

**reis**

# FÜGE- UND TRENNTECHNOLOGIEN

SCHWEISSEN, SCHNEIDEN, BESCHICHTEN, LASERBEARBEITUNG,  
VERBINDEN, KLEBEN



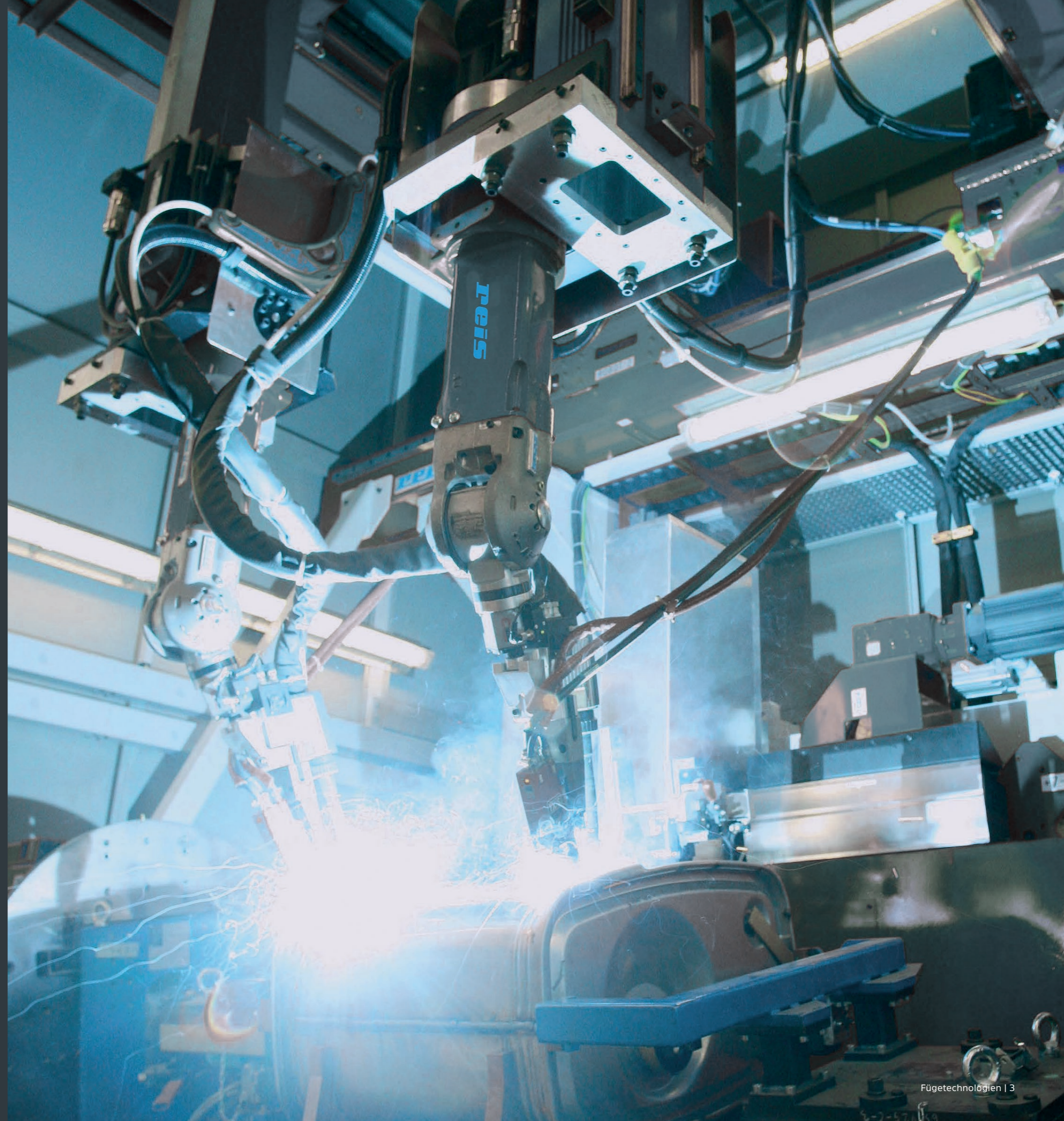
**R**

# KUNDENSPEZIFISCHE SYSTEM-ANLAGEN

Unsere kunden- & applikationsspezifischen **Roboter-Systeme**, entwickelt, gebaut und programmiert in unserem Haus bieten maßgeschneiderte Lösungen für die individuellen Bedürfnisse unserer Kunden.

Auf Grundlage standardisierter Module und unserer innovativen Hochleistungssteuerung **ROBOTstar VII** entwickeln wir die Roboteranlagen von der kompakten Zelle bis zur vollständig automatisierten Fertigungslinie.

In enger Zusammenarbeit mit unseren Applikations-Partnern und durch den Einsatz modernster Technologien generieren wir eine effiziente, skalierbare und innovative Lösung, welche die Produktivität steigert, und die Betriebskosten senkt.



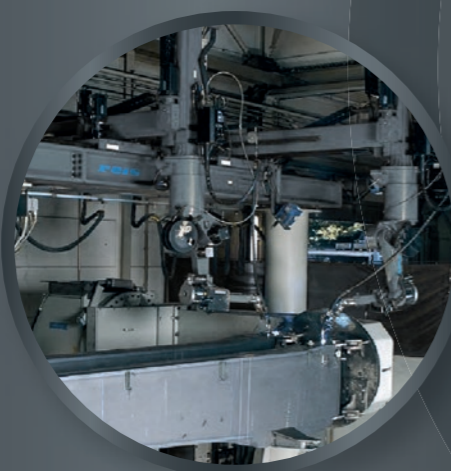
# SCHWEISSVERFAHREN

Schweißverfahren sind zentrale Technologien der Metallverarbeitung, bei denen Materialien durch Wärme und/oder Druck unlösbar verbunden werden. Unterschiedliche Techniken kommen je nach Anwendung, Material und Anforderung zum Einsatz. Um höchste Prozesssicherheit zu gewährleisten, sorgen moderne Überwachungssysteme für eine präzise Qualitätskontrolle. Integrierte, adaptive Sensorik optimiert Nahtfindung, Nahtverfolgung und Spalterkennung.

## MIG- & MAG-SCHWEISSEN

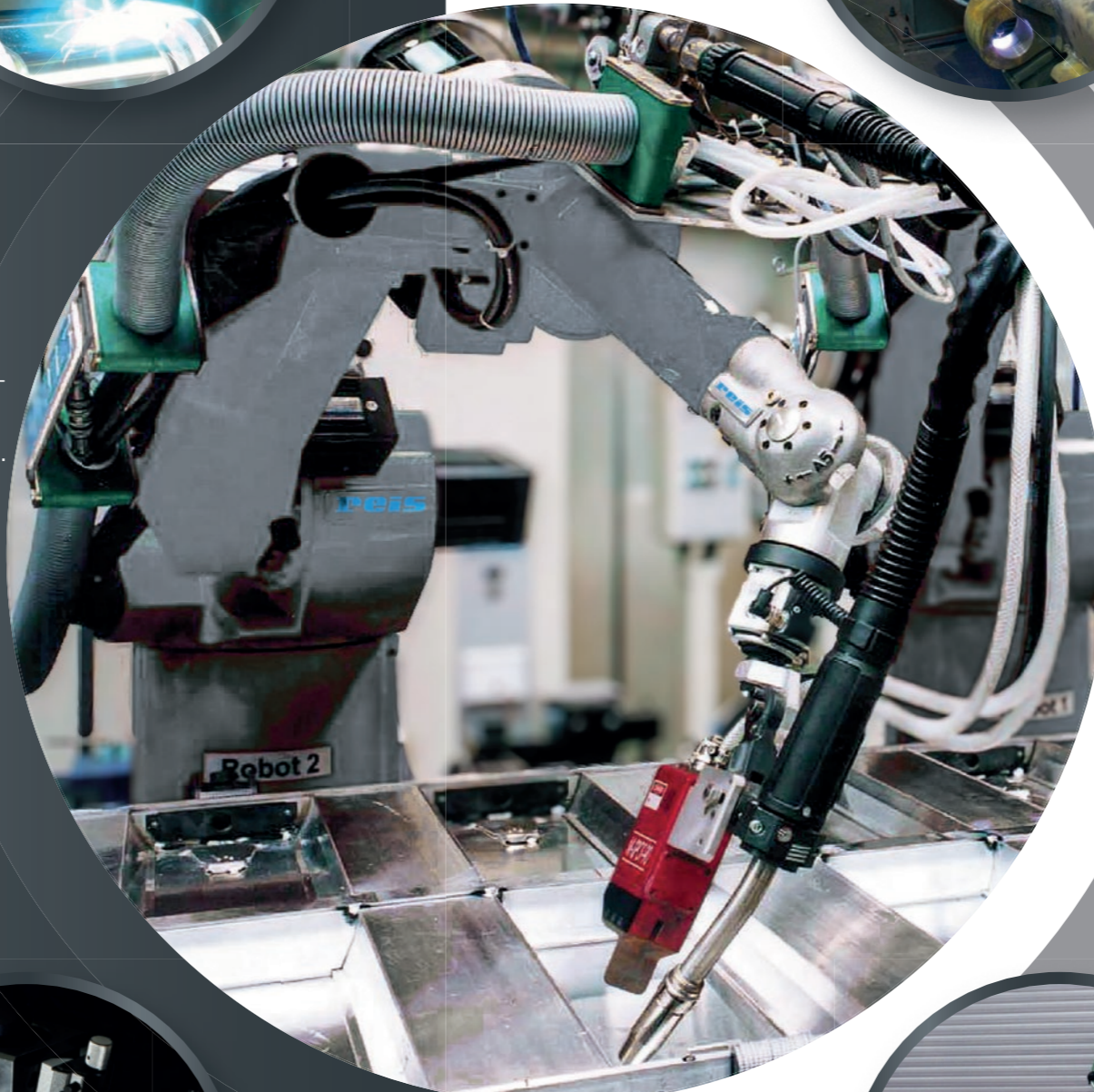
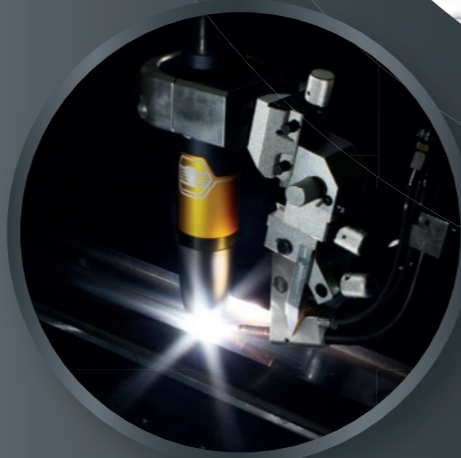
Langjährige Erfahrung im Dünn- und Dickblechbereich und prozessspezifische Qualifizierung der Schweißtechnik, z.B.:

- Einzeldraht, Fülldraht, Heißdraht
- Doppeldraht
- CMT
- Hochleistungsschweißverfahren
- Laserhybrid



## WIG- & PLASMA-SCHWEISSEN

Präzisionsschweißverfahren, z.B. WIG-Hochleistungsschweißen mit fokussiertem Lichtbogen – je nach Aufgabe auch mit Kaltdrahtzuführung – stehen in Verbindung mit hochgenauen Roboter- und Peripheriemodulen für anspruchsvolle Aufgaben in der Robotik.



## PTA-SCHWEISSEN

Hochwertige Beschichtungsanlagen für höchste Wirtschaftlichkeit.

- Mit Plasmaauftragsschweißen können Verschleißkomponenten effektiv geschützt werden
- Die partielle Bauteilbearbeitung bietet einen zuverlässigen Verschleißschutz für verschiedene Komponenten
- Je nach Anforderungen können sowohl Schweißdrähte als auch Pulver verarbeitet werden



## WIDERSTANDS-SCHWEISSEN

Unterschiedlichste Roboterkinematiken für angepasste kundenspezifische Lösungen. Bauteilhandling an stationären Widerstands-Schweißmaschinen für angepassten Materialfluss. Zukunftsweisende Technik für kürzeste Bearbeitungszeiten.

- Es ist möglich, freiprogrammierbare Servoschweißzangen aller Hersteller einzusetzen
- Die Überwachung, Auswertung, Regulierung und Aufzeichnung der Schweißparameter wird ermöglicht



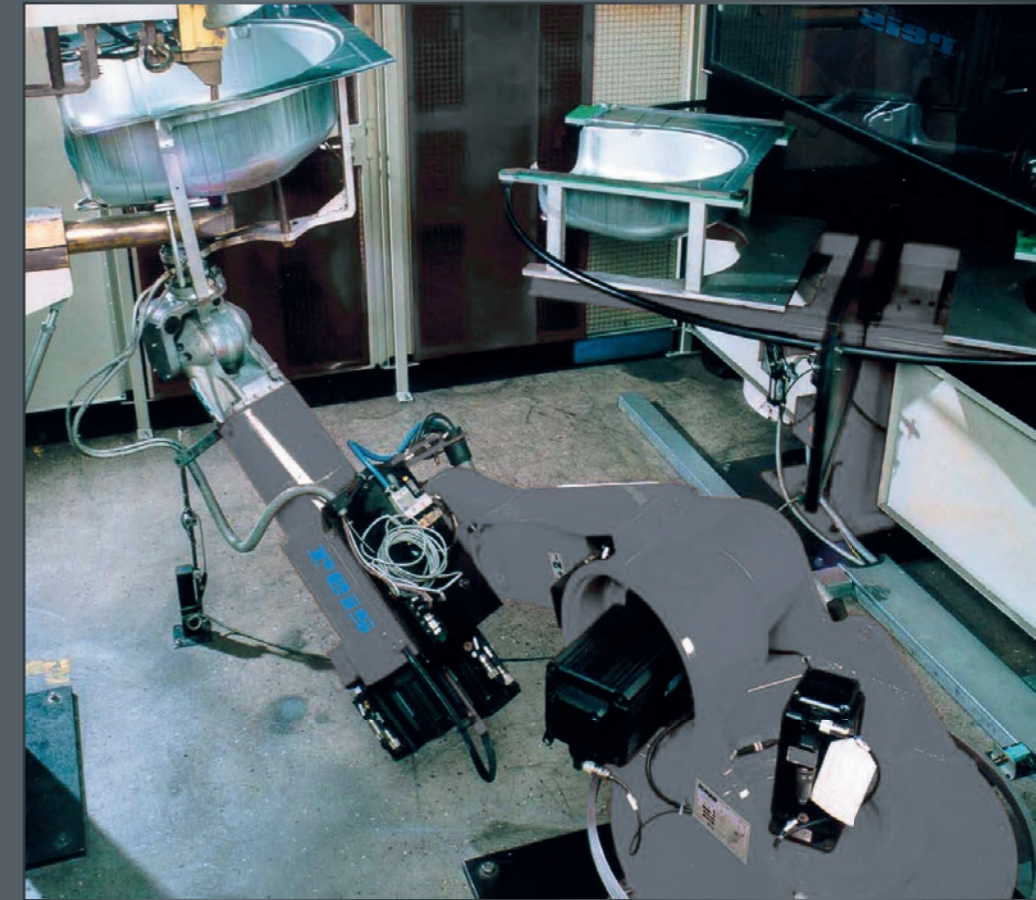
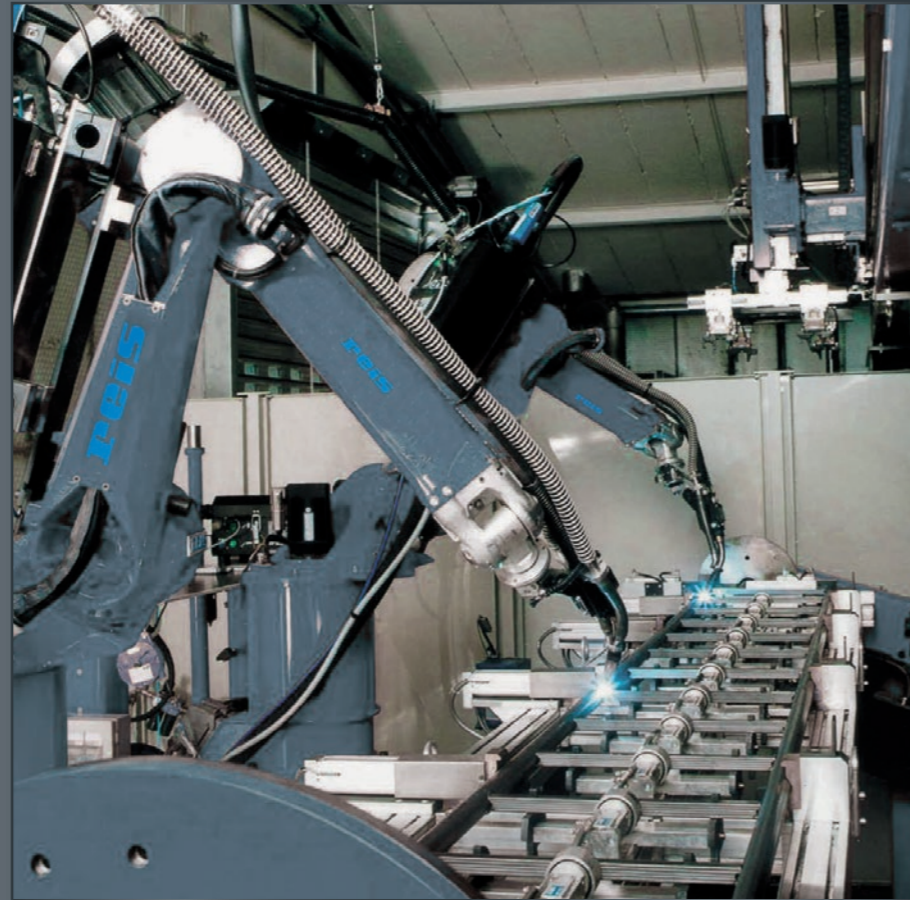
## LASER-SCHWEISSEN

- Wobbeln
- Mit Kaltdraht
- Auch mit Werkzeugwechsel verfügbar
- 2D-3D Scanner
- Laserhybrid



# SCHWEISSEN

LASER, MIG, MAG, WIG, PLASMA,  
PTA und RP



**REIS ROBOTICS** steht an der Spitze der modernen Automatisierungstechnik und hat sich nicht nur als führender Anbieter im Bereich der robotergestützten Verfahrenstechnologien etabliert, sondern auch durch viele Innovationen und Patente Maßstäbe gesetzt. In Verbindung mit dem Einsatz besonders leistungsstarker, dynamischer und präziser Roboter erschließen wir nicht nur neue Potenziale zur Effizienzsteigerung, sondern verbessern auch die Qualität der Ergebnisse signifikant.

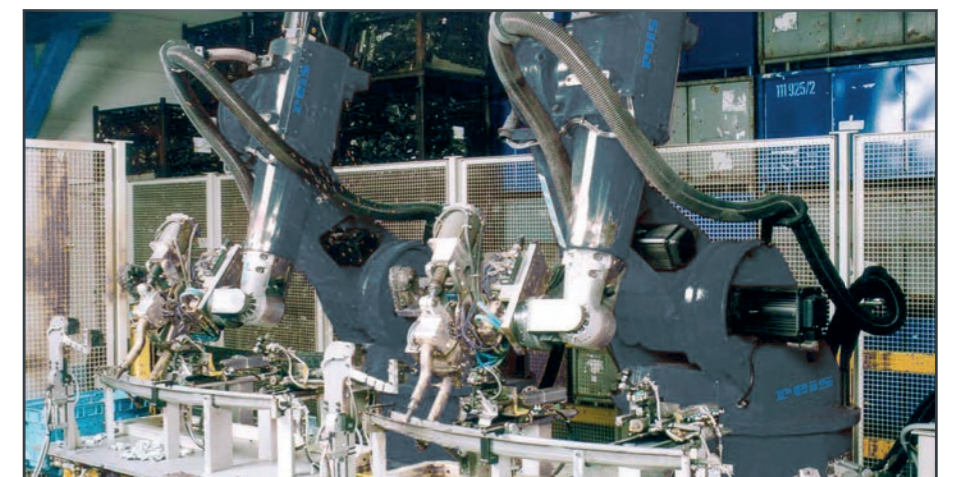
Die innovative Steuerungssoftware **ROBOTstar VII** von **REIS ROBOTICS** ist so konzipiert, dass sie eine Vielzahl von Schweißverfahren unterstützt, darunter **MIG-** (Metall-Inertgas), **MAG-** (Metall-Aktivgas), **WIG-** (Wolfram-Inertgas), **Plasma-**, **RP-**, **PTA-** (Plasma Transfer Arc) und **Laser-Schweißen**, sowie verschiedene **Schneid- und Beschichtungsverfahren**.

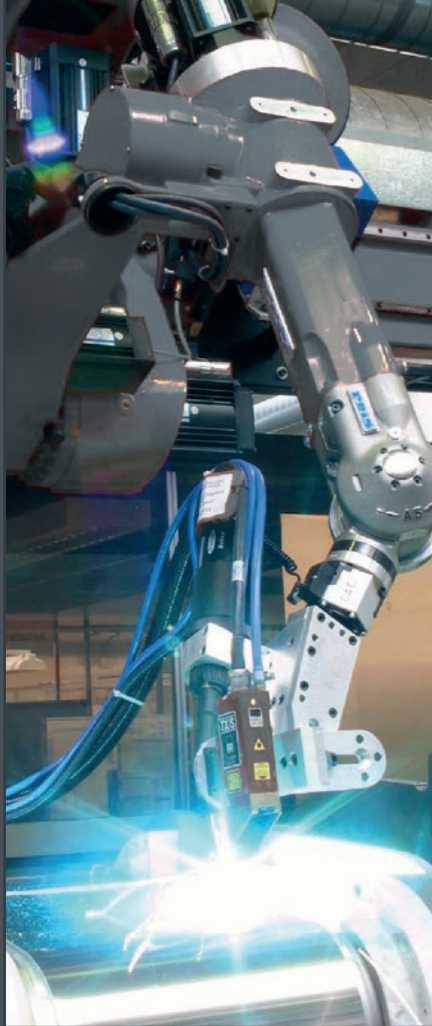
## VORTEILE

- Wir bieten **maßgeschneiderte Lösungen**, die ganz auf die individuellen Wünsche unserer Kunden abgestimmt sind
- Unsere umfassenden Automationsanlagen gewährleisten **höchste Produktivität** in der Fertigung
- Unsere kooperierenden Roboter sind ideal für die Bearbeitung und das Handling von Materialien
- Wir ermöglichen die **Verkettung unterschiedlicher Aufgabensstellungen**, um komplexe Systemlösungen zu realisieren
- Unsere flexiblen Fertigungsinseln und Produktionslinien sind **skalierbar**

## VORTEILE

- **ROBOTstar VII** – eine hochflexible Steuerung ohne Lizenzkosten und spezielle zusätzliche Softwarepakete
- Die Programmierung ist für alle Prozesse einheitlich gestaltet, wodurch eine konsistente Bedienung gewährleistet ist
- Es stehen bis zu 128 freiprogrammierbare Achsen zur Verfügung, davon 24 Achsen, die von der Steuerungssoftware gleichzeitig verwaltet und interpoliert werden können
- Die OPC/UA Schnittstelle mit Anbindung an einen Leitrechner ermöglicht eine übergeordnete Fertigungssteuerung und Überwachung, sowie eine zentrale Verwaltung der Anlagen und Prozessparameter





### MIG (METALL-INERTGAS SCHWEISSEN)

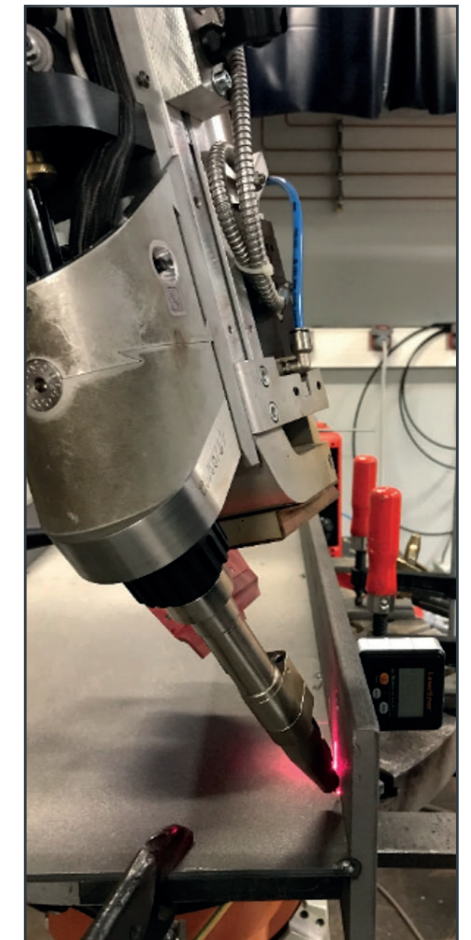
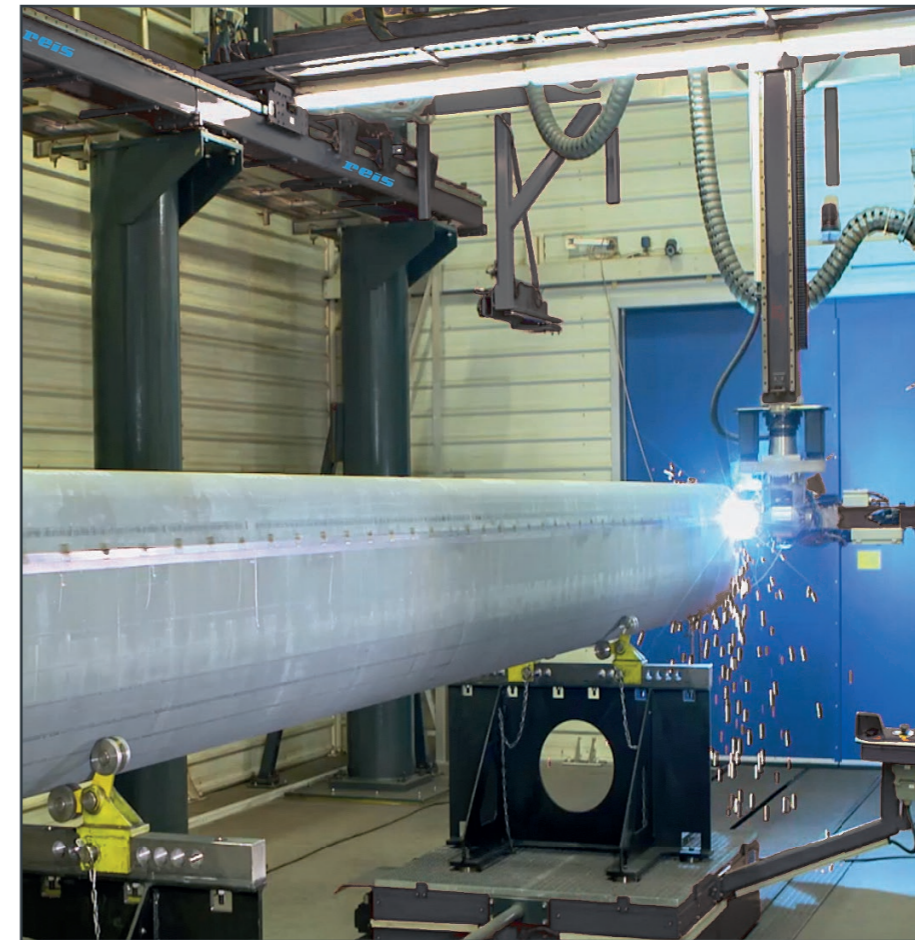
Flexible und schnelle 3D-Bearbeitung. Langjährige Erfahrung im Bereich Edelstahl und Aluminium.

- Ermöglichen das Schweißen mit sehr hohen Temperaturen
- MIG-Schweißen ist hervorragend geeignet zur Herstellung von Behältern, LKW-Tanks, Gerüstbauelementen u.a.

### MAG (METALL-AKTIVGAS SCHWEISSEN)

Beim MAG-Schweißen kommen aktive Gase wie CO<sub>2</sub> oder Mischungen aus Argon und CO<sub>2</sub> zum Einsatz.

- Integrierte Prozess- und Qualitätsüberwachung für Prozesssicherheit
- Sensorik (Nahtfindung, Nahtverfolgung und Spalterkennung) für beste Qualität
- Integrierte Mehrachsentransformation für optimale Bauteilbearbeitung



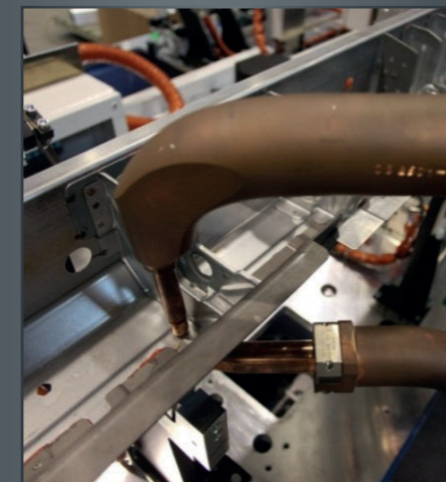
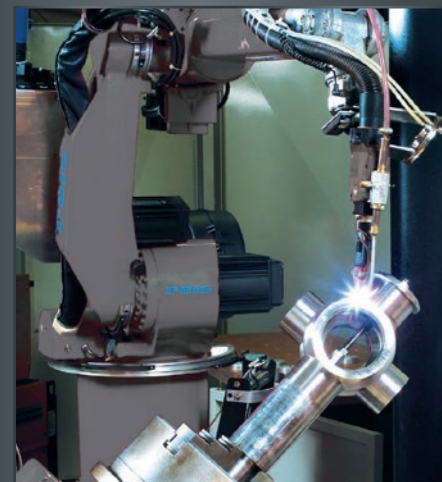
### LASERHYBRID-SCHWEISSEN

Dieser Prozess ist eine Kombination aus Laserstrahlschweißen und dem MSG-Prozess. Im Regelfall werden Dickbleche verschweißt um eventuell Festigkeiten und Kerbwirkung bei der dynamischen Belastung durch den Vollanschluss ohne Gegenlage und ohne große a-Maße zu verbinden.

Man erreicht bei dem LHW-Prozess höhere Schweißgeschwindigkeiten, reduziert den Aufwand bei der Nahtvorbereitung, legiert mit dem entsprechenden Zusatzdraht auf und reduziert den Verzug des Bauteils. Das Arbeitsfenster definiert sich auf den direkten und entkoppelten Prozess

in Abhängigkeit vieler Faktoren. Der MSG-Prozess kann auch bei Bedarf bei dünneren Materialstärken dazu dienen, den Laserprozess mit entsprechender Zusatzmaterialzufuhr zu unterstützen.

Einbrandverhältnis bzw. -tiefe im Vergleich (Darstellung als Schlifffbild)



### WIG (WOLFRAM-INERTGAS SCHWEISSEN)

Eignet sich besonders für das Schweißen von rostfreiem Stahl, Aluminium und anderen hochwertigen Metallen.

- Hochgenaue Roboter- und Peripheriemodule für anspruchsvolle Aufgaben
- Beherrschbarkeit des Lichtbogens ermöglichen ein sauberes Arbeiten
- Exakte Nähte ohne Schlackeneinschlüsse und ohne Nacharbeit

### FOKUSSIERTES WIG-SCHWEISSEN

Profitieren Sie von herausragender Qualität, beeindruckender Effizienz und Vielseitigkeit für besonders anspruchsvolle Anwendungen.

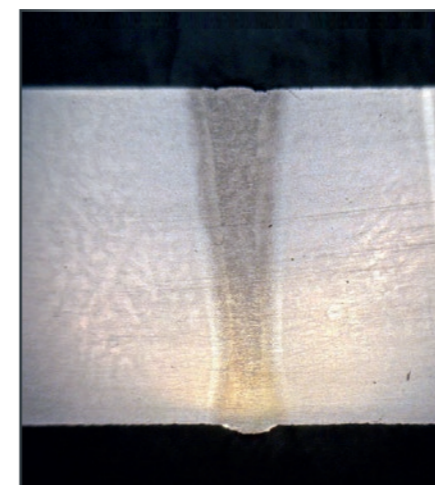
- Hohe Schweißgeschwindigkeit für eine gesteigerte Produktivität
- Exzellente Nahtqualität bei minimalem Energieeintrag
- Einlagiges Schweißen bis zu 10 mm für reduzierte Vor- und Nacharbeit
- Vielseitig einsetzbar für verschiedene Materialien und in vielfältigen Anwendungen

### WIDERSTANDSPUNKT-SCHWEISSEN

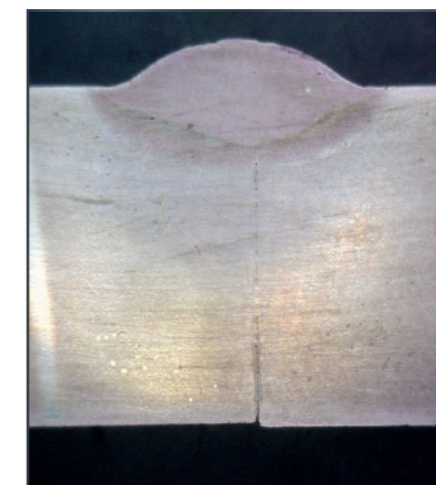
Das Verfahren basiert auf der punktuellen Erhitzung und Verflüssigung zweier aufeinander gepresster Werkstücke durch Anlegen einer starken Spannung.

- Geringer Bauteilverzug durch Schweißwärme
- Hohe Energieeffizienz
- Hohe Wirtschaftlichkeit
- Kein Zusatzmaterial erforderlich
- Für verschiedenste Werkstoffkombinationen geeignet

### STAHL 10 MM LASER



### STAHL 10 MM MAG



### STAHL 10 MM LASERHYBRID



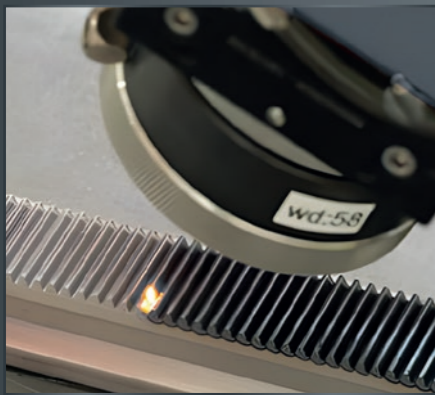
# LASER-MATERIAL BEARBEITUNG

Die **Laser-Materialbearbeitung** ist inzwischen eine Schlüsseltechnologie, welche in der modernen industriellen Automatisierung qualifiziert ist. Diese ermöglicht die präzise, kontaktlose Bearbeitung verschiedener Materialien und findet in zahlreichen Branchen wie der Automobil-, Elektronik-, Luft- und Raumfahrt- sowie der Medizintechnik Anwendung. Durch die Laser-Technologie lassen sich Materialien schneiden, gravieren, schweißen, härten und markieren – alles mit hoher Genauigkeit und in kürzester Zeit.

In der automatisierten Produktion lassen sich Laser präzise und schnell steuern. Durch die Integration von Laser-Technologie in automatisierte Fertigungssysteme können Unternehmen Produktionszeiten verkürzen und gleichzeitig die Flexibilität und Produktqualität erhöhen.

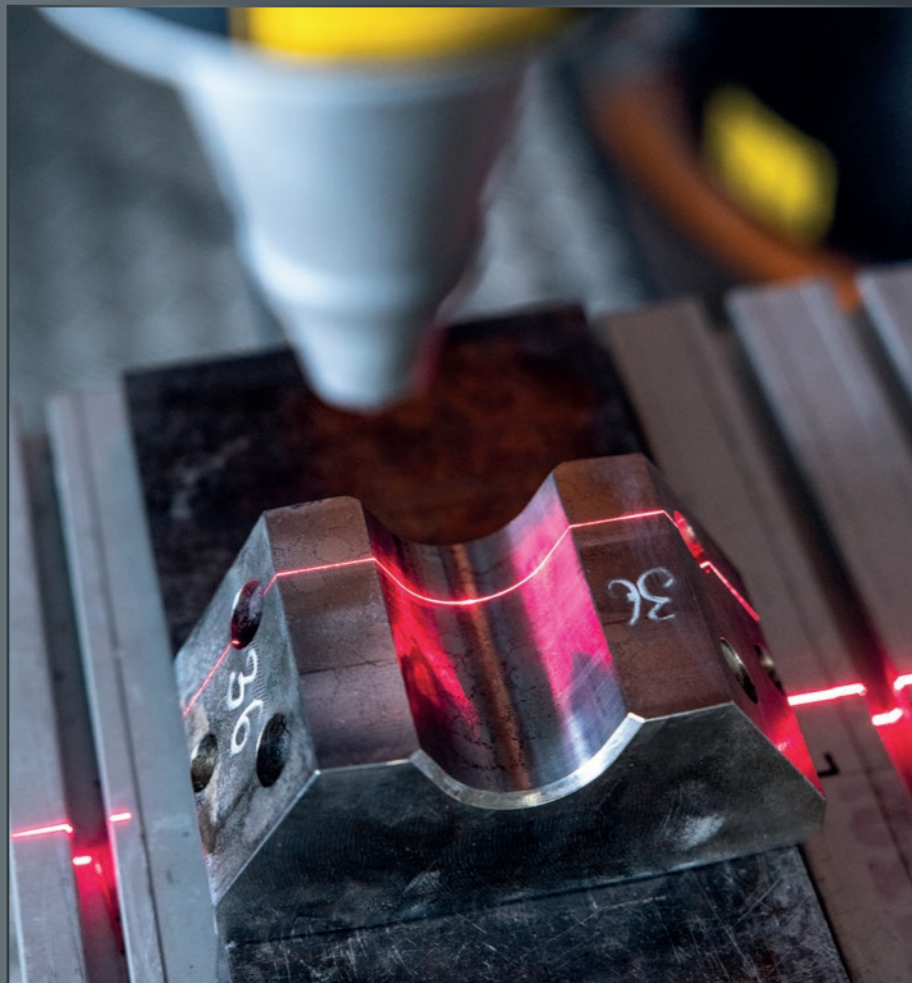
3D lasergeneriertes Bauteil





### LASERHÄRTEN

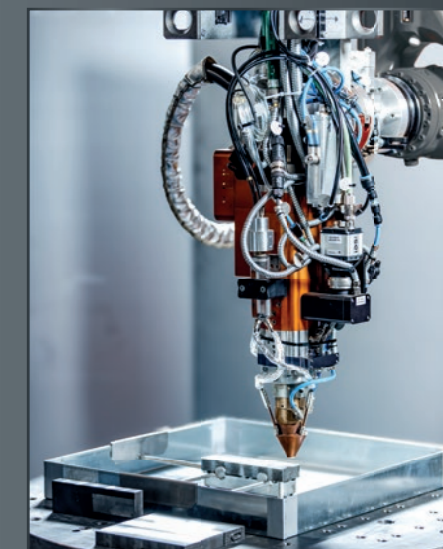
- Äußerst flexibles Verfahren
- Nutzung werkstoffspezifischer Energieeinträge
- Härtetiefe regulierbar
- Punktueller Erhitzen und Abkühlen
- Flexible Härtebahnen durch Sonderoptiken
- Zoom-Spots ermöglichen Breite und konturangepasste Härtebahnen
- QS-Regelparameter durch leistungsregulierendes Pyrometer
- Offlineprogrammierung, um 3D Bauteile effektiv zu bearbeiten



© MCR Engineering Lausitz, Fotograf: Andreas Franke

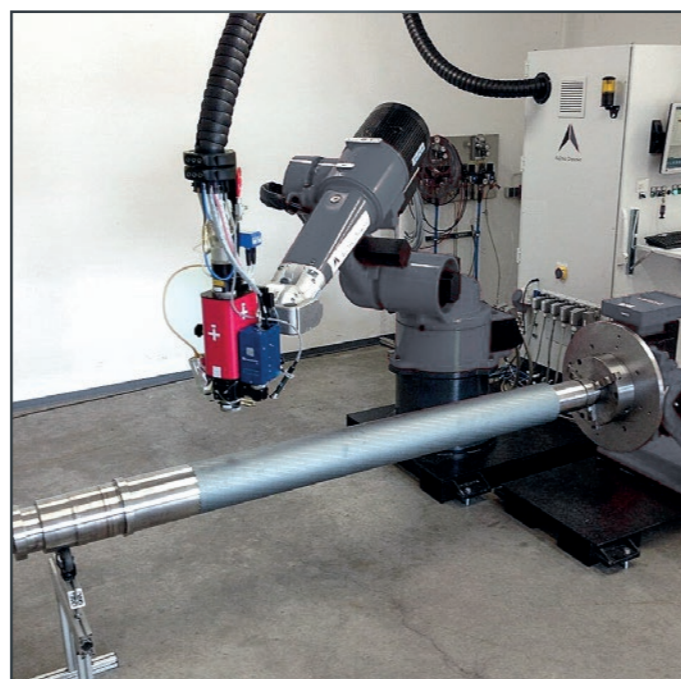
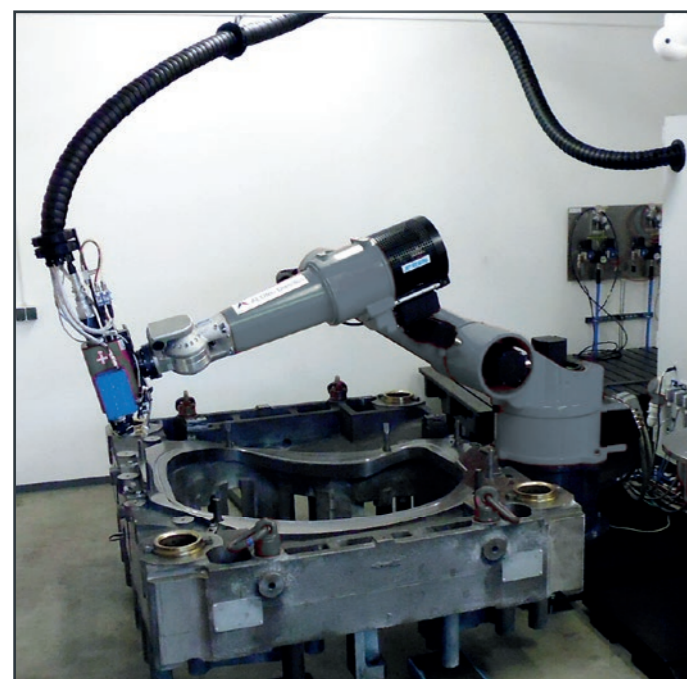
### LASERAUFTRAGSCHWEISSEN

- Additives Fertigungsverfahren für Metalle
- Reparaturschweißungen
- Wiederverwendbarkeit von komplexen und teuren Bauteilen
- Beschichtungen als Verschleißschutz
- Erzeugung von 3D Geometrien



## LASERHÄRTEN

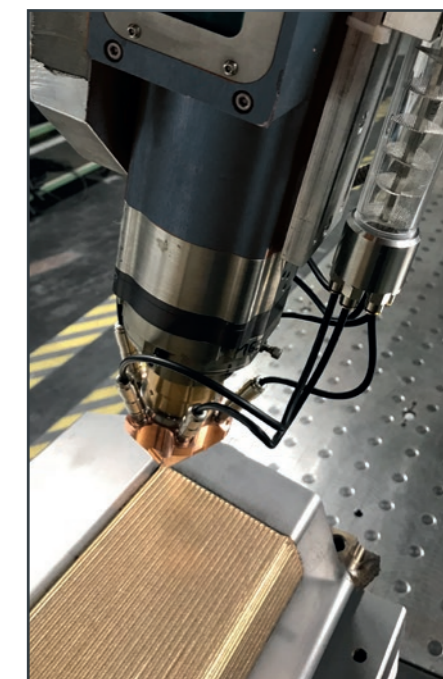
Das **Laserhärten** ist ein hochpräzises, effizientes Härteverfahren zur Erzeugung einer definierten Oberflächenhärte von Stahlwerkstoffen. Bei diesem Prozess wird der Laserstrahl auf definierte und regelbare Spotgröße auf dem Werkstück bewegt. Durch die Nutzung eines Pyrometers lässt sich der Energieeintrag präzise und effizient regeln.

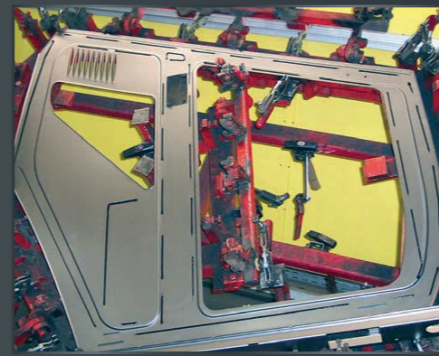
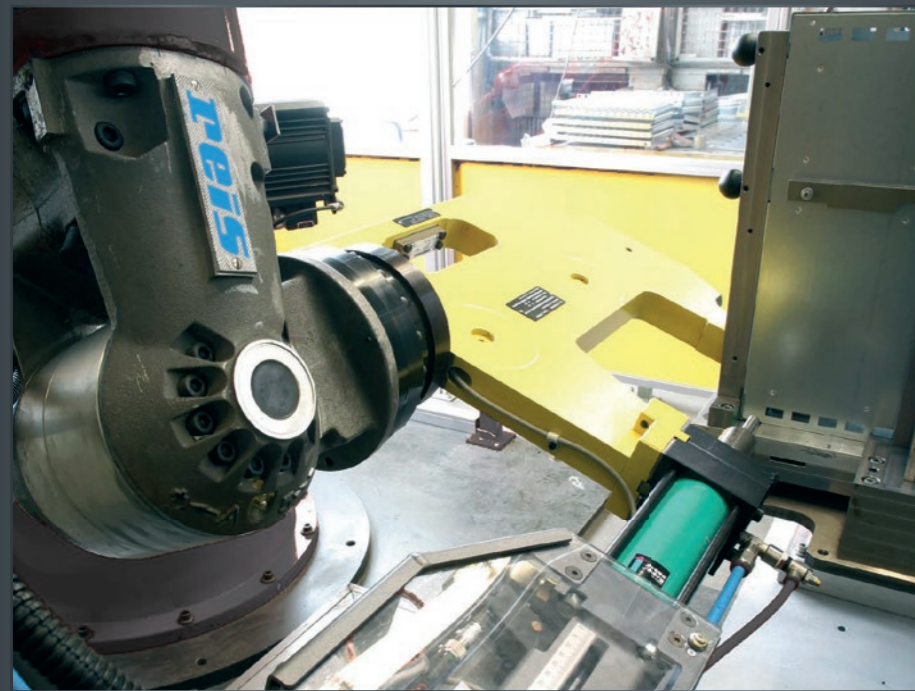


## LASERAUFTRAGSCHWEISSEN

Das **Laserauftragschweißen** – auch als Laser Cladding bezeichnet – ist ein innovatives Schweißverfahren, bei dem ein definierter Laserstrahlspot verwendet wird, um einen Zusatzwerkstoff (Pulver oder Draht) auf dem Werkstück in unterschiedlichen Dimensionen aufzutragen.

- Qualitativ hochwertige, sowie optisch ansprechende Schweißnähte
- Geringe Wärmeeinbringung und damit geringere Aufschmelztiefe
- Verbindung unterschiedlichster Legierungen möglich
- Regulierbare Schweißbahnen
- Definierte und hohe Abschmelzleistung

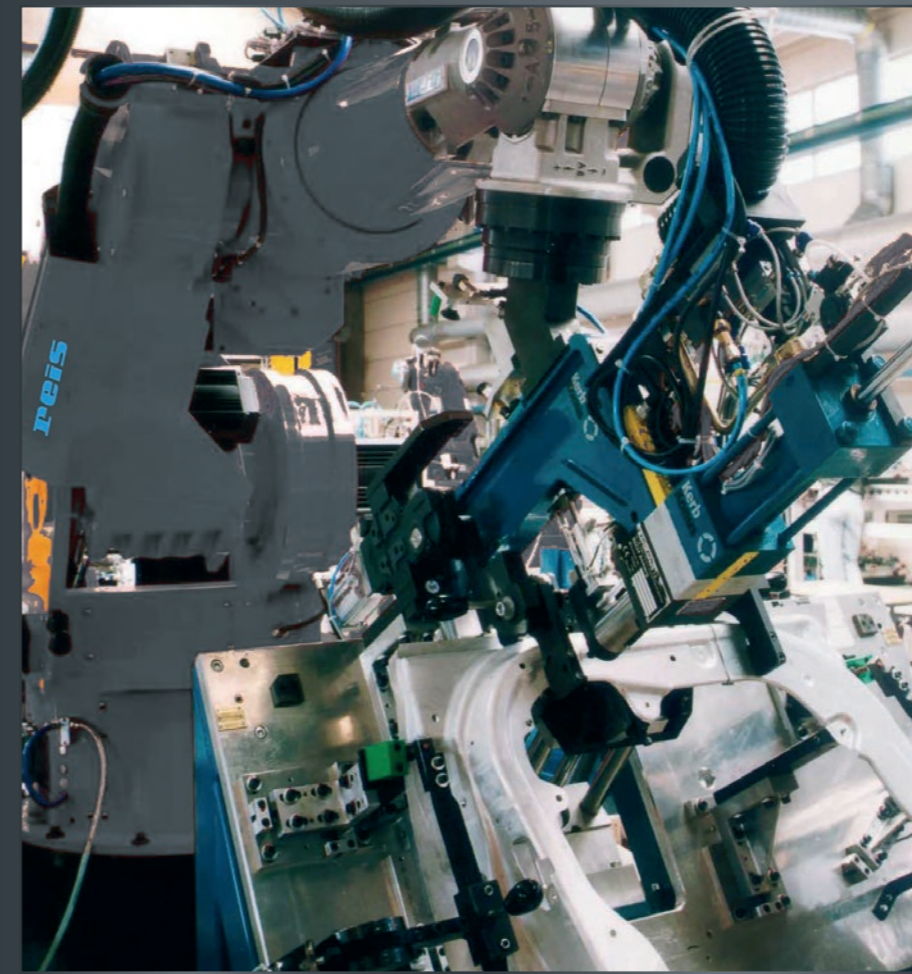




### CLINCHEN

Auch bekannt als Durchsetzfügen, ist ein Verfahren, bei dem Material ohne Zusatzteile durch plastische Verformung verbunden wird.

- Form- und kraftschlüssig
- Geringe Verbrauchskosten
- Verbindung unterschiedlichster Werkstoffe
- Keine Anforderungen an die Oberflächenbeschaffenheit



### STANZNIETEN

Ein mechanisches Verfahren, bei dem ein Nietelement durch die zu verbindenden Materialien gedrückt und verformt wird, um eine feste Verbindung zu schaffen. Es ist ideal für das Fügen unterschiedlicher oder beschichteter Materialien.

- Hochfeste, optisch prüfbare Verbindung
- Verzugsfreie Verbindung
- Reproduzierbares Fügeergebnis
- Für artverwandte Werkstoffe
- Für verschiedene Werkstoffdicken und Werkstofffestigkeiten
- Hybridverbindungen in Kombination mit Klebstoff möglich

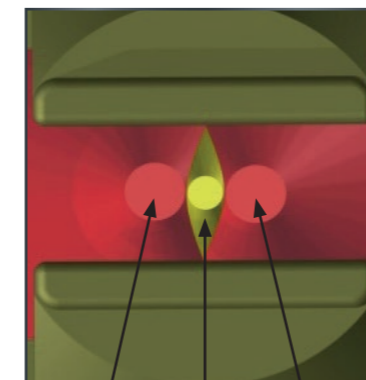
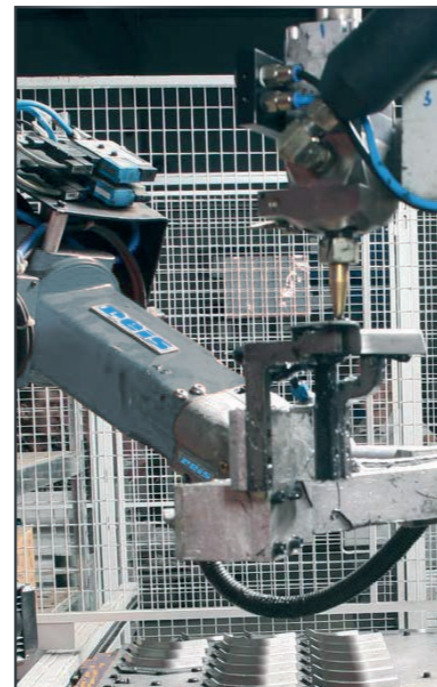
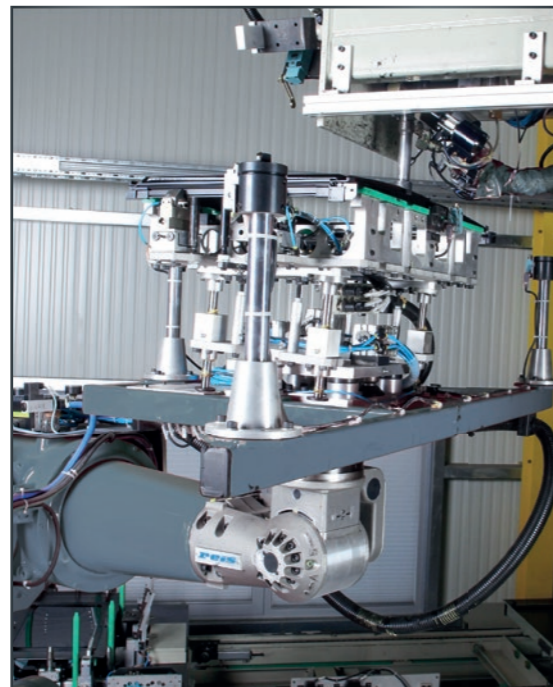
## ALTERNATIVE FÜGEVERFAHREN

Alternative Fügeverfahren sind innovative und bewährte Methoden, um Werkstoffe ohne das traditionelle Schweißen oder Verschrauben zu verbinden. Diese Verfahren kommen insbesondere dann zum Einsatz, wenn herkömmliche Fügeverfahren an ihre Grenzen stoßen oder wenn besondere Anforderungen wie Materialschonung, Gewichtseinsparung oder das Vermeiden thermischer Einflüsse erfüllt werden müssen.

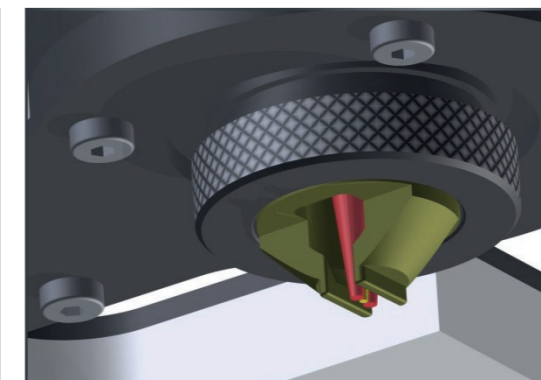
### KLEBEN

Ein Fügeverfahren, bei dem Klebstoffe verwendet werden, um Materialien miteinander zu verbinden. Kleben ermöglicht eine gleichmäßige Spannungsverteilung und eignet sich besonders für Verbindungen mit unterschiedlichen Werkstoffen. Es ist eine Verbindung mit hoher Dauerfestigkeit.

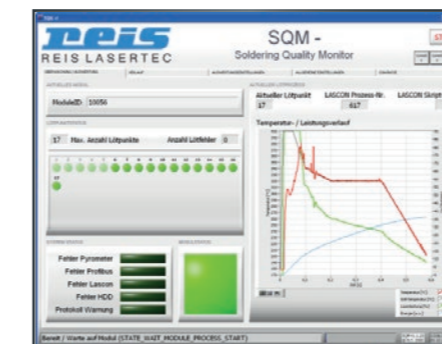
- Geräuschminimierung
- Abdichten / versiegeln von Bauteilkanten
- Kombinierbar mit anderen Verbindungstechniken
- Verzugsfreie Verbindung



Pyrometer Spot  
Laser Spots je 250W



Speziell angepasste Düsengeometrie für reduzierte Verschmutzung bei 24/7 Massen-Produktion



### LÖTEN

Ein thermisches Verfahren, bei dem ein Lotmaterial geschmolzen wird, um die Fügepartner durch Adhäsion zu verbinden. Es ist besonders geeignet für empfindliche Bauteile und elektronische Verbindungen, da es bei vergleichsweise niedrigen Temperaturen durchgeführt wird und die Bauteile nicht schmilzt.

- Trennung von Laserspot und Messbereich
- Reduzierter Einfluss von Materialoberfläche und Verschmutzung
- Bessere Positionierungstoleranzen im Prozess
- Bessere Lotverteilung
- Geringere Prozessvariation
- Integrierte Prozessregelung und Qualitätsüberwachung

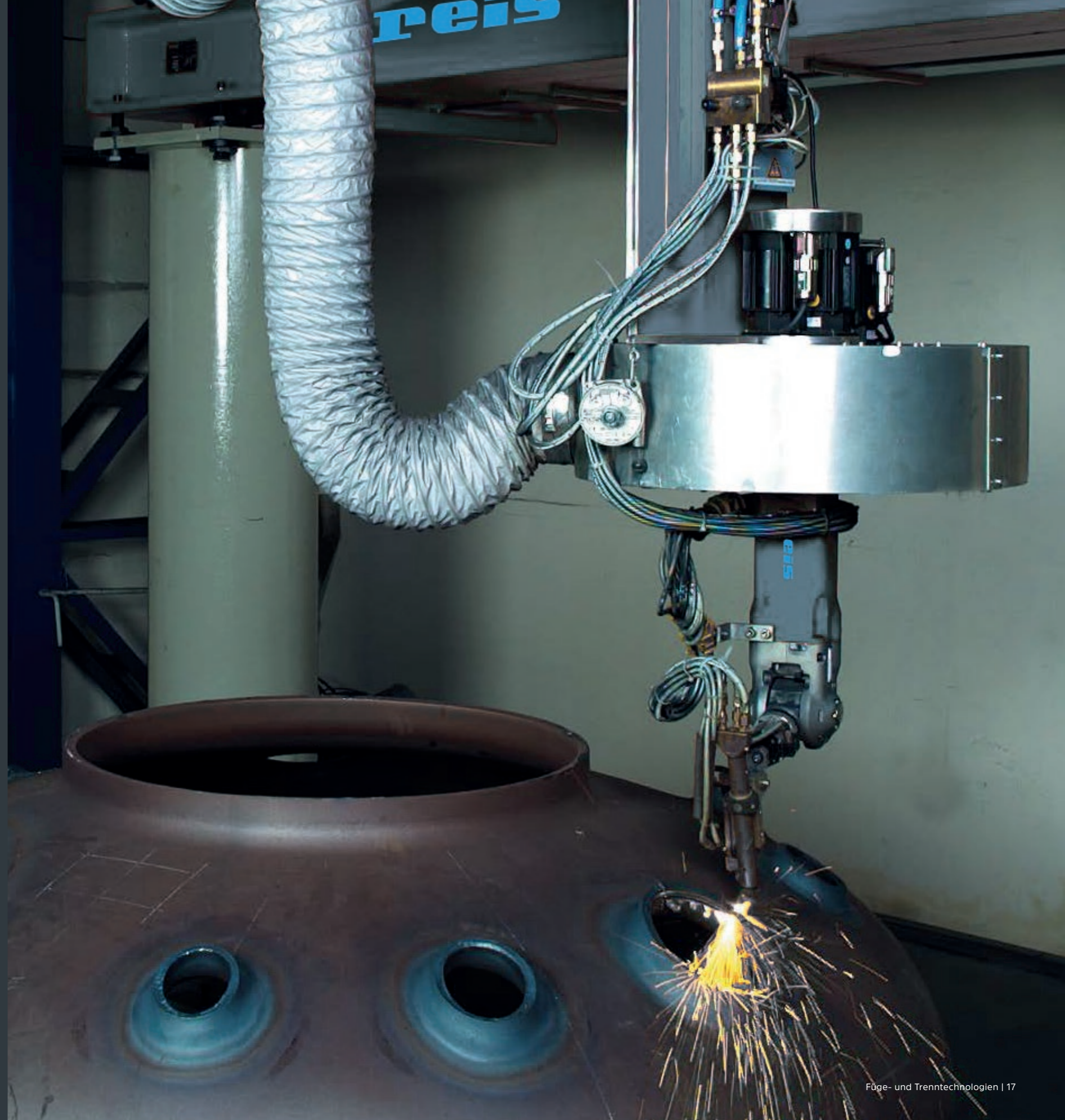
# SCHNEID VERFAHREN

Die innovative Technologie von **REIS ROBOTICS** ermöglicht es, das Potenzial der automatisierten Materialbearbeitung durch den Einsatz leistungsstarker und präziser Schneidroboter umfassend auszuschöpfen. Diese Roboter sind nicht nur in der Lage, hochgradig komplexe Schneidvorgänge durchzuführen, sondern bieten auch eine außergewöhnliche Flexibilität und Genauigkeit, die in der heutigen industriellen Fertigung unerlässlich sind.

Das ausgeklügelte Konzept und die fortschrittliche Technik der **REIS** Roboter ermöglichen den effizienten Einsatz verschiedener Schneidverfahren.

## VORTEILE

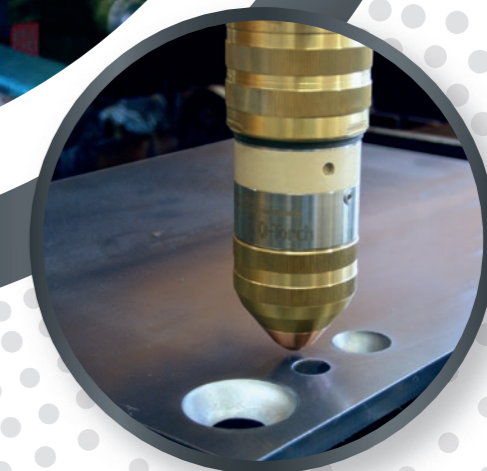
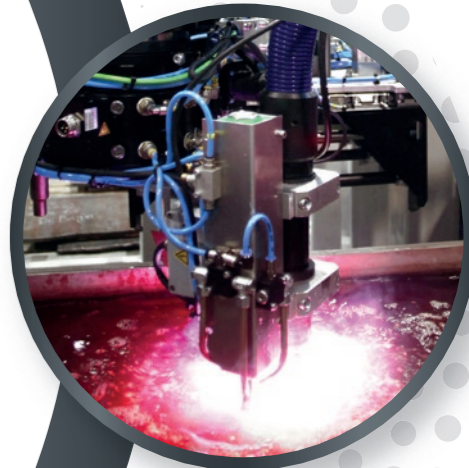
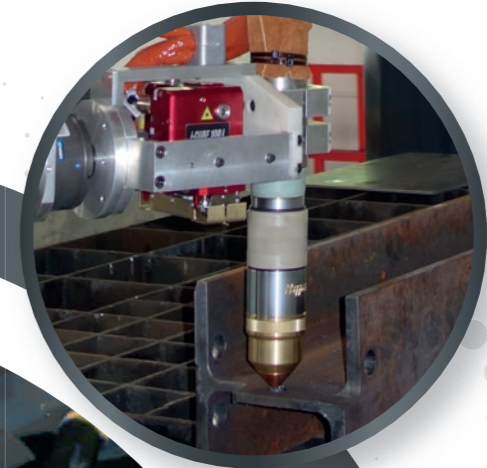
- Freiprogrammierbare Brenneverstellung mit Kamera zur Onlinekorrektur für die Erstellung von Ober- und/oder Unterschnitten (K-Nahtvorbereitung)
- Frei wählbare Schneidstischbelegung
- Praxisgerechte Sicherheitskonzepte
- Blechdickenkorrektur und Schnittfugenkompensation für optimale Qualität
- Schnellwechsellvorrichtung für Plasma und Autogen
- Komplexe Konturen sowie Fasenübergänge und konstanter Steg
- Offline-Programmiersystem für Losgröße 1

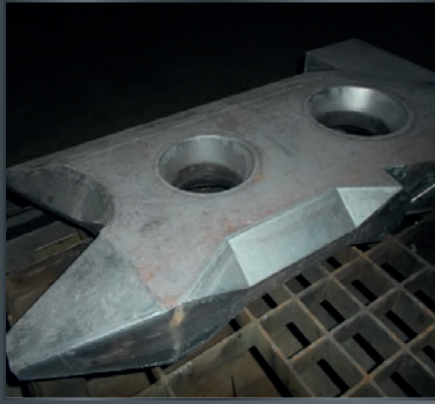


# AUTOGEN-, PLASMA-, LASER- SCHNEIDEN



© Bild von Jaspers - Massarbeit in Stahl

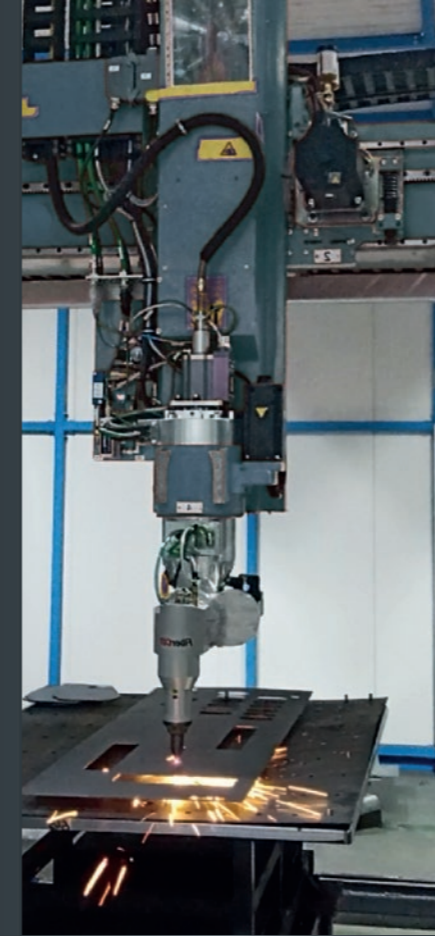




### AUTOGENSCHNEIDEN

Einsatz von z.B. Acetylen, Propan und Erdgas. Vorwärmfunktion z.B. für Feinkornbaustähle.

- Technologiedatenbank
- Automatische Zündeinrichtung
- Flammüberwachung
- Lochstechautomatik



### PORTAL FASERLASER

- Hohe Schnittgeschwindigkeiten
- Präzise Laserschnitte
- Hohe Schnittqualität
- Geringer Energieverbrauch
- Niedrige Wartungskosten
- Flexible Schneidoptiken
- Offlineprogrammierung

## AUTOGEN- & PLASMASCHNEIDEN

**Autogenes Brenn-** und **Plasmaschneiden** sind thermische Trennverfahren. Beim Brennschneiden wird der Werkstoff durch eine Kombination aus Vorwärmflamme und Sauerstoffstrahl entzündet und verbrannt, um ihn zu trennen – ideal für unlegierte und niedriglegierte Stähle. Plasmaschneiden hingegen nutzt einen elektrischen Lichtbogen, um ein hochenergetisches Plasma zu erzeugen, das das flüssige Material aus der Schnittfuge treibt – geeignet für alle elektrisch leitfähigen Werkstoffe. Beide Verfahren bieten präzise Schnitte, unterscheiden sich jedoch in ihrer Anwendung und Materialvielfalt.

### PLASMASCHNEIDEN

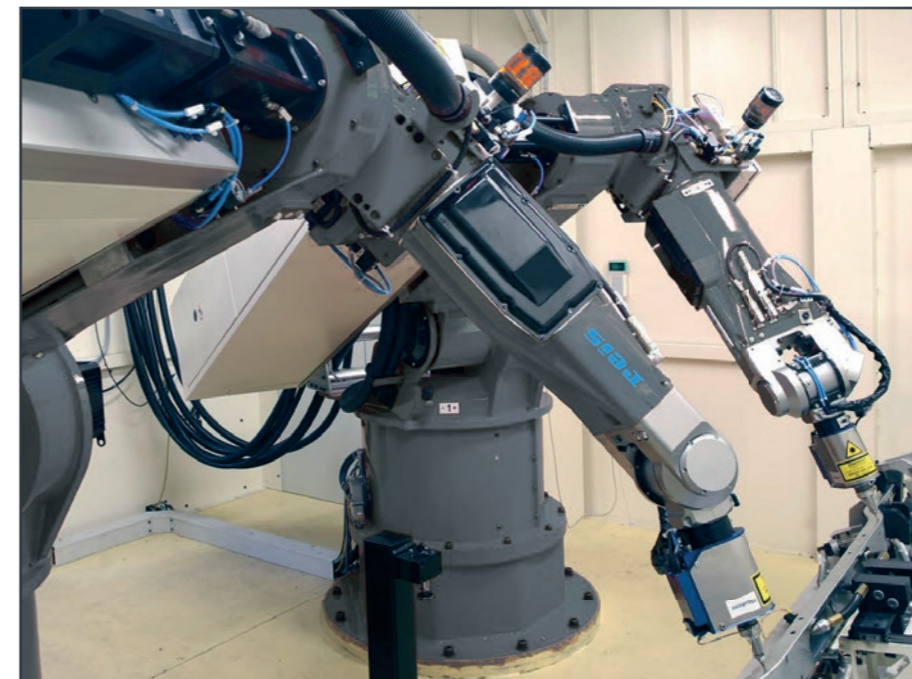
Schneidanlagen bis 450 A / 600 A, Qualitätsschnitte bis 100 mm.

- Technologiedatenbank
- Schnitffugenkompensation
- Abstandsregelung



## 3D-LASERSCHNEIDEN

**3D-Laserschneiden** ist ein sehr effizientes, hochmodernes und kontinuierlich, optimiertes Trennverfahren. In Abhängigkeit von Strahlerzeugung und Wellenlänge ist das Schneiden von Metallen, Holz oder Kunststoffen möglich. In Kombination mit leistungsstarken Offline-Programmiersystemen können mit einem Roboter hochpräzise 3D-Schnitte realisiert werden. Weitere Vorteile ergeben sich, neben der hohen Präzision und Genauigkeit, durch die laserge-rechte Konstruktion und Fertigung für die Folgeprozesse. Dadurch werden beispielsweise beim Laserschweißen Bauteilverzüge sowie Vorrichtungs- und Nacharbeitskosten erheblich reduziert.



Flexible und schnelle 3D-Bearbeitung.

- Hohe Schneidgeschwindigkeit
- Kein Verschleiß am Werkzeug
- Geringerer Programmieraufwand
- Keine Reaktionskräfte auf das Bauteil und auf die Vorrichtung

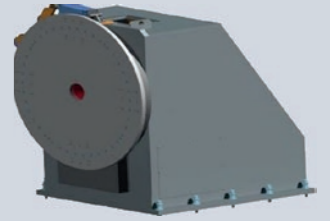
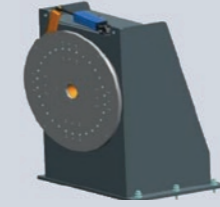
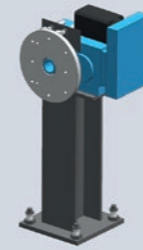
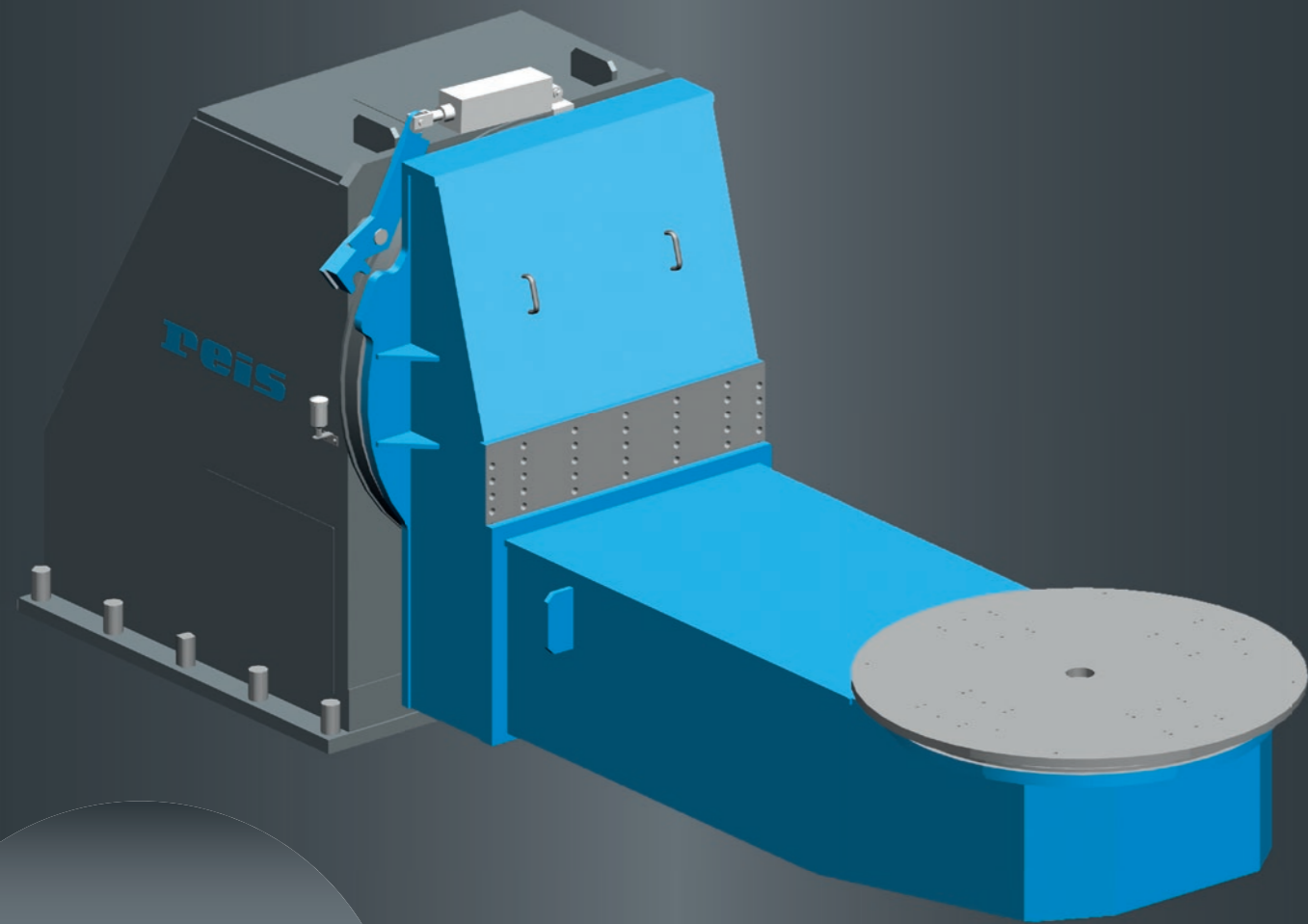


# POSITIONIERER EIN MODULARES SPEKTRUM

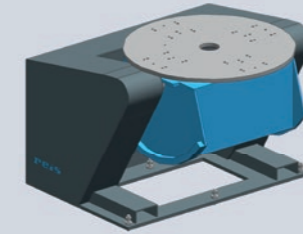
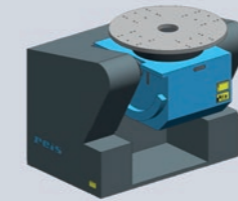
Wir bieten Positionierer für Lasten von 200 kg bis 12.000 kg an, die mit externen, freiprogrammierbaren Roboterachsen ausgestattet sind.

Unser umfangreiches Positionierspektrum ist speziell auf unsere leistungsfähige Steuerungssoftware **ROBOTstar VII** abgestimmt.

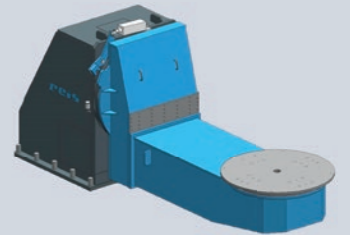
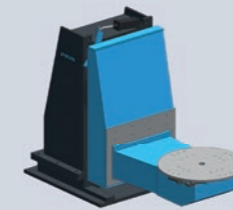
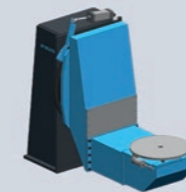
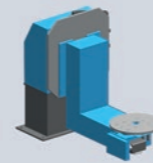
Die Zusatzachsen der Positionierer sind frei programmierbar, interpolierbar und vollständig in die Steuerungssoftware integriert, was maximale Flexibilität und Präzision in der Anwendung gewährleistet.



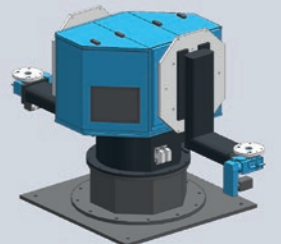
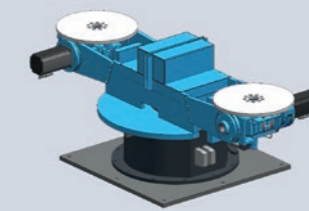
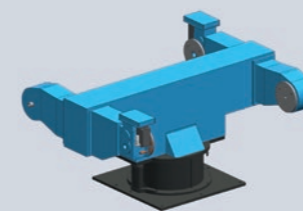
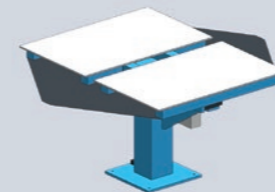
**1-Achs-Dreh-Module** freiprogrammierbar für die Bauteilpositionierung von 500 bis 12.000 kg



**2-Achs-Dreh-Kipp-Module** freiprogrammierbar für die Bauteilpositionierung von 500 bis 2.600 kg



**2-Achs-Dreh-Schwenk-Module** freiprogrammierbar für die Bauteilpositionierung von 500 bis 5.000 kg



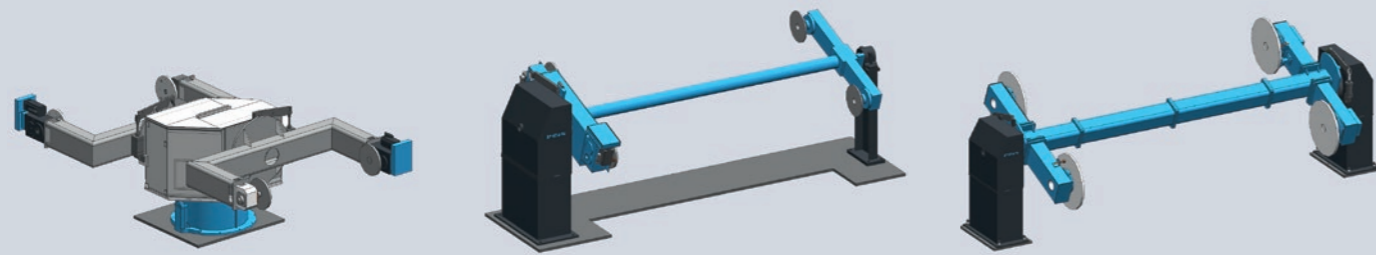
**2 Stationen 180° Drehtische** manuell/elektrisch mit/ohne freiprogrammierbare Zusatzachsen für die Bauteilpositionierung



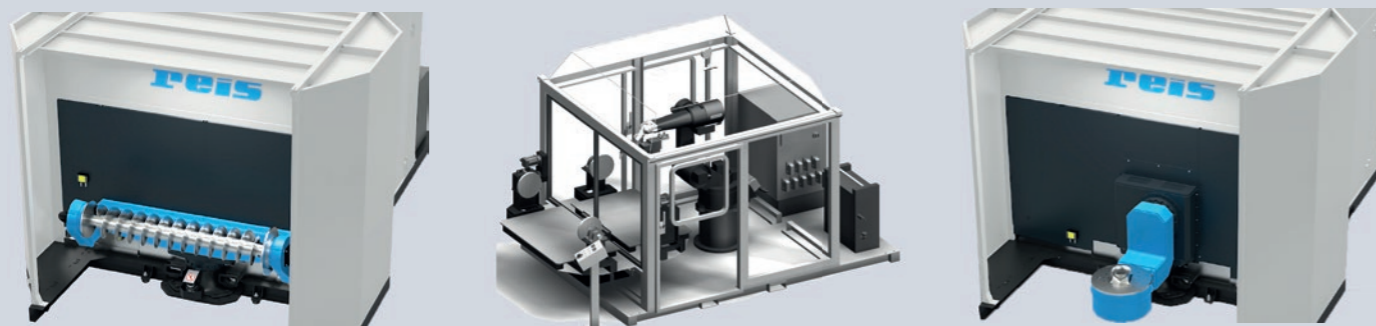
# ANLAGENKONZEPTE

Günstige Standard-Anlagen bieten eine innovative Lösung für die Automatisierung in der Industrie. Die erhältlichen Standard-Peripherie-Module sind vollständig freiprogrammierbar und nahtlos in die Steuerungssoftware integriert. Diese Integration ermöglicht eine effiziente und flexible Handhabung der Werkstücke, sodass diese optimal zum Roboter positioniert werden können.

Dank dieser durchdachten Technologie lassen sich Produktionsprozesse optimieren und die besten Ergebnisse in Bezug auf Effizienz und Produktivität erzielen. Die Möglichkeit der freien Programmierung sorgt zudem dafür, dass die Anlagen leicht an spezifische Anforderungen angepasst werden können, was die Vielseitigkeit und Einsatzmöglichkeiten der Standard-Anlagen erheblich erhöht.



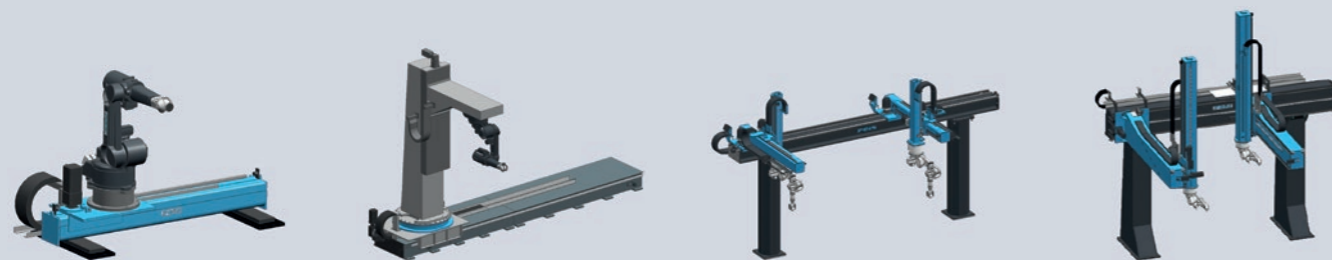
2 Stationen 180° Dreh-Wende-Positionierer elektrisch mit freiprogrammierbaren Zusatzachsen für die Bauteilpositionierung



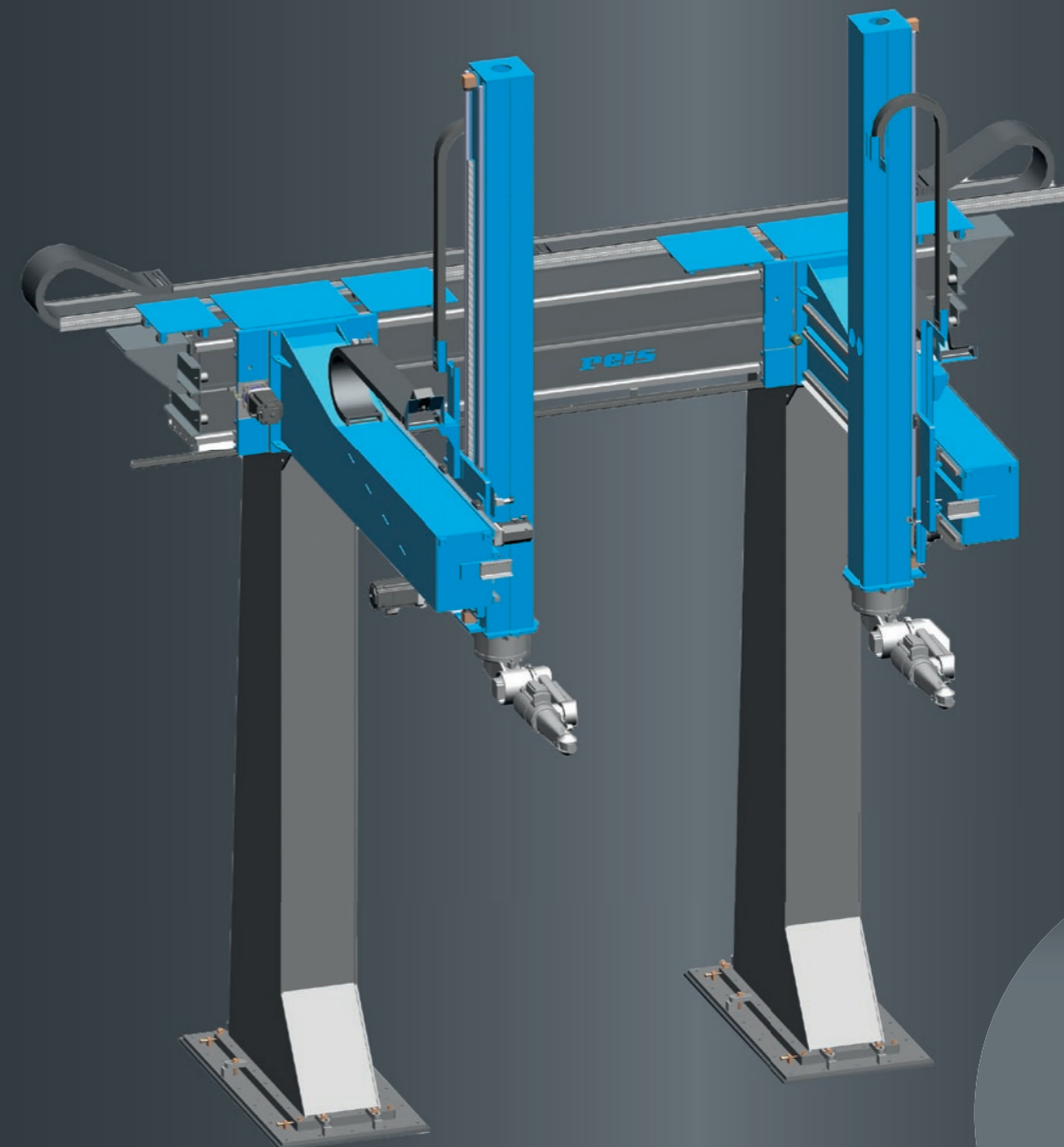
Zellen auf Basis Standardkomponenten mit kompletter Schutzeinrichtung sowie transportabel – plug and weld



C-Ständer mit/ohne Zusatzachsen zur Vergrößerung des Roboterarbeitsbereiches



Bodenverfahreinheiten bzw. 1-3 achsige Portaleinheiten als externe Zusatzachse zur Vergrößerung des Roboterarbeitsbereiches



# SYSTEMANLAGEN AUF WUNSCH MIT MEHREREN PROZESSEN

Multiprozessanlagen, auf Basis standardisierter Anlagenmodule, können zum einen die unterschiedlichsten Fügeverfahren abbilden, zudem können aber auch andere Technologien wie z.B. Kleben, Beschichten, Härten, Markieren oder Signieren mit diesen kombiniert werden.

Die hier beispielhaft dargestellte Anlage dient im Wesentlichen zur Laser-Bearbeitung von Großwerkzeugen, die in Presswerken zum Einsatz kommen. Stempel und Matrizen müssen auf das „µ“ im Einzelnen eingestellt und eingearbeitet werden, um hohe Werkstückqualitäten zu erzielen.

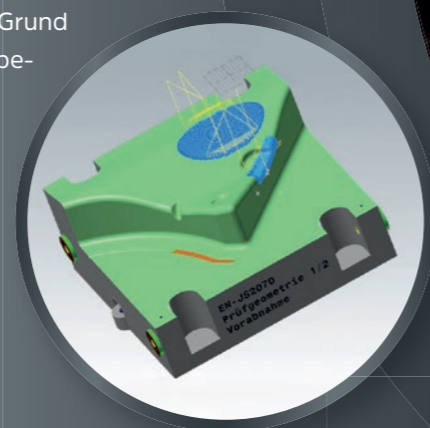
Das Laserauftragschweißen wird für den Flächenaufbau bei neuen Werkzeugen oder Reparaturschweißungen an gebrauchten Werkzeugen offline programmiert. Werkzeuge können mit dem Laser beschichtet und gefräste Oberflächen gehärtet werden. Das Laserstrahlhärten kann Spurbreiten von 5–80 mm variierend als Roboterbahn darstellen. Für die Gewährleistung einer konstanten Streckenenergie wird ein Pyrometer eingesetzt durch welches die Regelung der Laserleistung erfolgt und somit die vorgegebene Härte sichergestellt werden kann.

Mit einem an der Laser-Optik befindlichen 3D Triangular Laser-Scanner kann die Bauteiloberfläche in 3D gescannt und/oder die Ist-Bauteillage erfasst werden.

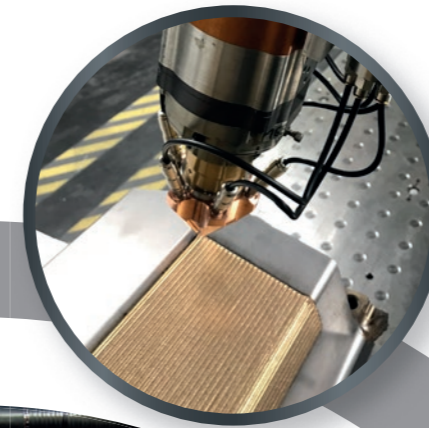
Bearbeitungsoptiken mit unterschiedlichen Pulverdüsentypen, koaxiale Rund- oder Mehrstrahldüsen stehen für definierte Prozesse zur Verfügung. Mit einer Spurbreitenregulierung können schmale und breite Schweißbahnen erzeugt werden. Verschiedene Pulverförderer dienen zum Mischen der Pulver oder der Zuführung von Karbiden direkt am Bearbeitungskopf.

Der Wechsel der Bearbeitungsprozesse geschieht voll automatisiert, im Einzelfall kann der Werkzeugwechsel auch manuell durchgeführt werden. Bauteile bis zu 20 Tonnen sind keine Seltenheit. Aus diesem Grund lässt sich die L-Shape Tür-Dach Konstruktion für einen Kranbetrieb entsprechend öffnen.

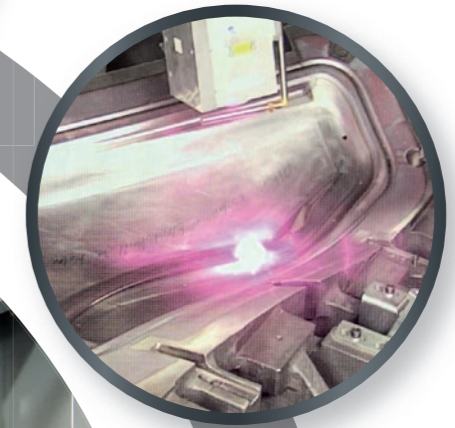
OFFLINE  
PROGRAMMIERUNG



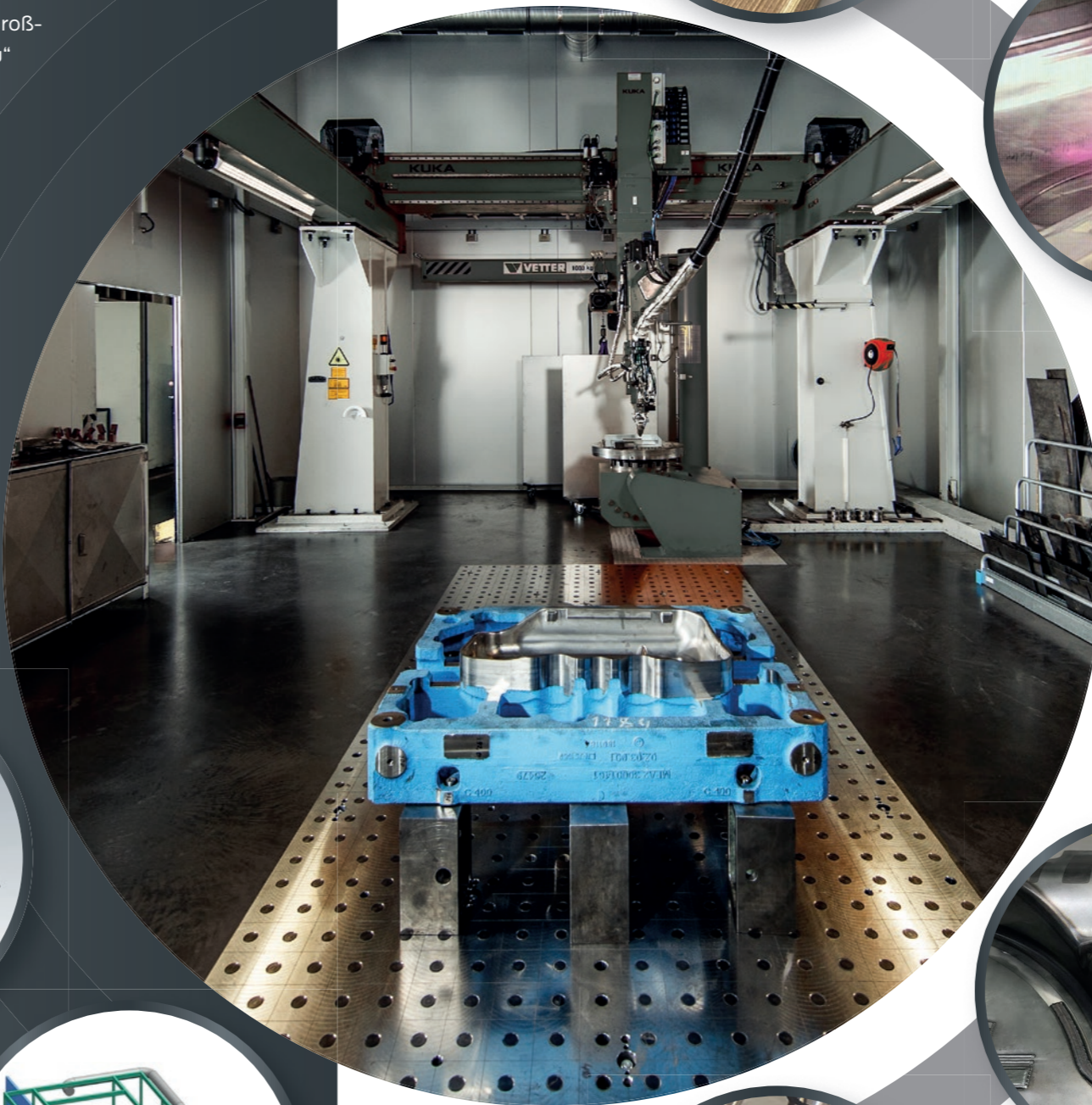
SIMULATION



LASER CLADDING



LASER HÄRTEN



QS SYSTEM




PRODUKTE



OBERFLÄCHEN  
KLOPFEN





 Für weitere Informationen kontaktieren Sie uns bitte unter [sales@reisrobotics.com](mailto:sales@reisrobotics.com)

Angaben über die Beschaffenheit und Verwendbarkeit der Produkte stellen keine Zusicherung von Eigenschaften dar, sondern dienen lediglich zu Informationszwecken. Maßgeblich für den Umfang unserer Lieferungen und Leistungen ist der jeweilige Vertragsgegenstand. Die Abbildungen enthalten zum Teil auch optionale Ausstattungen, die nicht zum seriemäßigen Lieferumfang gehören. Technische Daten und Abbildungen unverbindlich für Lieferungen. Änderungen vorbehalten.



Erfahren Sie mehr über unser Unternehmen

Follow us on:



**Obernburg, Headquarters – Reis Robotics GmbH & Co. KG**

Walter-Reis-Straße 1 · 63785 Obernburg / Germany · Telefon +49 6022 503-0 · [sales@reisrobotics.com](mailto:sales@reisrobotics.com)

**United States of America – Reis Robotics US Inc.**

10501 Franklin Ave. STE 400 Franklin Park, IL 60131 · Telefon +1 773 341-9468 · [info.us@reisrobotics.com](mailto:info.us@reisrobotics.com)

**Mexico – Reis Robotics S.A. de C.V**

Av. Ricardo Margain 575 · Edificio C-PB · Parque Corporativo Santa Engracia · San Pedro Garza Garcia, Nuevo Leon / Mexico · Telefon +52 (81) 8000-7347 (8000-REIS) · [info@reisrobotics.com.mx](mailto:info@reisrobotics.com.mx)

[www.reisrobotics.com](http://www.reisrobotics.com)

A company of **ARETÈ COCCHI TECHNOLOGY**

