

Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-1TAC

mit 120mm Hohlwelle

Perfekt positioniert

Bei der Auswahl eines Drehtisches muss unbedingt das Dreh- und Kippmoment bedacht werden. Beim Aufspannen exzentrischer Werkstücke empfehlen wir die Verwendung von Ausgleichsgewichten.

TA = motorisch Kippen

TAC = motorisch Kippen mit Überlappschweißen

TACR = motorisch Kippen mit Überlappschweißen und Roboterschnittstelle

TAS = motorisch Kippen mit Servomotor

TACS = motorisch Kippen mit Überlappschweißen und Servomotor



Eigenschaften

- Robuste Bauweise.
- Stufenlos regelbar.
- Handfernsteuerung.
- HF-geschützt.



Lieferumfang:

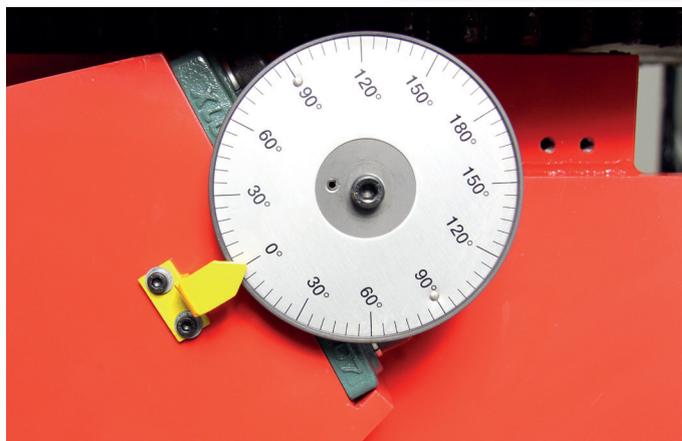
- 1 Steuerung (integriert)
- 1 Start/Stopp Fußschalter
- 1 Kabelfernbedienung



Produktvideo auf www.javac.org

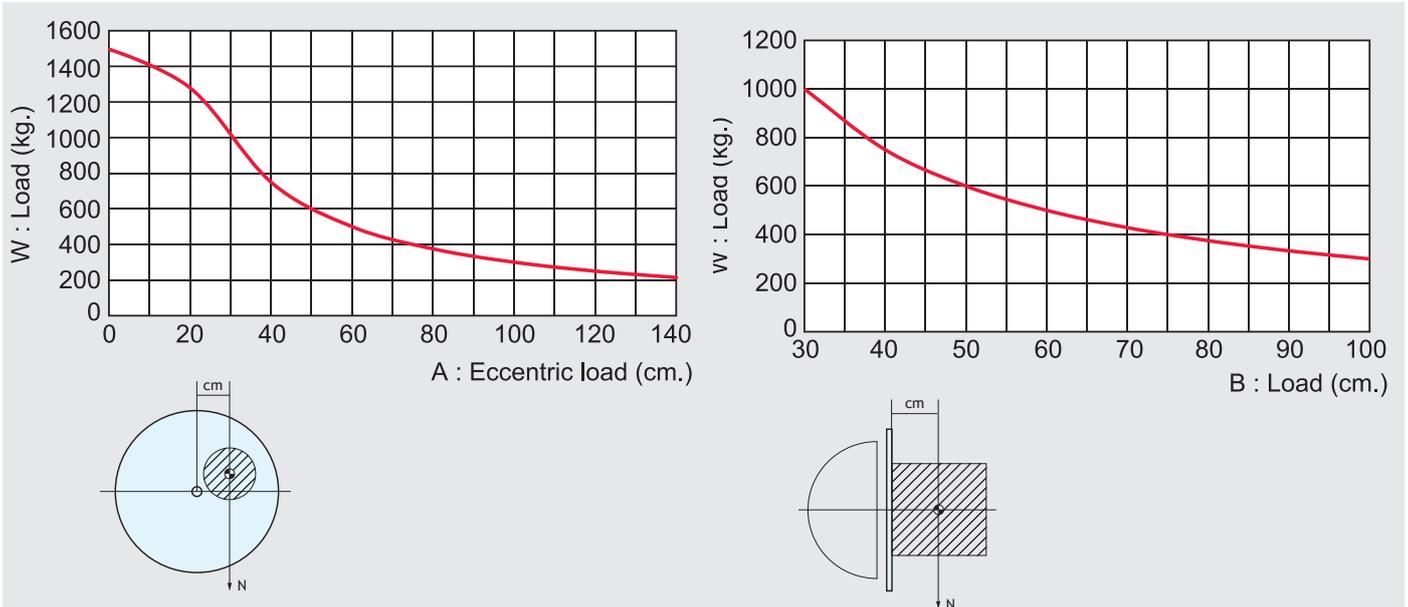
Modell POS-1 TA / TAC / TACR/TAS/TACS

Netzspannung	AC 400V/18A/50Hz
Masseanschluss	1000 A/100 %
Kippbereich	0° - 135°
Drehtellerdurchmesser	900 mm
Hohlwelle	120 mm
Befestigungslochkreis Ø	260 mm bis max. 750 mm
Drehmoment	3000 Nm
Kippmoment	4500 Nm
Drehzahl Standard	0,05 - 0,5 u/min
optional: Servo-Motor	0,05 - 5,0 u/min
Drehrichtungen	rechtsdrehend/ linksdrehend
Fernbedienung	Drehzahl & Dreh- richtung verstellbar
Max. Belastung vertikal	1000 kg
HF-Schutz	100 %
Maße (L x B x H) mm	1050 x 935 x 801
Gewicht	750 kg
Artikelnummer POS-1 TA	02.30.02.11010
Artikelnummer POS-1 TAC	02.30.02.11020 (alt: 71801152)
Artikelnummer POS-1 TACR	02.30.02.11030
Artikelnummer POS-1 TAS	02.30.02.11040
Artikelnummer POS-1 TACS	02.30.02.11045



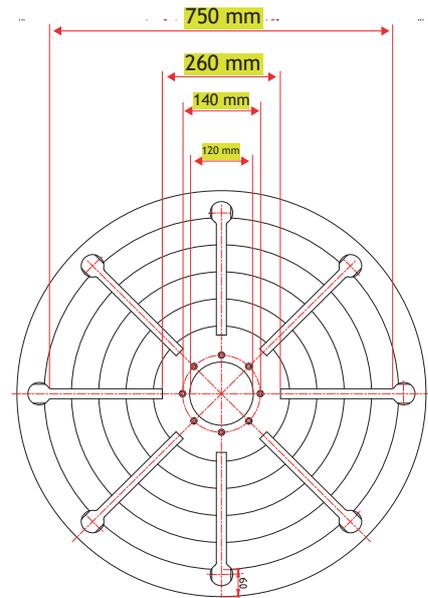
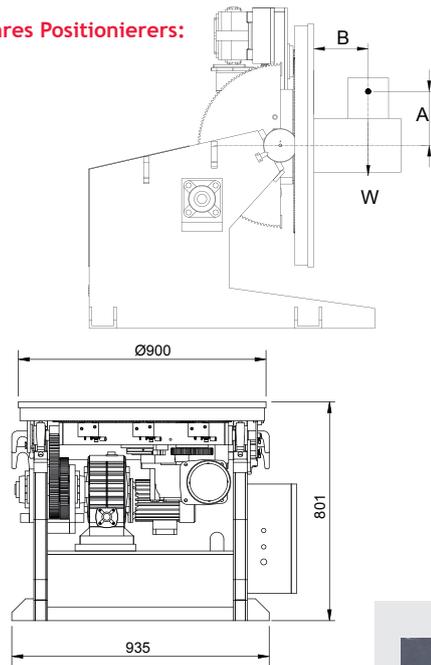
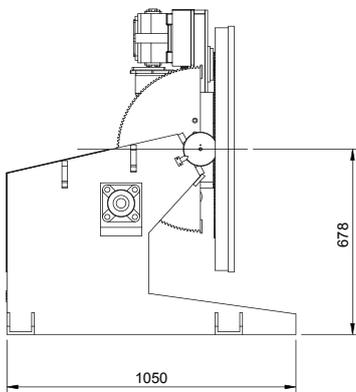
Drehtische mittelschwere Ausführung

Schweißpositionierer POS-1TAC



Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

- den Masseschwerpunkt Ihres Werkstücks
- das Eigengewicht des Spannmittels

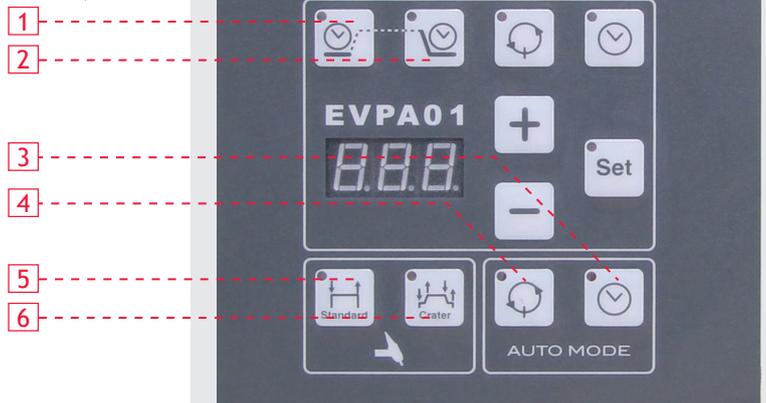


1.) Drehmoment: 3,000 N.M.

2.) Kippmoment: 4,500 N.M

Funktionen

POS-750AC	Funktionen
1	Vorschweißzeit
2	Kraterfüllen
3	Drehzeit
4	Überlappschweißzeit
5	2-Takt Schweißen
6	4-Takt Schweißen mit Kraterfüllen



Steuerung zum Einstellen von Überlappschweißen.