

MACHINE-DATA

Machinetype	: Rotary Welding Table
Make	: MB
Type	: PRO 2 COM 1802
Year	:
Control type	:
Control	:
Storage location	: Ahaus
Origin	:
Delivery time	: currently in order
Quotation	: ex works Ahaus, free loading
Price	: on request



TECHNICAL DATA

table diameter	340 mm
table load	160 horizontal kg.
table load	100 vertikal kg.
swivelling range	0 - 90 Grad
turning speeds	0,6 - 6,0 U/min
bore	60,0 mm
motor	230 Volt
weight of the machine ca.	56 kg.
range L-W-H	385 x 340 x 375 mm

TECHNICAL DESCRIPTION

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.

Rotary Welding Table
MB
PRO 2 COM 1802
Stock no. :1008-8459010



- 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

VIDEO-LINKS

WEB-LINK

https://lagermaschinen.de/maschinen-datenblatt/Rotary_Welding_Table/MB/PRO_2_COM_1802/1008-8459010

MACHINE PICTURES

© A + B Werkzeuge- & Maschinenhandels GmbH



© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH



© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH



© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH

Steuerungen

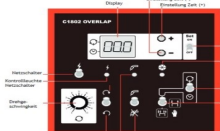
Steuerung für PRO-Drehtische mit HF-Schutz

- Elektrischer Lichtschutz
- Elektronische Drehzahlregelung
- Schweißstromerwartung am Fuß
- Überlastschutz einstellbar
- Regler für Drehzahl, 2 Takt / 4 Takt
- Drehmomentanzeige

Modell	Leistungsdaten
PRO 2	2000 W / 1000 W
PRO 2	2000 W / 1000 W
PRO 2	2000 W / 1000 W
PRO 2	2000 W / 1000 W
PRO 2	2000 W / 1000 W
PRO 2	2000 W / 1000 W
PRO 2	2000 W / 1000 W
PRO 2	2000 W / 1000 W
PRO 2	2000 W / 1000 W
PRO 2	2000 W / 1000 W



Leistungsdaten
Falschschalter

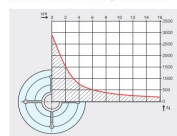


© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH

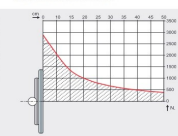
Drehtische im Baukastensystem

Schweißpositionierer PRO 2

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

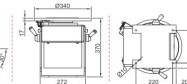
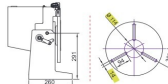


Spannmittel darf dabei nicht vergessen werden. Oftmals ist dieses höher, als das des Werkstücks selbst. Mittels einem Dreh- und Hängesystem lassen sich Werkstücke optimal zum Schweißpositionierer positionieren. Die Produktivität und Qualität wird dadurch deutlich verbessert.



Bitte beachten Sie stets bei der Auswahl Ihres Positionierers:

- den Schwerpunkt des Werkstücks
- den Schwerpunkt des Spannmittels



© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH



© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH



Rotary Welding Table
MB
PRO 2 COM 1802
Stock no. :1008-8459010



+ LAGERMASCHINEN.DE +

+ LAGERMASCHINEN.DE +



Technical specifications according to manufacturer's information / documentation