

Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-1TAC

mit 120 mm Hohlwelle

Perfekt positioniert

Bei der Auswahl eines Drehtisches muss unbedingt das Dreh- und Kippmoment bedacht werden. Beim Aufspannen exzentrischer Werkstücke empfehlen wir die Verwendung von Ausgleichsgewichten.

TA = motorisch Kippen

TAC = motorisch Kippen mit Überlappschweißen

TACR = motorisch Kippen mit Überlappschweißen und Roboterschnittstelle

TAS = motorisch Kippen mit Servomotor

TACS = motorisch Kippen mit Überlappschweißen und Servomotor



Eigenschaften

- Robuste Bauweise.
- Stufenlos regelbar.
- Handfernsteuerung.
- HF-geschützt.



Produktvideo auf www.javac.org

Lieferumfang:

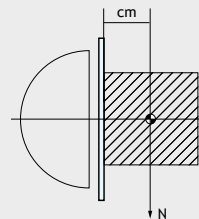
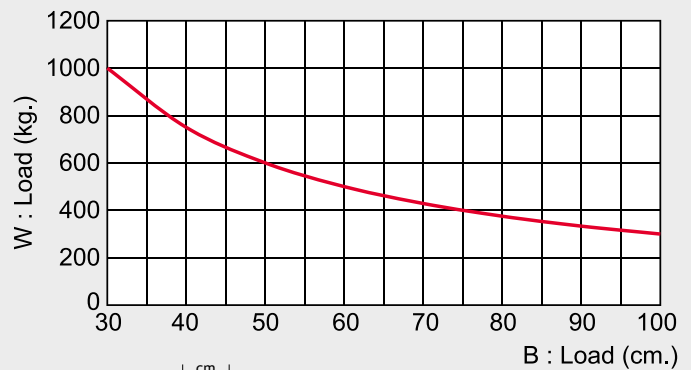
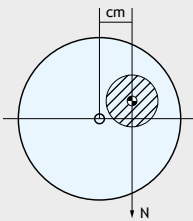
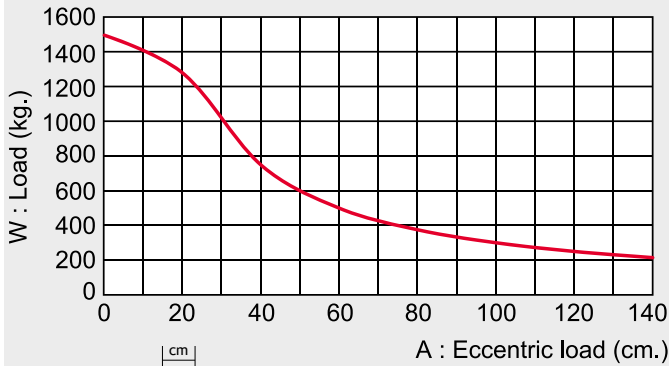
- 1 Steuerung (integriert)
- 1 Start/Stopp Fußschalter
- 1 Kabelfernbedienung

Modell	POS-1 TA / TAC /TACR/TAS/TACS
Netzspannung	AC 400V/18A/50Hz
Masseanschluss	1000 A/100 %
Kippbereich	0° – 135°
Drehtellerdurchmesser	900 mm
Hohlwelle	120 mm
Befestigungslochkreis Ø	260 mm bis max. 750 mm
Drehmoment	3000 Nm
Kippmoment	4500 Nm
Drehzahl Standard	0,05 – 0,5 u/min
optional: Servo-Motor	0,05 – 5,0 u/min
Drehrichtungen	rechtsdrehend/ linksdrehend
Fernbedienung	Drehzahl & Dreh- richtung verstellbar
Max. Belastung vertikal	1000 kg
HF-Schutz	100 %
Maße (LxBxH) mm	1050 x 935 x 801
Gewicht	750 kg
Artikelnummer POS-1 TA	02.30.02.11010
Artikelnummer POS-1 TAC	02.30.02.11020 (alt: 71801152)
Artikelnummer POS-1 TACR	02.30.02.11030
Artikelnummer POS-1 TAS	02.30.02.11040
Artikelnummer POS-1 TACS	02.30.02.11045



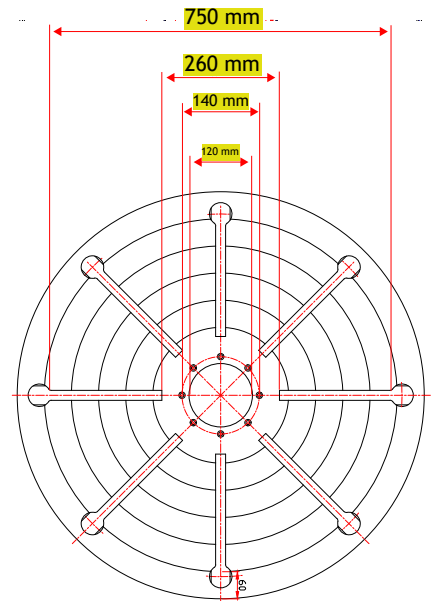
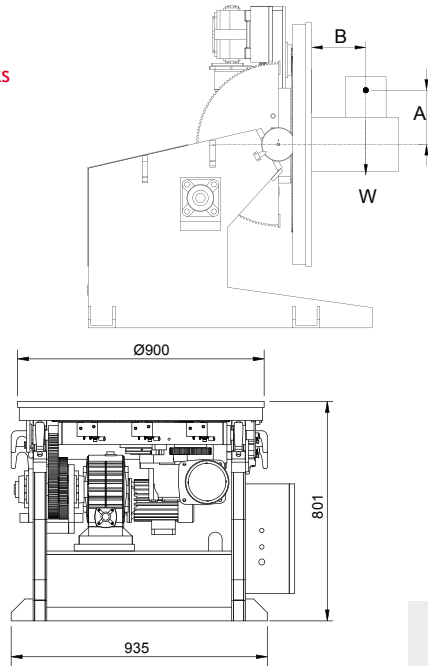
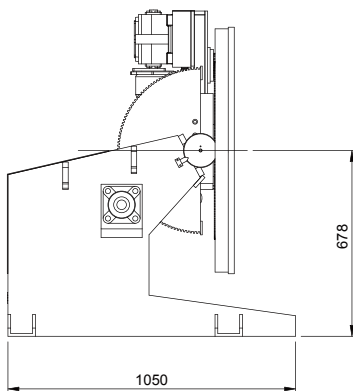
Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-1TAC



Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

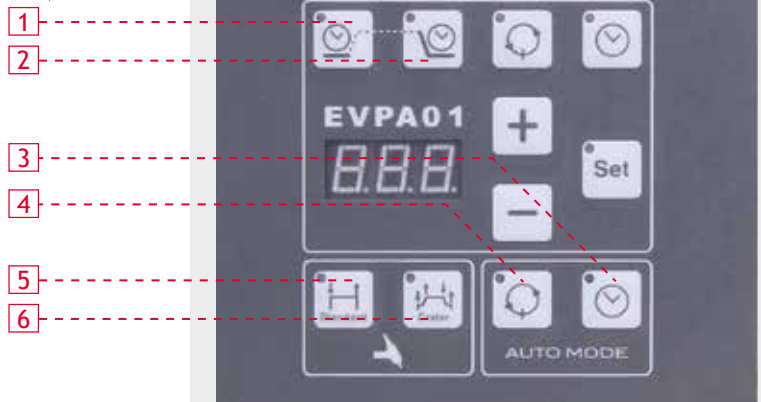
- den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks
- das Eigengewicht des Spannmittels



- 1.) Drehmoment: 3,000 N.M.
- 2.) Kippmoment: 4,500 N.M

Funktionen

- | POS-750AC | Funktionen |
|-----------|-----------------------------------|
| 1 | Vorschweißzeit |
| 2 | Kraterfüllen |
| 3 | Drehzeit |
| 4 | Überlappschweißzeit |
| 5 | 2-Takt Schweißen |
| 6 | 4-Takt Schweißen mit Kraterfüllen |



Steuerung zum Einstellen von Überlappschweißen.