

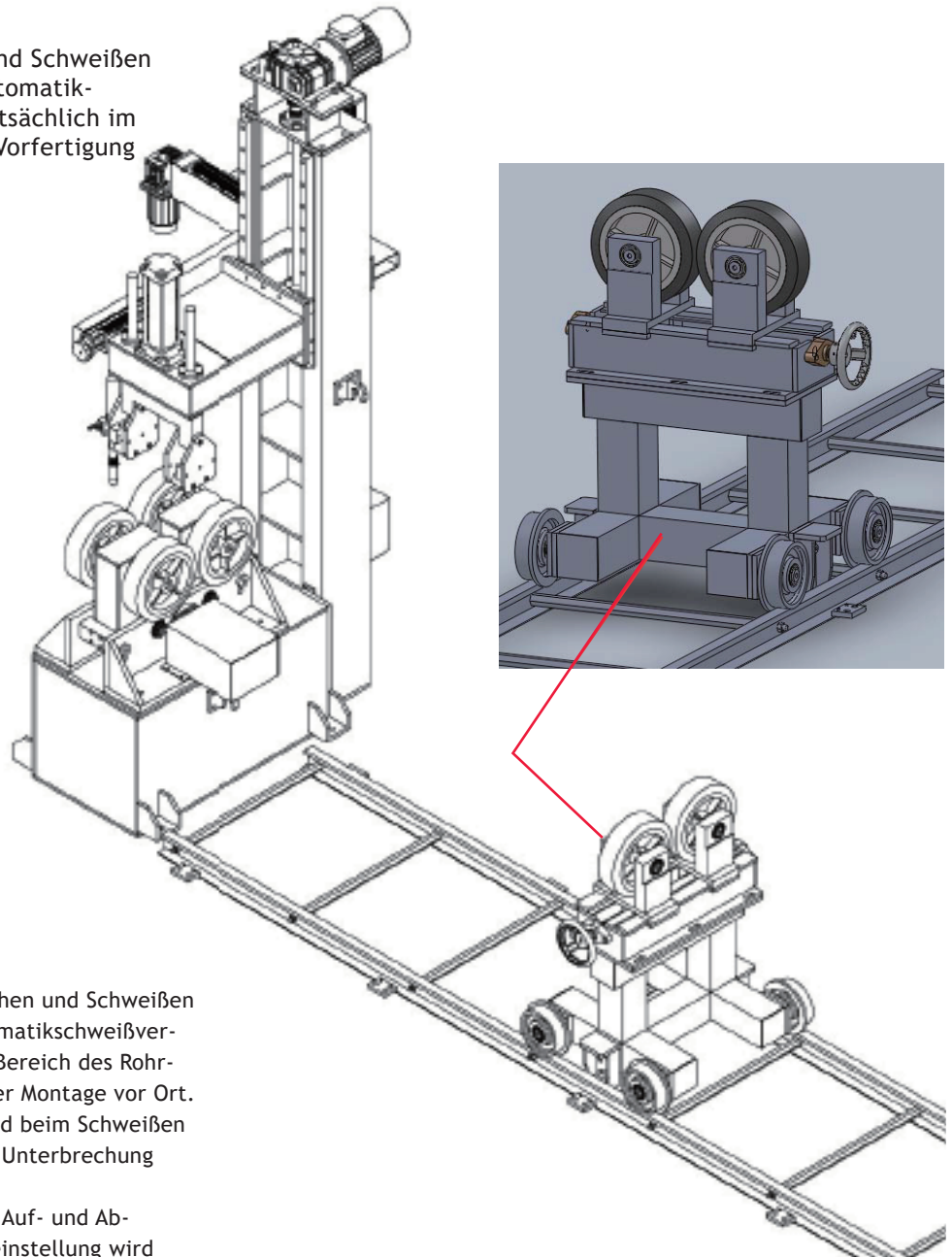
Rohrschweißvorlage

RW Rotator

Auf- und Abwärtsbewegung

Der RW Rotator wird zum Drehen und Schweißen von Rundprofilen im Hand- oder Automatikschweißverfahren eingesetzt, hauptsächlich im Bereich des Rohrleitungsbaus, der Vorfertigung und der Montage vor Ort.

PREIS
NUR AUF
ANFRAGE!



Eigenschaften

- Der RW Schweißrotator wird zum Drehen und Schweißen von Rundprofilen im Hand- oder Automatikschweißverfahren eingesetzt, hauptsächlich im Bereich des Rohrleitungsbaus, der Vorfertigung und der Montage vor Ort.
- Aufgrund der Rotation des Rohres wird beim Schweißen des Rohres in Umfangsrichtung keine Unterbrechung beobachtet.
- Die RW Schweißvorlage als Standard, Auf- und Abwärtsbewegung für die DurchmesserEinstellung wird mechanisch durch Handrad durchgeführt. Auf Anfrage, Optional, eine schnelle Montage-Demontage-Ausrüstung kann zur Verfügung gestellt werden.
- Stabile und kompakte Konstruktion.
- Schweißen, schneiden und schleifen sind problemlos möglich.
- Es können eine Vielzahl von Rohren geklemmt werden. Auch Rohrbögen und Rohre mit Flansch können aufgenommen werden.
- Klemmt ohne Backenfutter präzise und schnell.
- Überlappschweißen möglich

Lieferumfang:

1 Mitlaufeinheit 2 Stück
1 Kabelfernbedienung

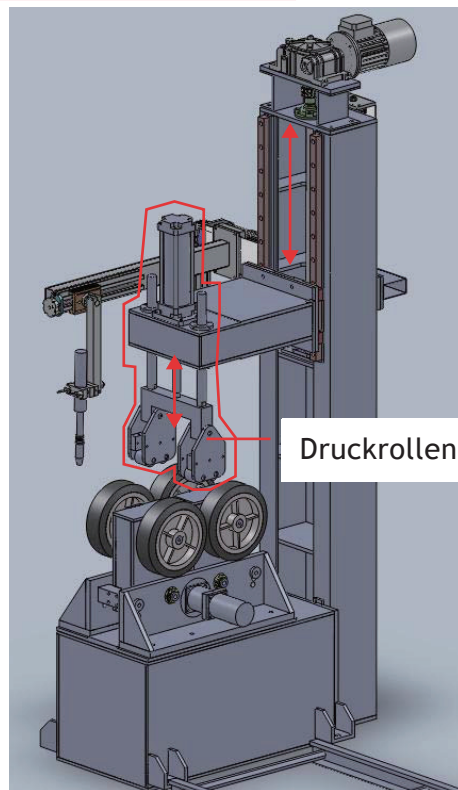
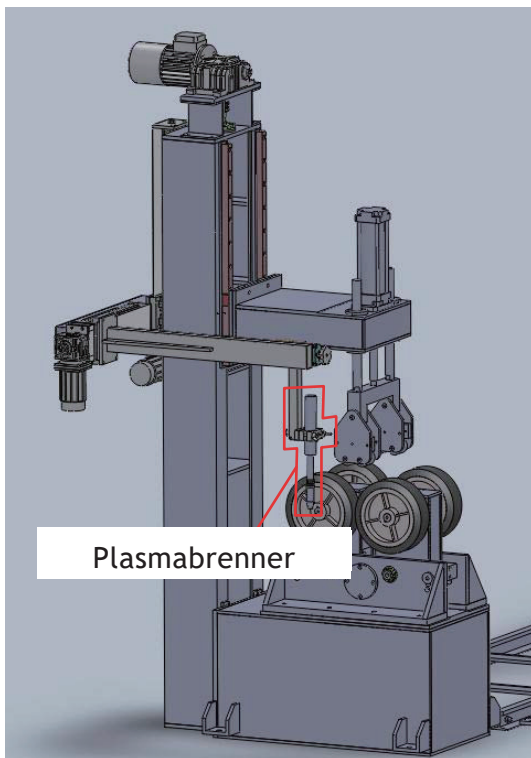
Optional:

weitere Mitläufer möglich
Kabellose Handfernsteuerung
Kabellose Umhängesteuerung
Doppelfußschalter
Bedienpult

Rohrschweißvorlage

RW Rotator

Model	RW-1	RW-6
Belastung	2000 kg	6000 kg
Werkstückdurchmesser	100 - 400 mm	100 - 620 mm
Min. Werkstücklänge	über 450 mm	über 600 mm
Rollengeschwindigkeit	240 - 2400 mm/min	240 - 2400 mm/min
Rollendurchmesser	200 mm / Breite: 50 mm	250 mm / Breite: 60 mm
Motor Antrieb	DC400W180V	DC1HP/180V



Modell	PLC Steuerung mit HMI Display (RW1T)
Leistung	AC380V / 50Hz / 3-Phasen
Schweißstart	2-Takt, 4-Takt
Speicher	1-99
Überlapp	0.0 - 25,0 mm
Krater Lichtbogen-Timer	0.0 - 10.0 Sek.
Rollendrehgeschwindigkeit	240 - 2400 mm/min.
Lichtbogenhöhen-Spannung	60 -250VDC

Modell	PLC Steuerung mit HMI Display (RW6T)
Leistung	AC380V / 50Hz / 3-Phasen
Schweißstart	2-Takt, 4-Takt
Speicher	1-99
Überlapp	0.0 - 25,0 mm
Krater Lichtbogen-Timer	0.0 - 10.0 Sek.
Rollendrehgeschwindigkeit	240 - 2400 mm/min.
Lichtbogenhöhen-Spannung	10 -45VDC