

MB PRO 3 COM 1000 (1125-845902)

© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH



Control type
 konventionell

Machine no.
 1125-845902

Make
 MB

Location
 48683 Ahaus

Furnishing:

- The table can be tilted and clamped at an angle of 0 to 90
- 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.
- Operating instructions in German

Functions of the COM 1000 control:

- Right / left rotation

- stepless speed control
- welding torch on / off
- Control for turning time

Machine attributes

table diameter:	340 mm
table load:	290 horizontal kg
table load capacity:	190 vertikal kg
turning speeds:	0.6 - 6.0 U/min
spindle bore:	60.0 mm
swivelling range:	0 - 90.0 Grad
weight of the machine ca.:	62.0 kg
dimensions of the machine ca.:	380 x 340 x 425 mm

Machine images

© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH

Steuerungen

Steuerung für PRO-Drehtische mit HF-Schutz

Eigenschaften

- Rechts-/Linkslauf.
- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Schweißbrenner ein/aus.
- Regler für Drehzeit, 2-Takt

Modell	COM-1000
Netzspannung	AC 230V / 110
Motorleistung	DC 90V / 150W
Drehrichtung	rechts / links
Timer	0-240sek (5 Zeitinstellungsbereiche
Schweißbetrieb	2-Takt
Bremse	Magnetische Bremse
HF-Schutz	100%
Start	Fußschalter (2m Kabel)



Lieferumfang:
Fußschalter

© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH

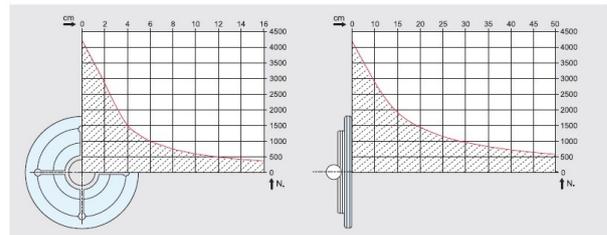


© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH

Vertikal positionieren

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 Kippstisches lassen sich Werkstücke optimal zum Schweißen positionieren. Die Produktivität und Qualität wird dadurch deutlich verbessert.



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



© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH

