Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 3 PN und PRO 3 SN

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.

Modell	PRO 3 PN	PRO 3 SN
Netzspannung	AC 230 V/50 Hz	
Drehmotor	90V DC65W	AC400W Servo motor
Masseanschluss	300 A/100 %	
Kippbereich	0° – 90°	
Drehtellerdurchmesser	340 mm	
max. Werkstückdurchmesser	ca. 580 mm	
Drehmoment	11,8 Nm	19,6 Nm
Drehzahl	0,6 – 6 rpm	0,05 – 5 rpm
Drehrichtungen	rechtsdrehend/linksdrehend	
Max. Belastung horizontal	290 kg	360 kg
Befestigungslochkreis Ø	114 mm bis max. 302 mm	
Hohlwelle	60 mm	55 mm
Schlitzbreite Drehteller	14 mm	
Maße (L x B x H) mm	380 x 340 x 425	
Gewicht	65 kg	
Artikelnummer PRO 3 PN	02.30.01.10132	02.31.01.10100

In der horizontalen Position liegt die max. Belastung des PRO 3 Drehtisches bei 290 kg.

PRO 3 SN mit Servomotor 0,05 - 5 rpm
PLC-1801S Steuerung für Drehtische mit Steuerung

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
PLC-1801S: Steuerung für Drehtische mit Servomotor

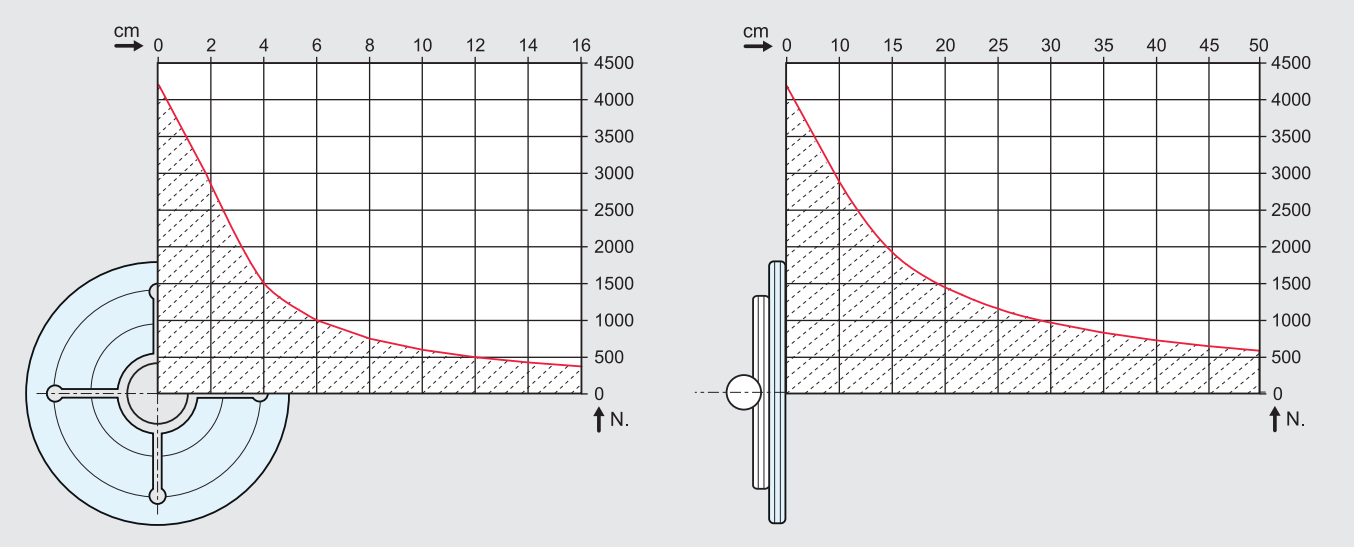
Detaillierte Informationen zu den PRO-Drehtisch-Steuerungen finden sie ab Seite 84!

Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 3 PN und PRO 3 SN

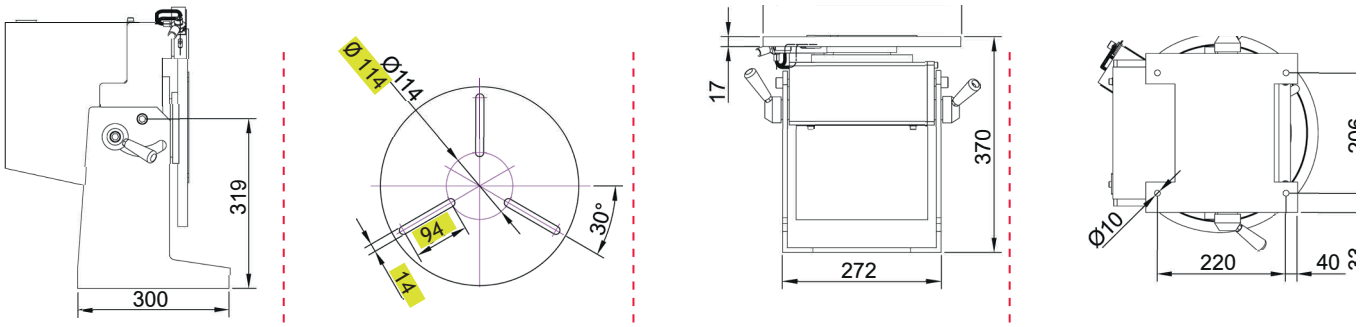
Perfekt positioniert

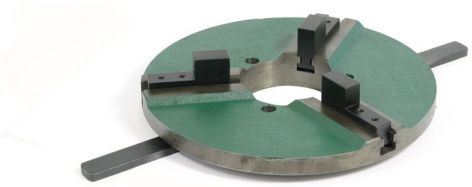
Bei der Auswahl eines Drehtisches muss unbedingt das Dreh- und Kippmoment bedacht werden. Zu beachten gilt, wie weit der Schwerpunkt des Werkstücks von der Planscheibe entfernt ist, bzw. wie weit entfernt der Schwerpunkt exzentrisch von der Mitte liegt. Das Gewicht des Spannmittels darf dabei nicht vergessen 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 3 Chuck 160 D, Chuck 200 D und Chuck 300JW