

Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 4 PN und PRO 4 SN

mit 120 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 120 mm Hohlwelle.
- Der Drehteller hat einen Durchmesser von 400 mm.
- Die Tischgeschwindigkeit ist regelbar von 0,2 – 2 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 4 PN	PRO 4 SN
Netzspannung	AC 230 V / 50 Hz	
Masseanschluss	300 A / 100 %	
Kippbereich	0° – 90°	
Drehtellerdurchmesser	400 mm	
Hohlwelle	120 mm	
Befestigungslochkreis Ø	180 mm bis max. 360 mm	
Schlitzbreite Drehteller	17 mm	
Drehzahl	0,2 – 2 rpm	0,12 - 12,0 rpm
Drehmoment	19,6 Nm	
Drehrichtungen	rechtsdrehend/linksdrehend	
Max. Belastung horizontal	400 kg	
HF-Schutz	92 %	
Maße (L x B x H) mm	480 x 400 x 425	
Gewicht	100 kg	
Artikelnummer	02.30.01.10142	02.31.01.10200

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

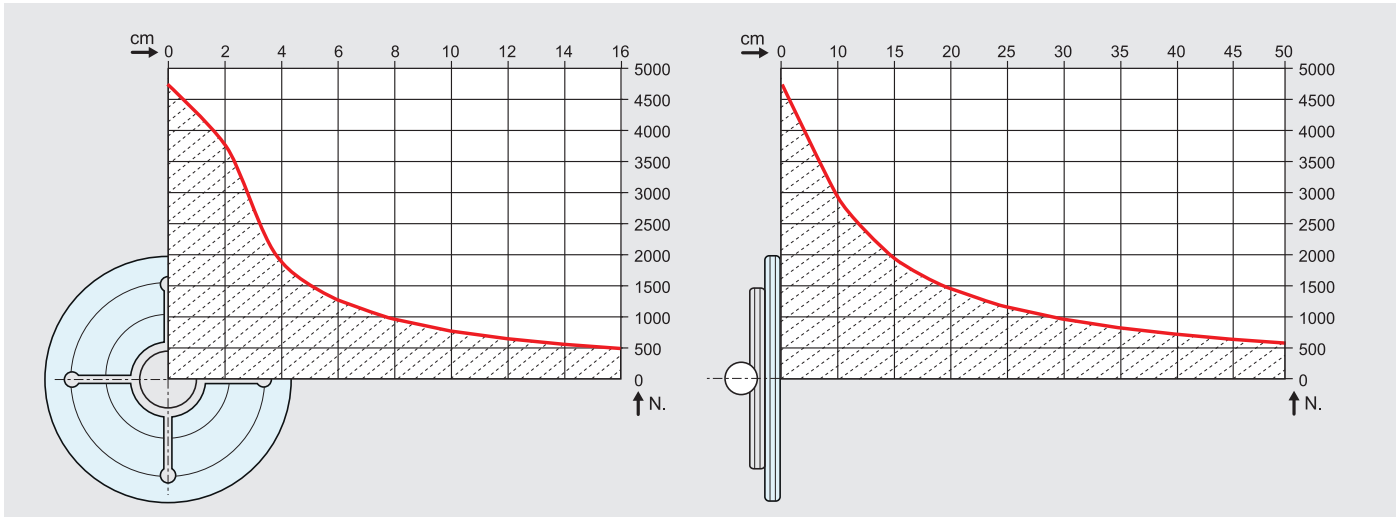
Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 4 PN und PRO 4 SN

Perfekt positioniert

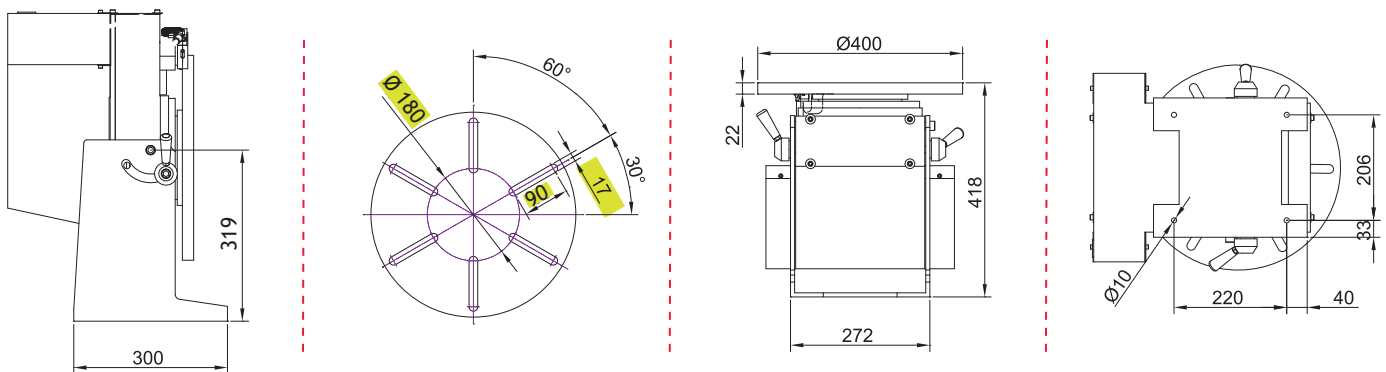
Bei der Auswahl eines Drehtisches muss unbedingt das Dreh- und Kippmoment bedacht werden. Zu beachten gilt, wie weit der Schwerpunkt des Werkstücks von der Planscheibe entfernt ist, bzw. wie weit entfernt der Schwerpunkt exzentrisch von der Mitte liegt. Das Gewicht des

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 Schnellspannfutter für PRO4 Chuck 400 JW, Chuck 200 D und Chuck 325 D.



Abb. Chuck 400JW