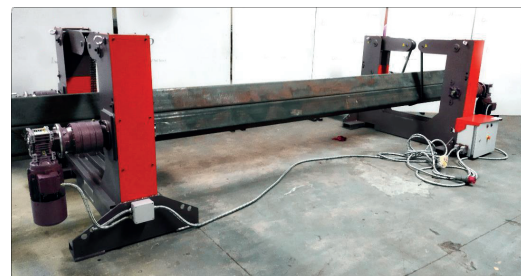


Wendevorrichtungen

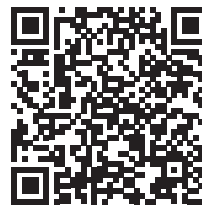
Kettenwendevorrichtung HW2

Eigenschaften

- Zweck von Kettenwendevorrichtung ist das Drehen und Positionieren von Werkstücken mit symetrischem Querschnitt
- Die Gesamttonnage für die Handhabung und Drehung beider Einheiten entspricht der Kapazität des zu ladenden Werkstücks das Modell.
- Beide Einheiten können getrennt voneinander gesteuert werden.
- Über eine Endloskette, die dem Werkstück eine Rotationsbewegung verleiht, können bei geeigneter Positionierung die gewünschte Schweißposition und die Montageebene erreicht werden.
- Es ist möglich, die Höhe des Werkstücks auf der Maschine einzustellen, was dem Bediener mehr Komfort beim Schweißen bietet.
- Die Bediener können das auf der Kette platzierte Werkstück leicht im Uhrzeigersinn (CW) oder gegen den Uhrzeigersinn (CCW) drehen und genau ausrichten. Es kann können auch nach oben und unten bewegt werden, um die gewünschte Höhe zu erreichen.
- Die Kettenwendevorrichtung besteht aus 2 angetriebenen Einheiten. Die Anzahl der Einheiten kann je nach Anwendung und Gewicht erhöht werden.
- Die beiden Einheiten, die die Kettenwendevorrichtung bilden, sind angetrieben und können synchron oder getrennt voneinander betrieben werden. Auf diese Weise wird eine winkelmäßige Höheneinstellung des Werkstücks ermöglicht.



PREIS
NUR AUF
ANFRAGE!



OR-Code
für mehr
Informationen

Model	HW2-5	HW2-10
Kapazität (t)	5 t	10 t
Max. Last (Antriebseinheit)	2,5 t	5 t
Max. Belastung (Tragrolleneinheit)	2,5 t	5 t
Rotationsgeschwindigkeit	2 rpm	4,3 rpm
Werkstückbreite	500 mm	1100 mm
Max. drehbare Diagonale	600 mm	1500 mm
Abstand zwischen den Rollen	600 mm	1150 mm
Basis-Gesamtlänge	1910 mm	3500 mm
Basis-Gesamtbreite	800 mm	1200 mm
Höhe (Beine unten)	1300 mm	2300 mm
Höhe (Beine oben)	1700 mm	3100 mm
Breite (Antriebseinheit)	800 mm	1200 mm
Breite (Mitlaufeinheit)	800 mm	1200 mm
Motorleistung	1,1 x 4 kW	1,5 x 4 kW
Gewicht	1220 kg	3950 kg