Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 2 PN

mit 60 mm Hohlwelle

Eigenschaften

- Der Tisch lässt sich in einem Winkel von 0° bis 90° kippen und klemmen.
- Start/Stopp über ortsunabhängigen Fußschalter.
- Drehrichtung wählbar rechts/links.
- Drehzeit einstellbar.
- Der Drehtisch verfügt über eine 60 mm Hohlwelle.
- Der Drehteller hat einen Durchmesser von 340 mm. Die Oberfläche ist verchromt zum Schutz gegen Schweißspritzer.
- Die Tischgeschwindigkeit ist regelbar von 0,6 – 6 U/min.
- Die Ansteuerung der Schweißmaschine über die Drehtischsteuerung ist möglich.
- Der Massekontakt überträgt 300 A / 100 %.
- Der Drehtisch und die Steuerung sind getrennt.
- HF-geschützt.

DAS GEHÄUSE DES DREHTISCHES MUSS MIT DER HAUSERDUNG DIREKT VERBUNDEN WERDEN!

Modell	PRO 2 PN
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz
Masseanschluss	300 A/100 %
Kippbereich	0° – 90°
Drehtellerdurchmesser	340 mm
max. Werkstückdurchmesser	ca. 510 mm
Drehzahl	0,6 – 6 rpm
Drehmoment	6,4 Nm
Drehrichtungen	rechtsdrehend/linksdrehend
Max. Belastung horizontal	160 kg
Befestigungslochkreis Ø	114mm bis max. 302 mm
Hohlwelle	60 mm
Schlitzbreite Drehteller	14mm
Maße (L x B x H) mm	385 x 340 x 375
Gewicht	62 kg
Artikelnummer	02.30.01.10112

In der horizontalen Position liegt die max. Belastung des PRO 2 Drehtisches bei 160 kg.

COM-1000: einfache Steuerung Start/Stopp, Links-/Rechtslauf
COM-1802: mit Überlappschweißen (Standard)
COM-1803S: mit Überlappschweißen und mit Speeddisplay
COM-1800 VSF: mit potentiometrischem Fußschalter
COM-2800: mit Überlappschweißen und Pneumatiksteuerung
COM-2803S: mit Überlappschweißen und Pneumatiksteuerung u. mit Speeddisplay
COM-3800: mit Überlappschweißen / Punkt- und Heftschweißen
COM-1803 ROB: mit Roboterschnittstelle

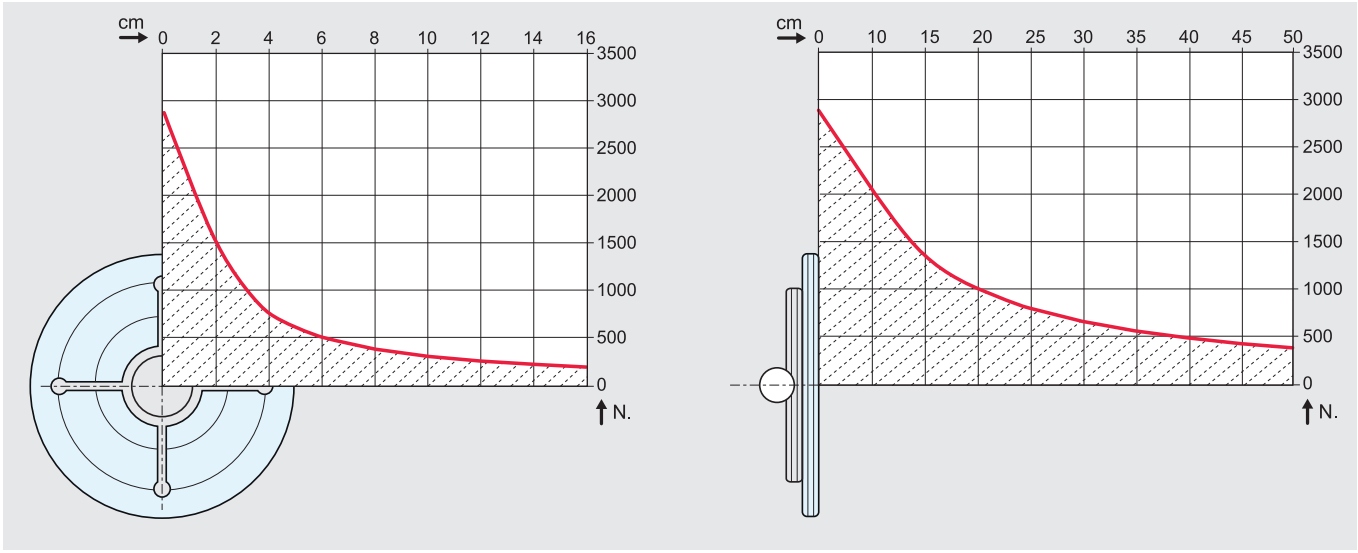
Detaillierte Informationen zu den PRO-Drehtisch-Steuerungen finden sie ab Seite 84!

Alle Preise zzgl. MwSt. Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten! Erstellt am 08.01.2025

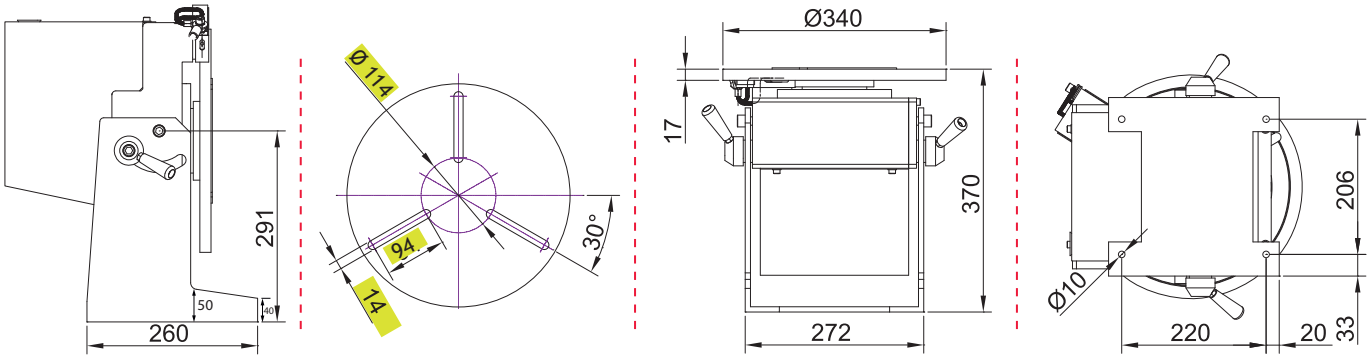
Drehtische im Baukastensystem

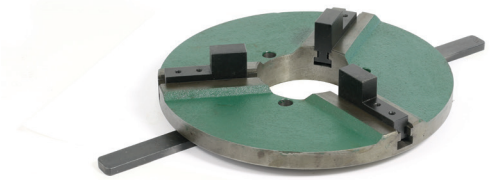
Schweißpositionierer PRO 2 PN

Perfekt positioniert
Bei der Auswahl eines Drehtisches muss unbedingt das Dreh- und Kippmoment bedacht werden. Zu beachten gilt, wie weit der Schwerpunkt des Werkstücks von der Planscheibe entfernt ist, bzw. wie weit entfernt der Schwerpunkt exzentrisch von der Mitte liegt. Das Gewicht des Spannmittels darf dabei nicht vergessen werden. Oftmals ist dieses höher, als das des Werkstücks selbst. Mittels eines Dreh- und Kipptisches lassen sich Werkstücke optimal zum Schweißen positionieren. Die Produktivität und Qualität wird dadurch deutlich verbessert.



Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:
· den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks
· das Eigengewicht des Spannmittels



Randnotiz

passendes Dreibackenspannfutter für Pro 2 Chuck 160 D, Chuck 200 D und Chuck 300 JW.