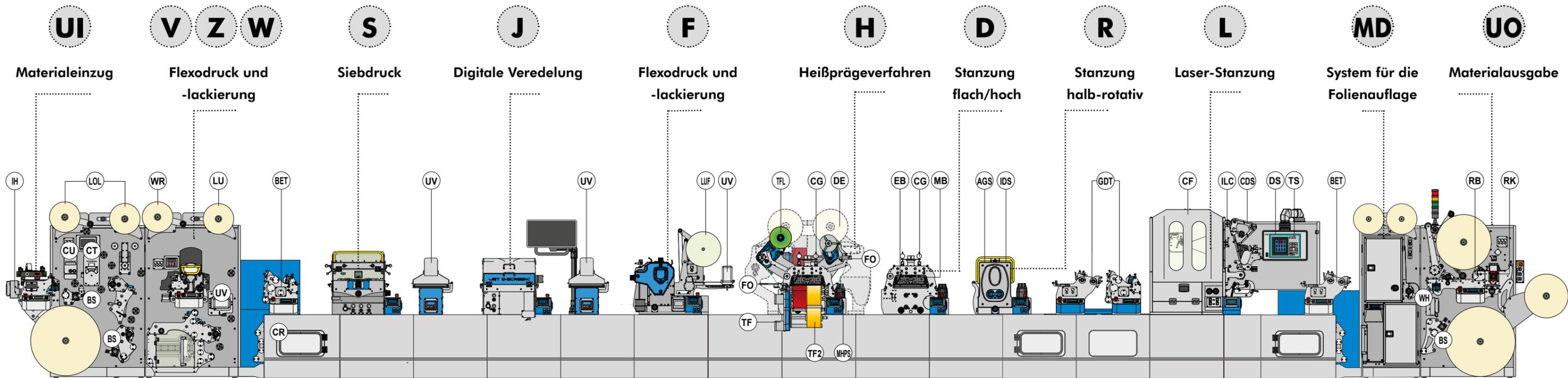
RC 360 L - Längsschnitt mit Schwingmessern.

RC 360 LC - Längsschnitt Messer gegen Messer + Schwingmesser.

RCS 360 - Integrierter Aufwickler mit 1 Welle

Integrierter Aufwickler, komplett servo-unterstützt, mit einer pneumatischen Expansionswelle Ø 76 mm, deren Spannung automatisch kontrolliert wird und die Rollen bis Ø 800 mm aufwickeln kann, sowie eine Wicklerwelle für Abschnitte mit automatischer Spannkontrolle für Rollen bis Ø 600 mm, geeignet für Abschnittmaterial von Hochgeschwindigkeitsproduktionen von Etiketten mit komplexen Formen.





Die Bilder können Optionen zeigen, die in den Standardmaschinen nicht vorhanden sind.

GT368WSJFDHRL

Legende

UI Materialeinzug	BET Elektronische Spannvorrichtung	FO Fotozelle für die Applikation von Hologrammen	L LASER-Stanzung
CT Corona-Behandlung	S Siebdruck	CG Komparatoren	CF Dauerschneidesystem «Cut-on-the-fly»
CU Reinigungsbaugruppe	UV UV-Trockner	DE Depastillage: Automatisches System	ILC System ILC® - Invisible Laser Cutting
IH Bahnheizung an Einzug	MHPS Multi Head Positioning System	für den Abzug von Stanzfenstern	CDS Reinigungssystem für das ILC-System®
BS Backside Scoring	J Digitale Veredelung	MHPS Multi Head Positioning System	TS Touchscreen-Bedienfeld
LOL LABELS ON LABELS: Applikator für Etiketten mit Registermodus	UV UV-Trockner	D Flach-, Prägestanzung	DS Smart & Data Storage
CR Remote-Verbindung	F Flexodruck und -lackierung	EB Lade für Prägnungen	MD System für die Folieneinlage
V Flexodruck und -lackierung Vollrotativ	LUF UV-Laminierung	MB Magnetischer Drehschieber	UO Materialausgabe
Z Flexodruck und -lackierung mit Vollrotativ	UV UV-Trockner	CG Komparatoren	BET Elektronische Spannvorrichtung
mit möglichem Druckzylinderwechsel	MHPS Multi Head Positioning System	MHPS Multi Head Positioning System	RK System für Längsschnitt mit Messer und Gegenmesser + Schwingmesser
W Flexodruck und -lackierung Voll- und Halbrotativ	H Heißprägeverfahren	R Halb-rotative Stanzung	RB System für Längsschnitt mit Schwingmessern
WR Liner / Waste Rewinder	TF Querfolie	AGS Air Gap System®	BS Nachschneiden per Längsschnitt auf Materialrückseite
LU UV-Lamierung - Vorrichtung für Kaltfolie	TF2 Zweite Querfolie	IDS Image Distortion System®	WH Bahnheizung an Ausgabe
UV UV-Trockner	TFL Längsfolie	GDT System für doppelten Zug mit Kompensator	

Technische Daten für GT360

Allgemeines	Maximale Materialbreite	360 mm
	Minimale Materialbreite	100 mm
	Maximaler Abwickler- und Aufwicklerdurchmesser	600 mm oder optional 800 mm
	Maximaler Matrixrollen Durchmesser	650 mm
	Pneumatisches Kontakt-Abzug-System	inklusive
	Motorbetriebenes Kontakt-Abzug-System	optional
Längsschnitt	Per Schwingmesser	min. 15 mm
	Per Messer mit Gegenmesser + Schwingmesser	min 15 mm - optional
Druckeinheit für Flexodruck- und -lackierung	Abstandslänge im halb-rotativen Modus	bis 350 mm
	Geschwindigkeit im rotativen Modus	bis 120 m/min
System für die UV-Trocknung	Stepless-Leistung	von 40 bis 160 W/cm
Stanzeinheit halb-rotativ mit AGS® und IDS®	Flexible Stanzbleche mit Air Gap-System	bis 2 mm
	Einstellbarer Bereich Bleche mit Image Distorsion-System	+/- 20 % auf die tatsächliche Länge
	Maximale Länge der Stanzkontur (22.3"/25.5"/30")	(508/560/610) mm
	Maximale Länge der Stanzkontur mit IDS® (22.3"/25.5"/30")	(610/680/900) mm
	Geschwindigkeit bei 22.3" (Z 179)	bis 65 m/min
	Geschwindigkeit bei 25.5" (Z 204)	bis 75 m/min - optional
	Geschwindigkeit bei 30" (Z 240)	bis 90 m/min - optional
Druckeinheit für digitalen Jet D-Screen	Digitales Drucksystem	Drop on Demand
	Native Druckauflösung	360 dpi
	Druckauflösung	bis 1440 dpi
	Maximaler Druckbereich	320 mm
	Einstellung des Druckbereichs	von 20 bis 350 mm
	Druckgeschwindigkeit	bis 40 m/min
	Prägehöhe	bis 800 Mikron
	Bildformat	PDF oder JPG, BMP, TIFF
Farbsystem	Farbbehälter	5 l
	Farbverwaltung	Umwälzsystem
	Lackauffüllsystem	automatisch
	Automatisches Reinigungssystem	inklusive
	Lacktyp	UV-Clear

Druckeinheit für Siebdruck	Maximaler Druckbereich	(350 x 320) mm
	Einstellung des Druckbereichs	von 20 bis 350 mm
	Automatisches Einfärbssystem	optional
	Maximale Anzahl an Anschlägen/Stunde	7800
Stufenlose UV-Trocknung	Standard, Bereich 350 x 220 mm	von 52 bis 200 W/cm
	Spezial, Bereich 350 x 320 mm	von 29 bis 250 W/cm - optional
	Maximaler Vorschub bei UV-Trocknung	220 mm oder 320 mm - optional
Druckeinheit für Heißprägeverfahren	Standard-Druckbereich	(350 x 310) mm
	Spezial-Druckbereich	(350 x 356) mm - optional
	Maximale Leistung für Heißprägeverfahren	38 Ton
	Maximale Anzahl an Anschlägen/Stunde	18000
Stanzeinheit flach/hoch	Standard-Stanzbereich	(350 x 310) mm
	Spezial-Stanzbereich	(350 x 356) mm - optional
	Maximale Leistung von Stanzung/Prägung	38 Ton
	Maximale Anzahl an Anschlägen/Stunde	18000
Stanzeinheit Laser	Arbeitsbereich	bis 350 mm
	Laserquelle mit unbeschränkter Betriebsdauer	Semi-sigillato @ CO ₂ selbstaufladbar
	Leistung einer einzelnen Laserquelle	350 W
	Leistung einer doppelten Laserquelle	350 W + 350 W
	Geschwindigkeit des Schneidevorgangs	bis 700 m/min
	Größe der Schneidespitze	170 µm
	Vorschubgeschwindigkeit	bis 180 m/min
Sonstiges	Weiteres Zubehör ist geplant	



GT364 WHSR



CARTES s.r.l.

Hauptsitz

2, Via Michelangelo - 46024 Moglia (MANTOVA) ITALIEN

Tel. + 39 0376 511 511

Fax + 39 0376 55 77 55

www.cartes.it - info@cartes.it

CARTES USA Inc

230 Highway 35

Red Bank, NJ 07701-5910

Phone: (732) 933-4865

www.cartes-usa.com - info@cartes-usa.com