

MB PRO 3 COM 1000 (1125-845902)

© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH



Steuerungsart
konventionell

Maschinennr.
1125-845902

Hersteller/Fabrikant
MB

Lagerort
48683 Ahaus

Ausstattung:

- Der Tisch lässt sich in einem Winkel von 0° bis 90° kippen und klemmen
- Start/Stop über ortsunabhängigen Fusschalter.
- Drehrichtung wahlbar 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.
- Bedienungsanleitung auf Deutsch

Funktionen COM 1000 Steuerung:

- Rechts-/Linkslauf
- stufenlose Drehzahl-Regelung
- Schweißbrenner ein/aus

- Regler für Drehzeit

Technische Angaben

Tischdurchmesser:	340 mm
Tischbelastung:	290 horizontal kg
Tischbelastung:	190 vertikal kg
Drehzahl:	0.6 - 6.0 U/min
Spindelbohrung:	60.0 mm
Schwenkbereich:	0 - 90.0 Grad
Maschinengewicht ca.:	62.0 kg
Raumbedarf ca.:	380 x 340 x 425 mm

Maschinenbilder

© 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 / 1Ø
Motorleistung	DC 90V / 150W
Drehrichtung	rechts / links
Timer	0-240sek (5 Zeiteinstellungsbereiche)
Schweißbetrieb	2-Takt
Bremse	Magnetische Bremse
HF-Schutz	100%
Start	Fußschalter (2m Kabel)



Lieferumfang:
Fußschalter

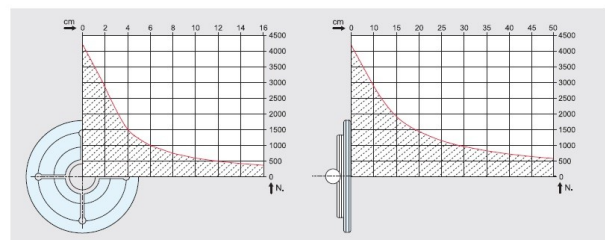


© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH

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 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:

- den Massepunkt Ihres Werkstücks
- das Eigengewicht des Spannmittels



