

Maschinen www.heinz-sanders.de

Papenburg
Heinz Sanders GmbH
Friederikenstraße 100
26871 Papenburg
info@heinz-sanders.de

Niederlangen Heinz Sanders GmbH Fresenburger Weg 4 49779 Niederlangen maschinen@heinz-sanders.de

Heinz Sanders GmbH Robert-Bosch-Straße 9 48480 Spelle spelle@heinz-sanders.de

MB PRO 2 COM 1802 (1125-8459010)



Control type konventionell

Machine no. 1125-8459010

Make MB

Location 48683 Ahaus

Furnishing:

- The table can be adjusted at an angle of 0 to 90 degrees tilt and jam
- Start / stop via a location-independent foot switch.
- Direction of rotation can be selected right / left.
- Adjustable rotation time
- The turntable has a 60 mm hollow shaft
- The turntable has a diameter of 340 mm. The surface is chrome-plated for Protection against welding spatter.
- The table speed is adjustable from 0.6 6 rpm.
- The control of the welding machine via the turntable control is possible.
- The ground contact transmits 300 A / 100%.
- The turntable and the control are separate.
- HF protected.
- COM 1800 control with lap welding
- Operating instructions in German

Functions COM 1800 control:

- Right/left rotation
- Infinitely variable speed control
- Welding torch on/off
- Overlap welding adjustable
- Controller for rotation time (2-stroke / 4-stroke)
- Speed display

Machine attributes

table diameter: 340 mm

table load:
table load:
160 horizontal kg.
100 vertikal kg.
turning speeds:
0,6 - 6,0 U/min
swivelling range:
0 - 90 Grad
bore:
60,0 mm
motor:
230 Volt
weight of the machine ca.:
56 kg.

range L-W-H: 385 x 340 x 375 mm

Machine images







Maschinen www.heinz-sanders.de

Papenburg Heinz Sanders GmbH Friederikenstraße 100 26871 Papenburg

info@heinz-sanders.de

Niederlangen Heinz Sanders GmbH Fresenburger Weg 4 49779 Niederlangen maschinen@heinz-sanders.de **Spelle** Heinz Sanders GmbH Robert-Bosch-Straße 9 48480 Spelle spelle@heinz-sanders.de

® A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH Steuerungen

Steuerung für PRO-Drehtische mit HF-Schutz

Fußschalter (2m Kabel)
02.30.80.10120 (alt:71801171)
02.30.80.10125

A1:AC 110V/60 Hz/4A A2:AC 220V/50 Hz/3A DC 90V / 150W 0 bis 166 sek. (digitale Anzeige, Einheit 10Hz)



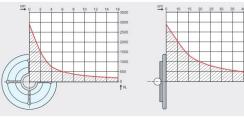


Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 2

Perfekt positioniert
Bei der Auswahl eines Drehtlsches muss unbedingt das
Dreh- und Kippnoment bedacht werden. Zu beachten gilt,
wie weit der Schwerpunkt des Werkstücks von der Planscheibe entfermt ist, zbw. 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.







Maschinen www.heinz-sanders.de

Papenburg Heinz Sanders GmbH Friederikenstraße 100 26871 Papenburg info@heinz-sanders.de Niederlangen Heinz Sanders GmbH Fresenburger Weg 4 49779 Niederlangen maschinen@heinz-sanders.de Spelle Heinz Sanders GmbH Robert-Bosch-Straße 9 48480 Spelle spelle@heinz-sanders.de

