

Leistungsstarke Mechanisierung und Automation



053-000086-00000 / 2020-01 / © EWM-EUEN GmbH

EWM-EUEN GmbH
Säntisstraße 81 | 12277 Berlin
Tel: +49 30 742 70 38 | Fax: +49 30 742 80 13
info@ewm-euen.de | www.ewm-euen.de

Verkauf | Beratung | Service

Besuchen Sie uns!

Der Inhalt dieses Dokumentes wurde sorgfältig recherchiert, überprüft und bearbeitet, dennoch bleiben Änderungen, Schreibfehler und Irrtümer vorbehalten.

Produktionsprogramm

Service und Dienstleistungen	2 - 4	1
Standard-Schweiß-, Dreh- und Kipptische	5 - 42	2
höhenverstellbare Standard-Schweiß-, Dreh- und Kipptische	43 - 68	3
horizontale Standard-Schweiß-Drehtische	69 - 90	4
vertikale Standard-Schweiß-Drehtische	91 - 102	5
Unterstützungsböcke	103 - 108	6
Rundnahtschweißvorrichtungen	109 - 116	7
Rollenbockdrehvorrichtung	117 - 140	8
Standard-Schweißautomatenträger, Einständer- und Zweiständerportale	141 - 150	9
Systembauteile	151 - 176	10
Roboterzellen	177 - 184	11
Schweißköpfe und Abtastungen	185 - 191	12

Willkommen in unserem Produktionsprogramm!

1

Wir sind ein Unternehmen mit Tradition. Aber gerade diese Tradition bedeutet für uns, immer auf der Höhe der Zeit zu sein. Das Unternehmen besteht seit 1967 und schon von Anfang an war die ganzheitliche Betrachtung der Probleme unserer Kunden unsere Unternehmensmaxime. Dazu gehört auch ein hoher Qualitätsanspruch - nur so können wir uns mit jedem Produkt und jeder Dienstleistung identifizieren.

Wir stellen an unserem Stammsitz in Berlin und in unserer Fertigungsstätte in Brandenburg verschiedenste Maschinenbaukomponenten und Komplettlösungen für die Mechanisierung und Automation her. Wir haben durch unsere Historie eine besondere Verbindung zum „Schweißen“: Das Unternehmen begann 1967 mit der Herstellung von MIG/MAG und WIG-Schutzgasschweißbrennern und der Produktion von Sonderlösungen für das mechanisierte Schweißen auch im UP-Bereich.

Heute gilt unsere ganze Konzentration dem Mechanisieren und der Automation von Schweißprozessen und dem Transport und Handling von Teilen sowie Reinigungsprozessen. Wir haben alle Kernkompetenzen im eigenen Haus etabliert, dazu zählen wir:

- Konstruktion/Engineering
- Produktion
- Steuerungstechnik – von der Steuerungsentwicklung, über den Schaltschrankbau zur SPS-Programmierung wird alles bei uns im Haus, mit unserem Personal, erledigt!
- Montage
- Service

Unsere Produkte: Drehtische, Behälterschweißvorrichtungen, Rundschweißvorrichtungen, Automatenträger, Schweißköpfe, Abtastungen, Systembauteile, komplette UP-Anlagen und jede Art von Sondervorrichtungen zum Schweißen. Außerdem der Bereich Robotertechnik und Sonderlösungen zum Transport und Handling.

Durch die Bandbreite unserer Produkte sind wir in der Lage für den Kunden die optimale Lösung zu finden. Wir können objektiv entscheiden was das Beste ist und müssen nicht eine Kompromisslösung heranziehen, weil wir das optimale Produkt nicht herstellen.

Ihre Wirtschaftlichkeit ist uns ein Bedürfnis, nur ein zufriedener Kunde ist ein wiederkehrender Kunde! Unser Leitgedanke ist deshalb „Perfekt Rationalisieren“.

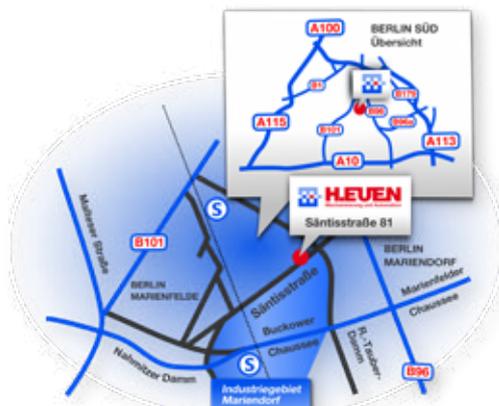
Wir freuen uns auf Ihre Anfragen.

Andreas Euen
Geschäftsführer



Sprechen Sie uns an!

Anfahrt



H. Euen GmbH schweißtechnische Geräte
Santesstraße 81 | 12277 Berlin

Telefon: +49 30 742 70 38
Telefax: +49 30 742 80 13

E-Mail: kontakt@h-euen.de
Internet: www.h-euen.de

Aus Richtung Norden: kommen Sie am schnellsten über die A100 zu uns. Bei der Abfahrt Tempelhofer Damm biegen Sie auf die B96 Richtung Lichtenrade, bei Santesstraße rechts abbiegen. Sie finden uns auf der linken Seite.

Aus Richtung Süden: über die A10 fahren Sie bei der Abfahrt Rangsdorf auf die B96 in Richtung Berlin, bei Santesstraße links abbiegen. Sie finden uns auf der linken Seite.

Ansprechpartner

Geschäftsführung

Andreas Euen
Telefon: +49 30 - 742 70 38
andreas-euen@h-euen.de

Finanzbuchhaltung

Regina Braun
Telefon: +49 30 - 742 70 38
regina-braun@h-euen.de

Vertrieb

Sabine Euen
Telefon: +49 30 - 742 70 38
sabine-euen@h-euen.de

Vertrieb

Torsten Thierolf
Telefon: +49 30 - 742 70 38
torsten-thierolf@h-euen.de

Fertigung

Hubert Skora
Telefon: +49 30 - 742 70 38
hubert-skora@h-euen.de

Konstruktion

Susanne Linne
Telefon: +49 30 - 742 70 17
susanne-linne@h-euen.de

Konstruktion

Olaf Poppe
Telefon: +49 30 - 742 70 17
olaf-poppe@h-euen.de

Impressum

Fachkatalog „Leistungsstarke Mechanisierung und Automation“

Herausgeber/Redaktion:
H. Euen GmbH schweißtechnische Geräte
Santesstraße 81 | 12277 Berlin

Gesamtproduktion: H. Euen GmbH, August 2013

© Alle Rechte beim Herausgeber. Dieser Katalog ist urheberrechtlich geschützt und bleibt unser Eigentum. Die Schutzgebühr je Katalog beträgt 15,00 EUR. Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Herausgebers. Technische Änderungen der Katalogartikel, Sortimentsänderungen und Liefermöglichkeiten bleiben vorbehalten. Für Druckfehler, fehlerhafte technische Daten und Abbildungen wird eine

Haftung ausgeschlossen. Bei Geräten und sperrigen Gütern bleibt die Lieferung ab Werk vorbehalten.

Grundlage sind ausschließlich die Ihnen bekannten allgemeinen Geschäftsbedingungen. Sollten Ihnen diese nicht bekannt sein, fordern Sie diese bitte an.

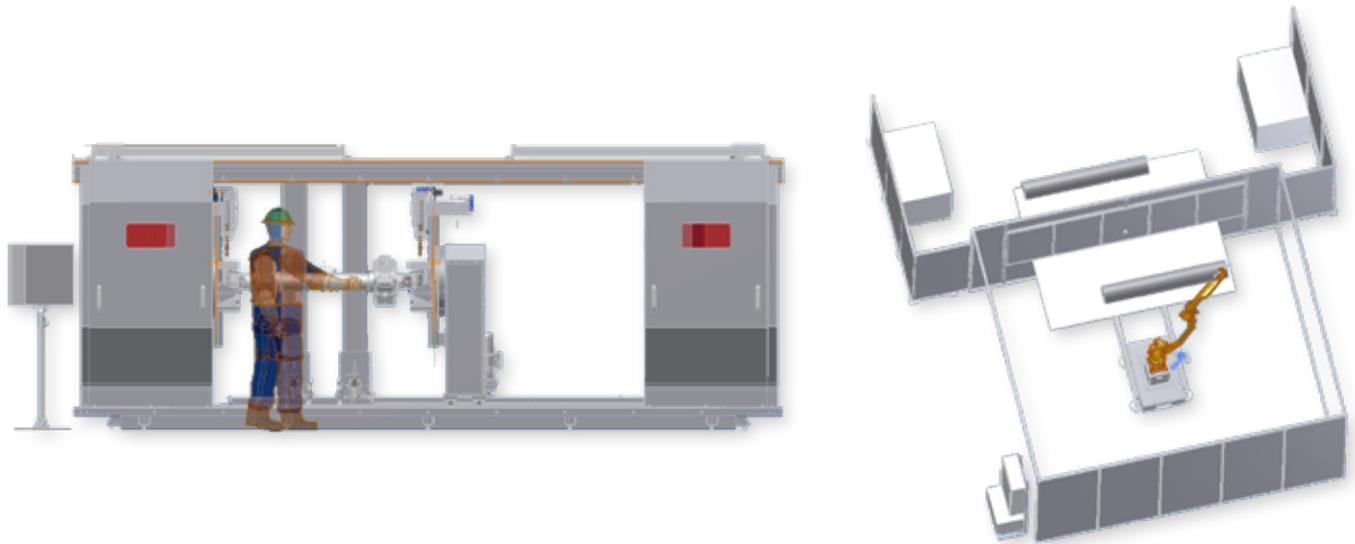
Jegliche Gewährleistungsansprüche regeln sich ausnahmslos aus dem zwischen den jeweiligen Kaufvertragspartnern schriftlich vereinbarten Bedingungen bzw. den aktuellen gesetzlichen Vorschriften.

Alle hier genannten Marken- und Warenzeichen, ggf. auch durch Dritte geschützt, unterliegen uneingeschränkt den Bestimmungen des jeweils gültigen Besitzrechts der Eigentümer.

Kernkompetenzen im eigenen Haus

Konstruktion

Durch die Konstruktion im eigenen Haus sind wir sehr schnell in der Lage aus unserem umfangreichen Standardsortiment Sonderlösungen für fast jeden Einsatzfall zu kreieren. Dabei hilft uns die Arbeit mit 3-D-CAD-Programmen, die uns komplexe Sachverhalte darstellen läßt, damit Sie als Kunde unsere Lösungsvorschläge besser verstehen können. So können Kollisionen vermieden und Bewegungsabläufe simuliert werden. Gerade wenn die Platzverhältnisse beschränkt sind, kann man damit bessere und platzsparendere Lösungen entwickeln. Ihre Sonderanwendungen sind unser Geschäft.



Eigene Steuerungstechnik

- Durch die Bündelung aller Kompetenzen in der Steuerungstechnik sind wir in der Lage sehr schnell Sondersteuerungen, unter der Einbindung erprobter Bausteine zu entwickeln und herzustellen.
- Dabei sind unsere Lösungen immer für den Einsatz unter harten Werkstattbedingungen gedacht.
- Steuerungsentwicklung
- Schaltschrankbau
- SPS-Programmierung



1. Schweiß-, Dreh- und Kipptische

Standard-Schweiß-, Dreh- und Kipptische Baureihe: EU-DKT

Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken.

Ausführung:

- Maschinengestell in massiver, stabiler Schweißkonstruktion
- manuelle, elektromotorische oder hydraulische Kipp- und Höhenverstellung
- Drehteller in verschiedenen Größen vollständig mechanisch bearbeitet mit Zentrierrillen und Durchgangsbohrungen, ab EU-DKT 1000 mit T-Nuten nach DIN 650
- Drehantrieb stufenlos regelbar durch robusten, bewährten Drehstromantrieb
- unsere Drehtische werden mit den Anforderungen entsprechenden Steuerungen ausgerüstet

Mögliche Optionen:

- Hohlbohrungen mit verschiedenen Durchmessern
- Drehteller mit verschiedenen Durchmessern
- Rundnahtschweiß- und Prozesssteuerungen
- umfangreiches Zubehör: Dreiba-ckenfutter, Unterstü-
tzungsböcke, Stative, Supporte usw.

2

Auszug aus der Baureihe EU-DKT

Type	Max. Belastbarkeit / kg	Drehteller / Ø mm	Schwenkbereich	Drehzahl / U/min
EU-DKT 80 ECO	120	350	+/-90°	0,5 - 5,0 / 1,0 - 10,0
EU-DKT 120 ECO	150	400	+/-90°	0,5 - 5,0
EU-DKT 150 ECO	180	400	+/-90°	0,5 - 5,0
EU-DKT 50	50	250	135°	0,8 - 10,0
EU-DKT 250S	250	400/500/600	90°	0,15 - 2,0
EU-DKT 500	500	400/500/600/800	120°	0,08 - 1,0
EU-DKT 1000	1.000	600/800/1000	120°	0,08 - 1,0
EU-DKT 2000	2.000	800/1000/1200	120°	0,08 - 1,0
EU-DKT 3000	3.000	1000/1200/1600	120°	0,08 - 1,0
EU-DKT 5000	7.500	1000/1200/1600	120°	0,08 - 1,0
EU-DKT 10000	12.500	1000/1200/1600	120°	0,08 - 1,0
EU-DKT 25000	30.000	1500 - 4000	120°	0,08 - 1,0
EU-DKT 50000	60.000	1500 - 5000	120°	0,08 - 1,0

Type mit Hohlwelle	Max. Belastbarkeit / kg	Drehteller / Ø mm	Schwenkbereich	Drehzahl / U/min
EU-DKT 250S HW 125	250	400/500/600	90°	0,15 - 2,0
EU-DKT 500 HW 125	500	400/500/600/800	120°	0,08 - 1,0
EU-DKT 1000 HW 125	1.000	600/800/1000/1200	120°	0,08 - 1,0
EU-DKT 1000 HW 300	1.000	600/800/1000/1200	120°	0,08 - 1,0
EU-DKT 2000 HW 300	2.000	800/1000/1200	120°	0,08 - 1,0

EU-DKT 50



EU-DKT 1000



EU-DKT 250S HW 125

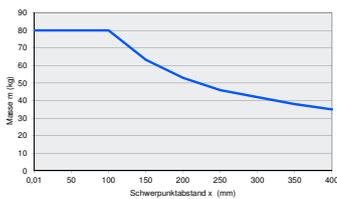


1. Schweiß-, Dreh- und Kipptische

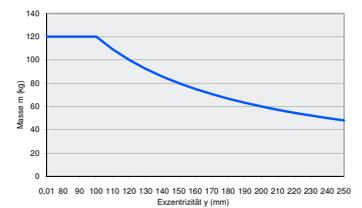
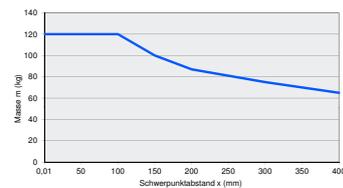
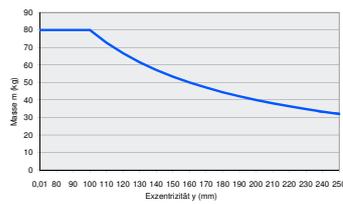
Auswahlhilfe

Um eine Auswahl des richtigen Dreh- Kipptisches für Ihre Anwendungen zu treffen sind außer der maximalen Tragkraft noch andere Angaben notwendig. Eine Tragkraftangabe ohne die entsprechende Ausladung des Teiles ist nicht aussagekräftig. Sie werden deshalb bei jedem Drehtisch Traglastdiagramme finden, die die Traglast in Abhängigkeit des Schwerpunktabstandes des Teiles in der vertikalen Tellerposition und die mögliche Exzentrizität darstellen. Die Traglastdiagramme sind nachfolgend zusätzlich alle auf einer Seite, für die Vorauswahl, dargestellt.

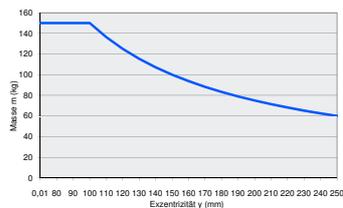
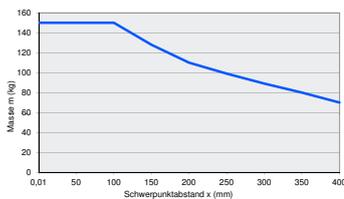
EU-DKT 80 ECO, S.8



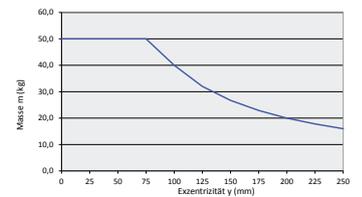
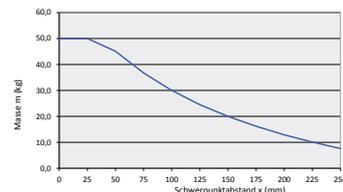
EU-DKT 120 ECO, S.10



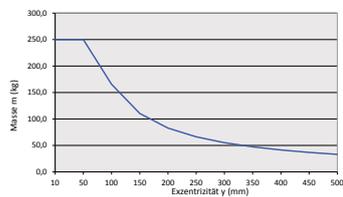
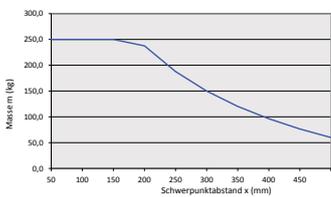
EU-DKT 150 ECO, S.12



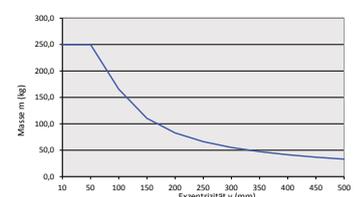
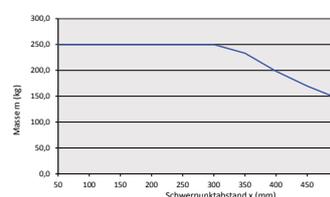
EU-DKT 50, S.14



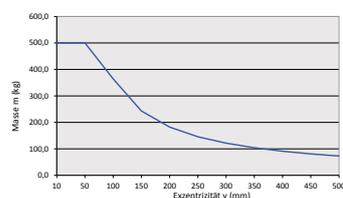
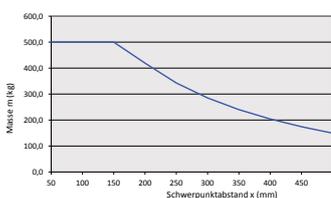
EU-DKT 250S, S.16



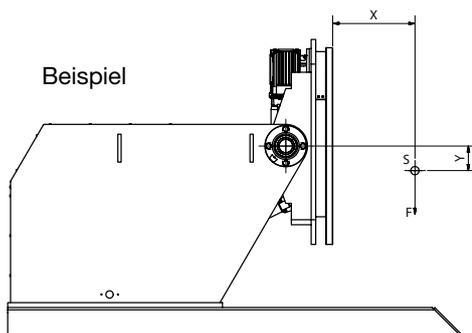
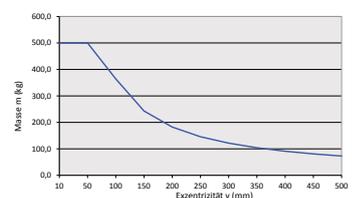
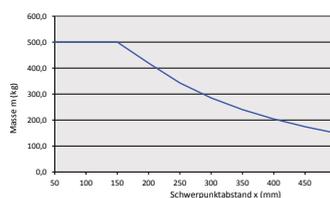
EU-DKT 250S HW 125, S.18



EU-DKT 500, S.20

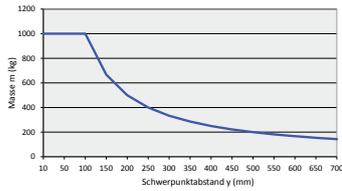
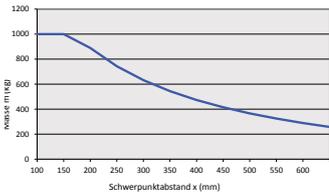


EU-DKT 500 HW 125, S.22

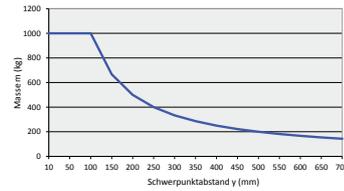
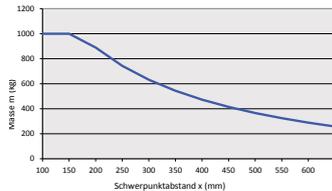


X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität

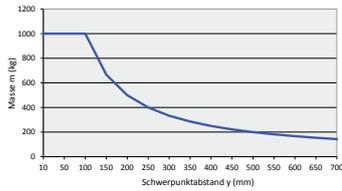
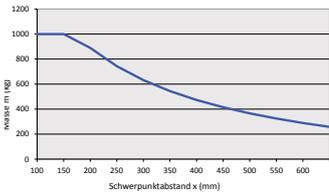
EU-DKT 1000, S.24



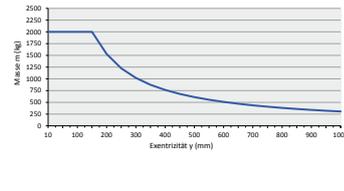
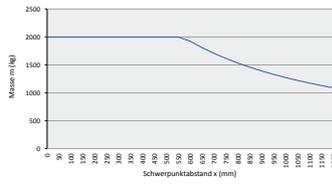
EU-DKT 1000 HW 125, S.26



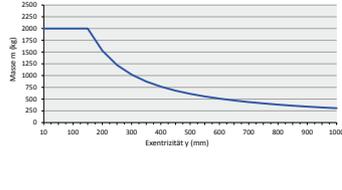
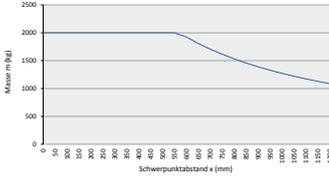
EU-DKT 1000 HW 300, S.28



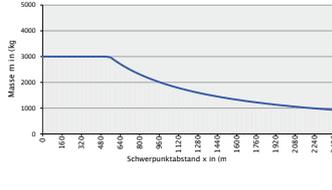
EU-DKT 2000, S.30



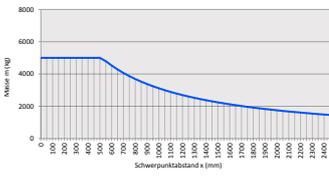
EU-DKT 2000 HW 300, S.32



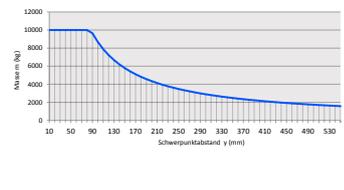
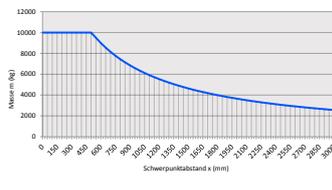
EU-DKT 3000, S.34



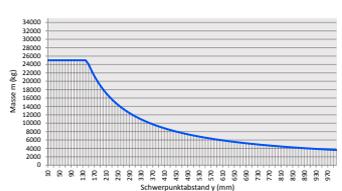
EU-DKT 5000, S.36



EU-DKT 10000, S.38



EU-DKT 25000, S.40



1. Schweiß-, Dreh- und Kipptische

EU-DKT 80 ECO

2



Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

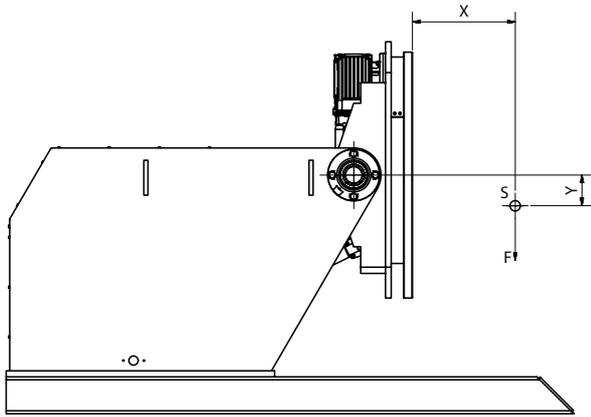
- Maschinengestell in massiver, modularer Stahlkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Gleichstrommotor
- Drehteller Ø 350 mm mit Zentrierrielen und Spanschlitz für die Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos schwenkbar, die Arretierung in der gewünschten Bearbeitungsposition erfolgt durch eine Klemmeinrichtung +/- 90°
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör
- Hohlwelle 20 mm

Standardsteuerung EU-ST-I

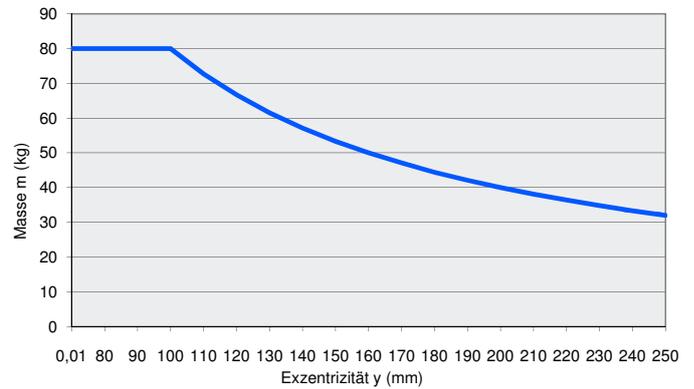
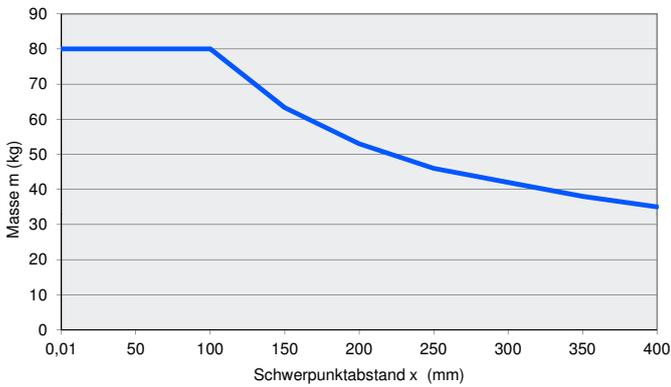
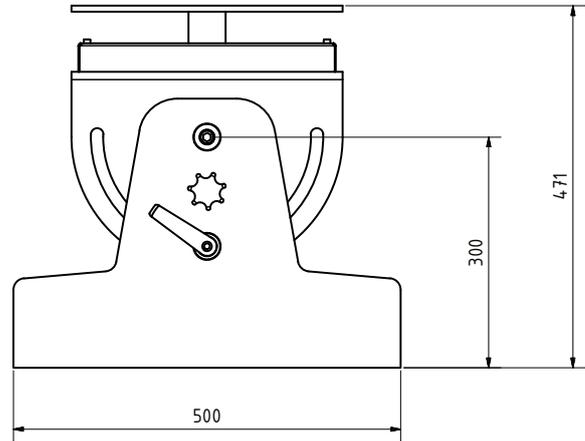
- robuste Seitenstromsteuerung (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 350 mm mit Zentrierrielen und Durchgangsbohrungen
- Dreibackenfutter bis Ø 200 mm, zentrisch spannend mit Zentrierdorn
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- Max. Belastbarkeit
- Schwenkbereich
- Tellerdurchmesser
- Tellerdrehzahl
- Tellerdrehmoment
- Schweißstromkupplung
- Anschlussspannung
- Anschlussleistung
- Gewicht
- Abmessungen

F	= 120 kg
β	= +/- 90°
\emptyset	= 350 mm
n	= 0,5 – 5,0 / 1,0 – 10,0 U/min
Mt	= 78,5 / 66,7 Nm
I	= 400 A
U	= 230 V
N	= 2,3 kVA
m	= 45 kg
LxBxH	= 500x362x471 mm

1. Schweiß-, Dreh- und Kipptische

EU-DKT 120 ECO

2



Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

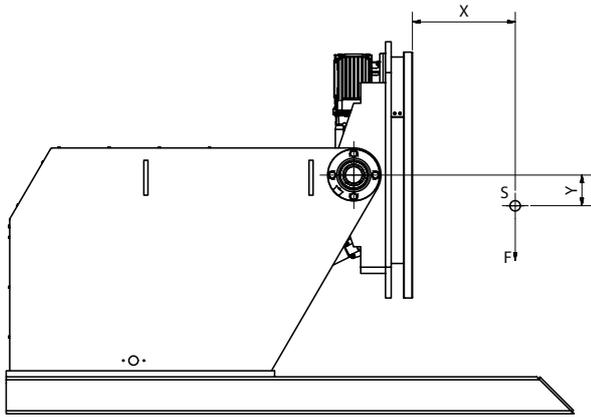
- Maschinengestell in massiver, modularer Stahlkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebemotor
- Drehteller Ø 400 mm mit Zentrier- und Spanschlitz zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos schwenkbar, die Arretierung in der gewünschten Bearbeitungsposition erfolgt durch eine Klemmeinrichtung +/- 90°
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör
- Hohlwelle 20 mm

Standardsteuerung EU-ST-I

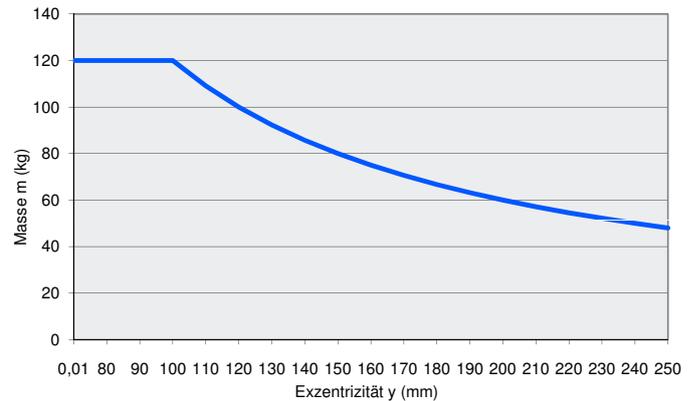
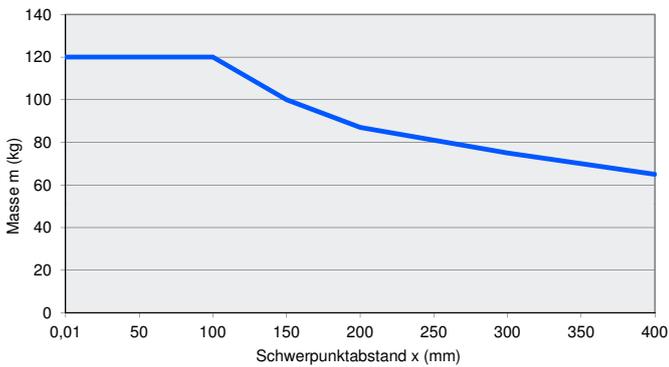
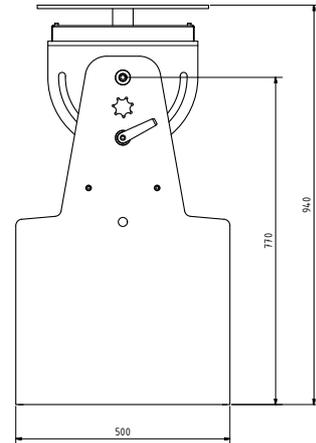
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 350 mm mit Zentrier- und Durchgangsbohrungen
- Dreibackenfutter mit Ø 200 mm, zentrisch spannend über Zentrierdorn oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- Max. Belastbarkeit
- Schwenkbereich
- Tellerdurchmesser
- Tellerdrehzahl
- Tellerdrehmoment
- Schweißstromkupplung
- Anschlussspannung
- Anschlussleistung
- Gewicht
- Abmessungen

F	= 150 kg
β	= +/- 90°
\varnothing	= 400 mm
n	= 0,5 – 5,0 U/min
Mt	= 117,7 Nm
I	= 400 A
U	= 230 V
N	= 2,3 kVA
m	= 69 kg
LxBxH	= 500x362x940 mm

1. Schweiß-, Dreh- und Kipptische

EU-DKT 150 ECO

2



Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

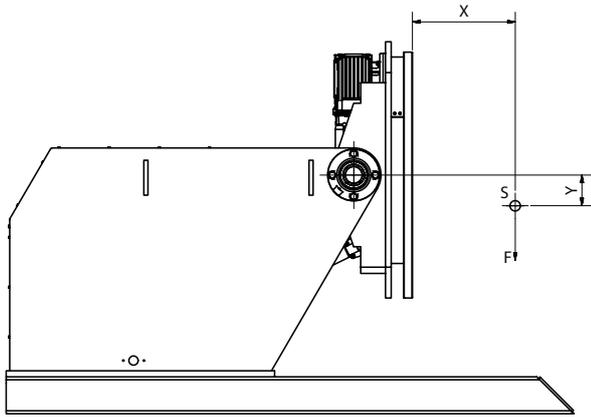
- Maschinengestell in massiver, modularer Stahlkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebemotor
- Drehteller Ø 400 mm mit Zentrierrielen und Spanschlitz für die Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos schwenkbar, die Arretierung in der gewünschten Bearbeitungsposition erfolgt durch eine Klemmeinrichtung +/- 90°
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör
- Hohlwelle 20 mm

Standardsteuerung EU-ST-I

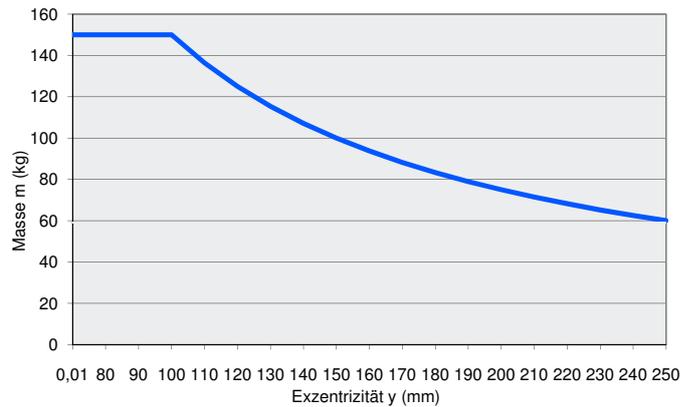
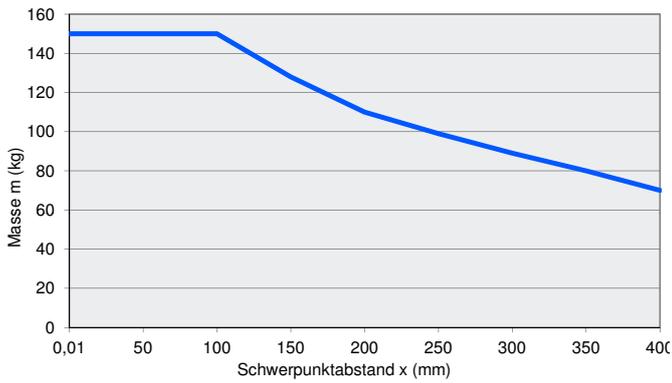
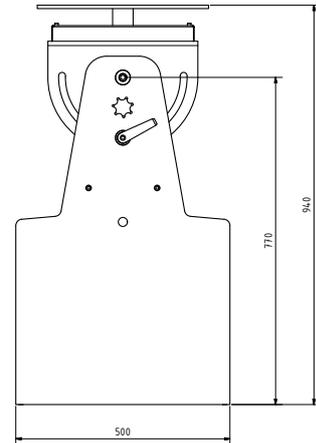
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 350 mm mit Zentrierrielen und Durchgangsbohrungen
- Dreibackenfutter mit Ø 200 mm, zentrisch spannend über Zentrierdorn oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- Max. Belastbarkeit
- Schwenkbereich
- Tellerdurchmesser
- Tellerdrehzahl
- Tellerdrehmoment
- Schweißstromkupplung
- Anschlussspannung
- Anschlussleistung
- Gewicht
- Abmessungen

F	= 180 kg
β	= +/- 90°
\emptyset	= 400 mm
n	= 0,5 – 5,0 U/min
Mt	= 176,6 Nm
I	= 400 A
U	= 230 V
N	= 2,3 kVA
m	= 69 kg
LxBxH	= 500x362x940 mm

1. Schweiß,- Dreh- und Kipptische

EU-DKT 50

2



Anwendungsgebiet

- Schweißdrehische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

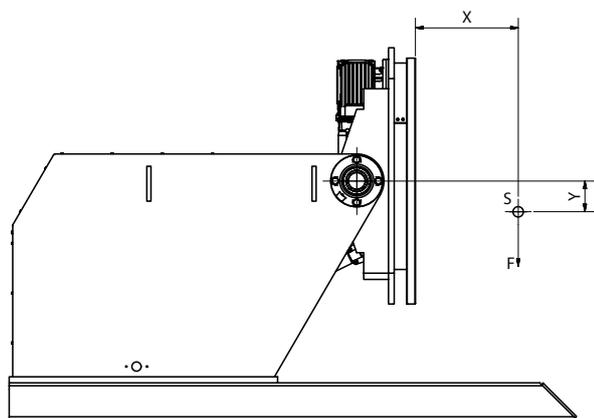
- Maschinengestell in massiver, modularer Stahlkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebemotor
- Drehteller Ø 250 mm mit Zentrier- und Durchgangsbohrungen zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos schwenkbar, die Arretierung in der gewünschten Bearbeitungsposition erfolgt durch eine Klemmeinrichtung
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- Grundplatte mit Durchgangsbohrungen zur weiteren Befestigungsmöglichkeit
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

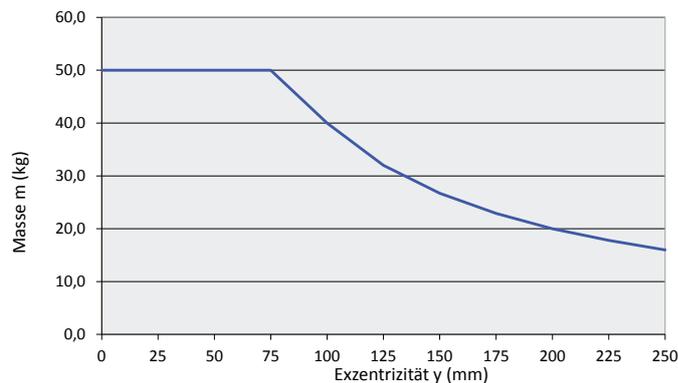
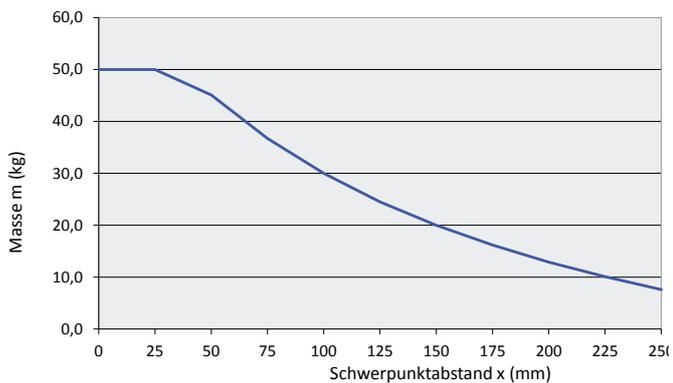
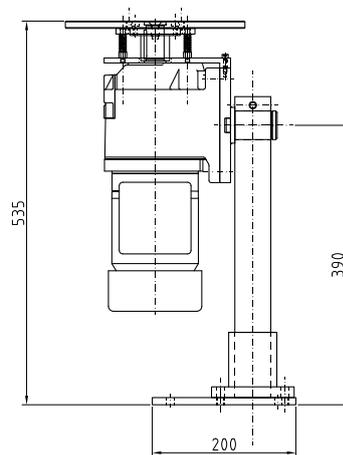
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 350 mm mit Zentrier- und Durchgangsbohrungen
- Dreibackenfutter bis Ø 250 mm, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- elektromagnetische Bremseinrichtung
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- Max. Belastbarkeit
- Schwenkbereich
- Tellerdurchmesser
- Tellerdrehzahl
- Tellerdrehmoment
- Schweißstromkupplung
- Anschlussspannung
- Anschlussleistung
- Gewicht
- Abmessungen

- F = 50 kg
- β = 135°
- \varnothing = 250 mm
- n = 0,8 – 10,0 U/min
- Mt = 150 Nm
- I = 350 A
- U = 230 V/50 Hz
- N = 2,3 kVA
- m = 34 kg
- LxBxH = 321x250x535 mm

1. Schweiß,- Dreh- und Kipptische

EU-DKT 250S

2



Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebemotor
- Drehteller Ø 400 mm mit Zentrier- rillen und Durchgangsbohrungen zur Montage von Werkstückauf- nahmen
- die Antriebseinheit ist in 22,5° Schritten schwenkbar, die Arretie- rung in der gewünschten Bearbei- tungsposition erfolgt durch einen gesicherten Steckbolzen

- wartungsfreie Schweißstrom- kupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmög- lichkeit für eine Schweißstromlei- tung
- kompatibel zu unserem umfang- reichen Systemzubehör

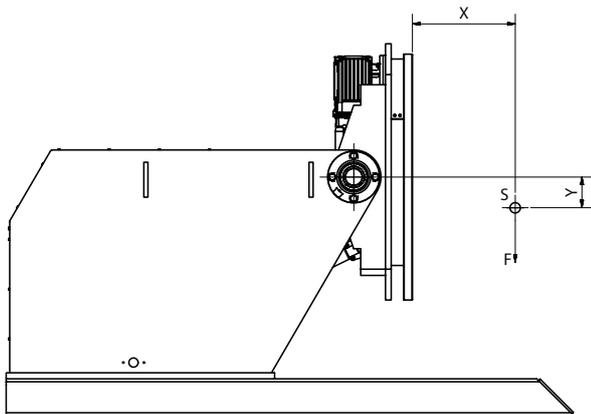
Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitsein- stellung durch Sollwertpotentio- meter
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbe- trieb ausgelöst

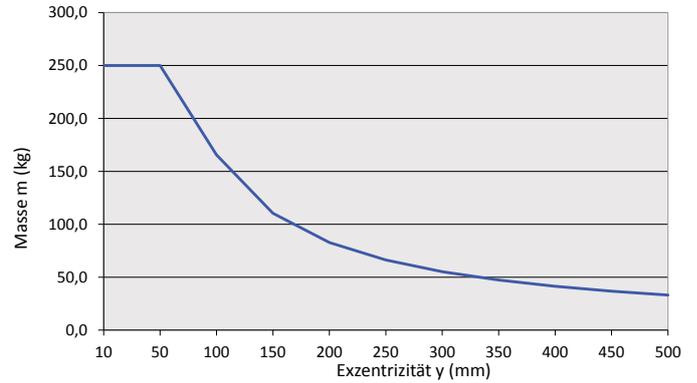
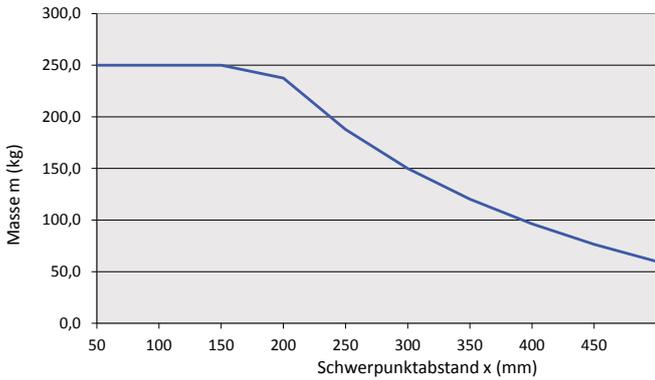
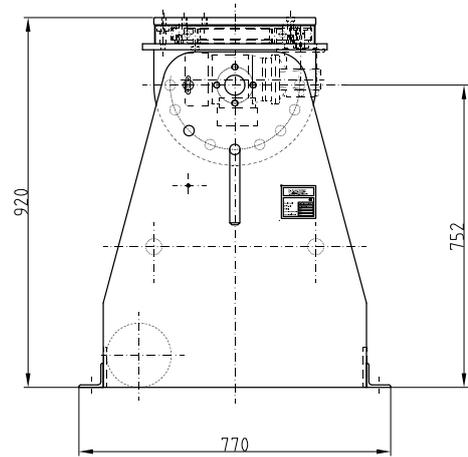
Optionen

- Drehteller Ø 500/600 mm mit Zentrierrillen und Durchgangsboh- rungen
- Dreibackenfutter bis Ø 315 mm, zentrisch spannend über Zentrier- flansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Teller- antrieb
- Rundnahtsteuerungen mit auto- matischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für For- mierungasanschluss inkl. Drehvertei- ler und Absperrventil

- elektromagnetische Bremsinrich- tung für den Drehantrieb
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- Max. Belastbarkeit
- Schwenkbereich
- Tellerdurchmesser
- Tellerdrehzahl
- Tellerdrehmoment
- Schweißstromkupplung
- Anschlussspannung
- Anschlussleistung
- Gewicht
- Abmessungen

F	= 250 kg
β	= 90°
\varnothing	= 400 mm
n	= 0,15 – 2,0 U/min
Mt	= 122 Nm
I	= 500 A
U	= 230 V/50 Hz
N	= 2,3 kVA
m	= 130 kg
LxBxH	= 770x500x920 mm

1. Schweiß,- Dreh- und Kipptische

EU-DKT 250S HW 125 mit Hohlwelle Ø 125 mm

2



Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebemotor
- Drehteller Ø 400 mm mit Zentrier- rillen und Durchgangsbohrungen zur Montage von Werkstückauf- nahmen
- die Antriebseinheit ist in 22,5° Schritten schwenkbar, die Arretie- rung in der gewünschten Bearbei- tungsposition erfolgt durch einen gesicherten Steckbolzen

- wartungsfreie Schweißstrom- kupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmög- lichkeit für eine Schweißstromlei- tung
- kompatibel zu unserem umfang- reichen Systemzubehör
- Hohlwelle 125 mm

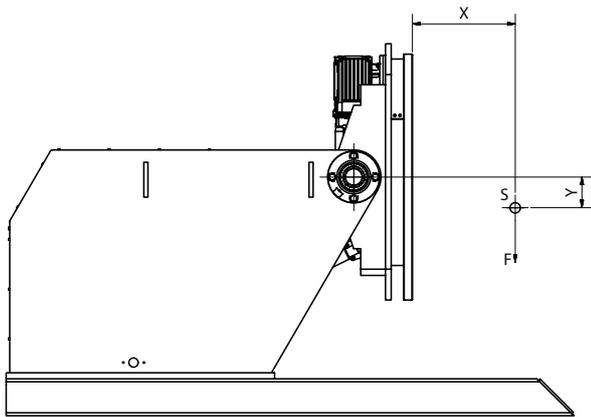
Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitsein- stellung durch Sollwertpotentio- meter
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbe- trieb ausgelöst

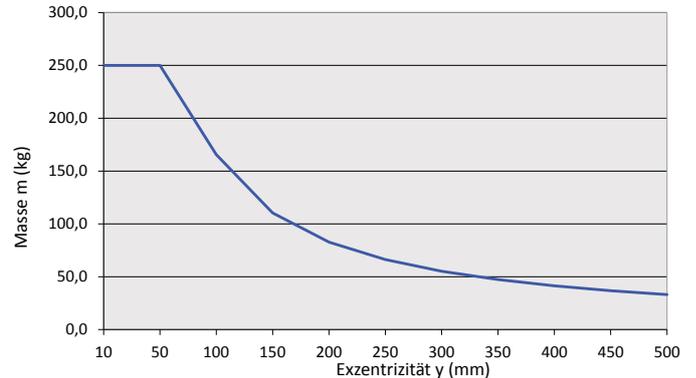
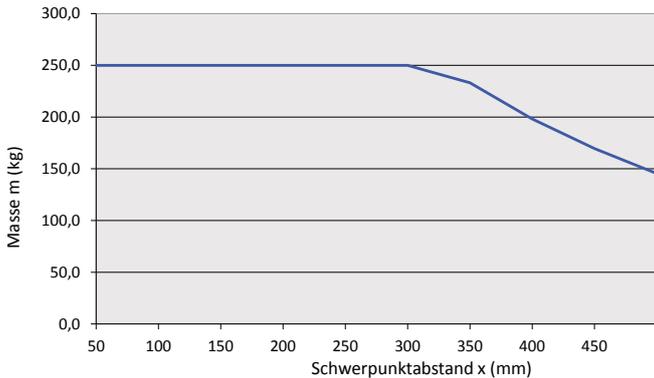
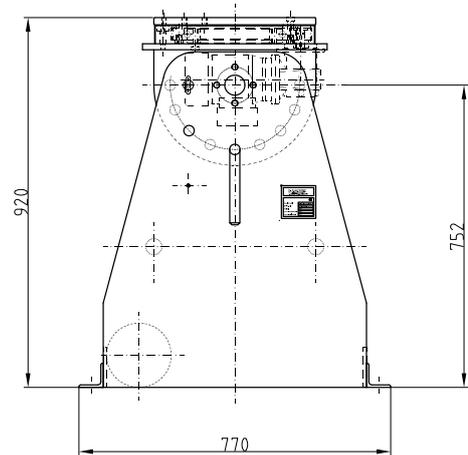
Optionen

- Drehteller Ø 500/600 mm mit Zentrierrillen und Durchgangsboh- rungen
- Dreibackenfutter bis Ø 315 mm, zentrisch spannend über Zentrier- flansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Teller- antrieb
- Rundnahtsteuerungen mit auto- matischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung

- Formiergasanschluss inkl. Dreh- verteiler und Absperrventil
- elektromagnetische Bremsenrich- tung für den Drehantrieb
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Links- lauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- | | | |
|----------------------------------|---------|--------------------|
| ■ Max. Belastbarkeit | F | = 250 kg |
| ■ Schwenkbereich | β | = 90° |
| ■ Tellerdurchmesser | Ø | = 400 mm |
| ■ Höhenbohrung, freier Durchgang | Ø | = 125 mm |
| ■ Tellerdrehzahl | n | = 0,15 – 2,0 U/min |
| ■ Tellerdrehmoment | Mt | = 122 Nm |
| ■ Schweißstromkupplung | I | = 500 A |
| ■ Anschlussspannung | U | = 230 V/50 Hz |
| ■ Anschlussleistung | N | = 2,3 kVA |
| ■ Gewicht | m | = 130 kg |
| ■ Abmessungen | LxBxH | = 770x500x920 mm |

1. Schweiß,- Dreh- und Kipptische

EU-DKT 500

2



*Abbildung abweichend hier mit Hohlwelle 125 mm

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebemotor
- Drehteller Ø 400 mm mit Zentrier- und Durchgangsbohrungen zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos über einen Getriebemotor schwenkbar

- wartungsfreie Schweißstromkuppelung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

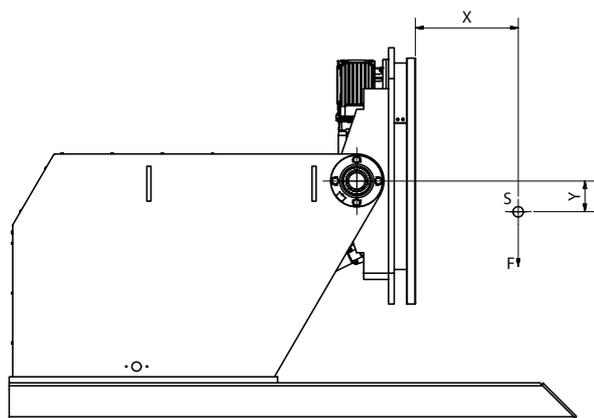
Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

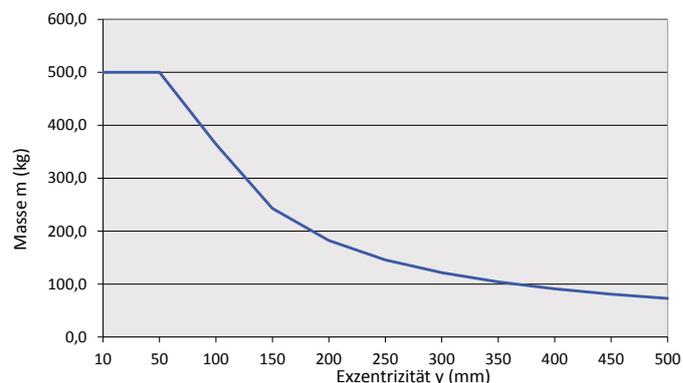
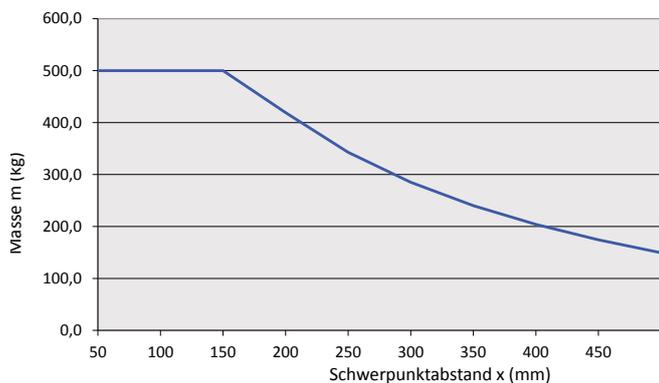
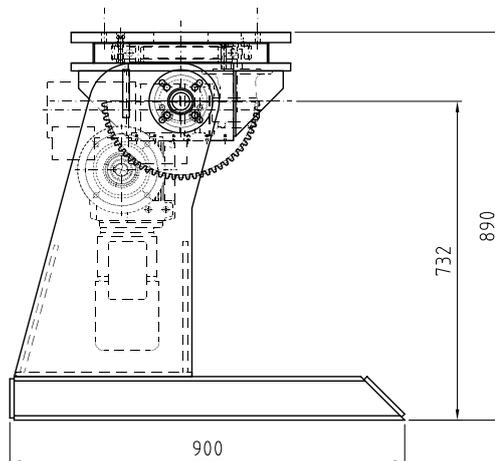
Optionen

- Drehteller Ø 500/600/800 mm mit Zentrier- und Durchgangsbohrungen
- Dreibackenfutter bis Ø 315 mm, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung

- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- Max. Belastbarkeit
- Schwenkbereich
- Tellerdurchmesser
- Tellerdrehzahl
- Tellerdrehmoment
- Schweißstromkupplung
- Anschlussspannung
- Anschlussleistung
- Gewicht
- Abmessungen

F	= 500 kg
β	= 120°
\varnothing	= 400 mm
n	= 0,08 – 1,0 U/min
Mt	= 250 Nm
I	= 500 A
U	= 230 V/50 Hz
N	= 2,3 kVA
m	= 400 kg
LxBxH	= 900x809x890 mm

1. Schweiß,- Dreh- und Kipptische

EU-DKT 500 HW 125 mit Hohlwelle Ø 125 mm

2



Anwendungsgebiet

- Schweißdrehische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

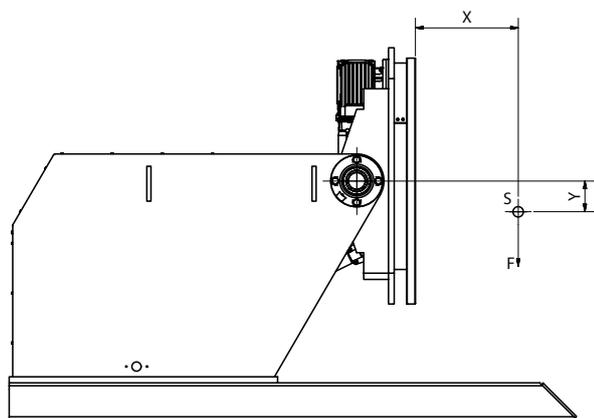
- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebemotor
- Drehteller Ø 500 mm mit Zentrier- und Durchgangsbohrungen zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos über einen Getriebemotor schwenkbar
- wartungsfreie Schweißstromkuppelung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör
- Hohlwelle 125 mm

Standardsteuerung EU-ST-I

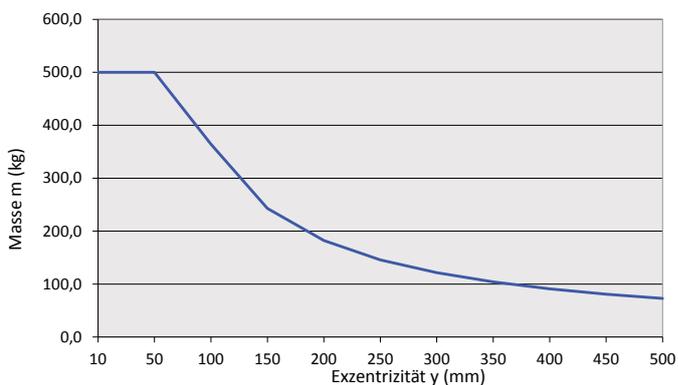
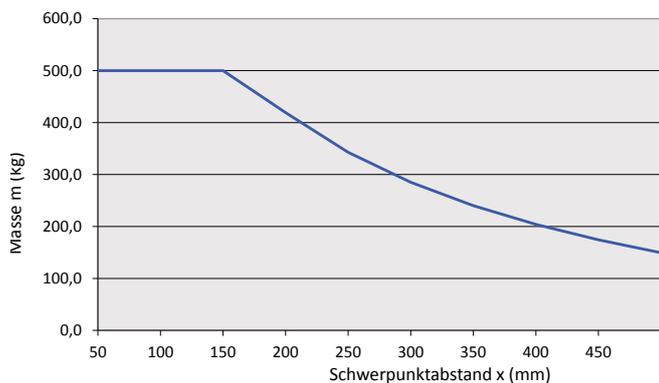
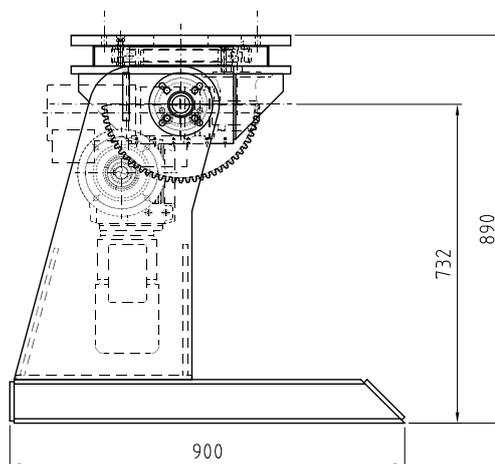
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 600/800/1000 mm mit Zentrier- und Durchgangsbohrungen
- Dreibackenfutter bis Ø 315 mm, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- Max. Belastbarkeit
- Schwenkbereich
- Tellerdurchmesser
- Hohlwelle, freier Durchgang
- Tellerdrehzahl
- Tellerdrehmoment
- Schweißstromkupplung
- Anschlussspannung
- Anschlussleistung
- Gewicht
- Abmessungen

F	= 500 kg
β	= 120°
\emptyset	= 500 mm
\emptyset	= 125 mm
n	= 0,08 – 1,0 U/min
Mt	= 250 Nm
I	= 500 A
U	= 230 V/50 Hz
N	= 2,3 kVA
m	= 400 kg
LxBxH	= 900x809x890 mm

1. Schweiß,- Dreh- und Kipptische

EU-DKT 1000

2



*Abbildung abweichend hier mit Hohlwelle 125 mm

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 600 mm mit Zentrier- und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos über einen Getriebebremsmotor schwenkbar

- wartungsfreie Schweißstromkuppelung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

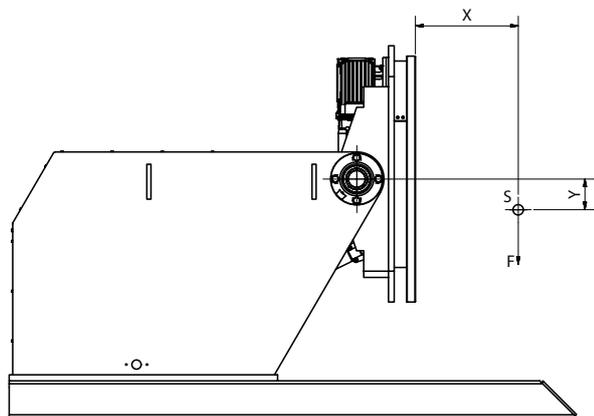
Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

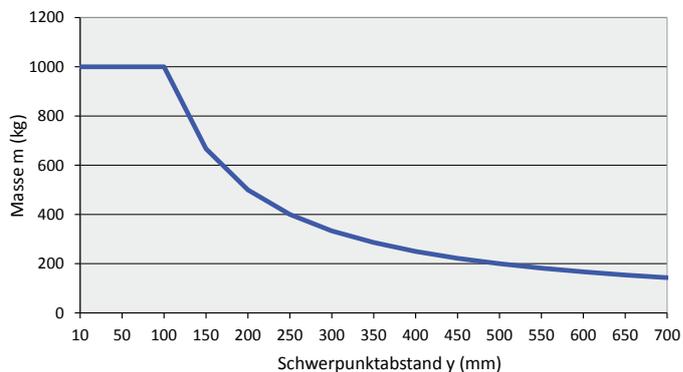
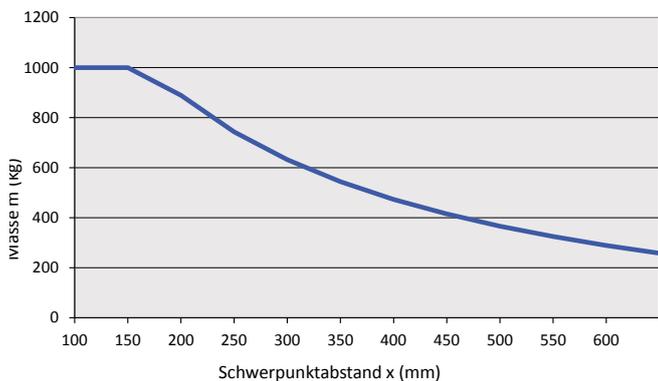
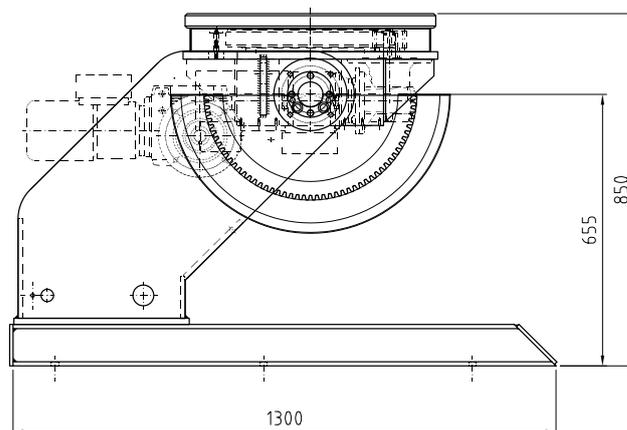
Optionen

- Drehteller Ø 800/1000 mm mit Zentrier- und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung

- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- Max. Belastbarkeit
- Schwenkbereich
- Tellerdurchmesser
- Tellerdrehzahl
- Tellerdrehmoment
- Schweißstromkupplung
- Anschlussspannung
- Anschlussleistung
- Gewicht
- Abmessungen

- F = 1000 kg
- β = 120°
- \varnothing = 600 mm
- n = 0,08 – 1,0 U/min
- Mt = 1000 Nm
- I = 500 A
- U = 230 V/50 Hz
- N = 2,3 kVA
- m = 600 kg
- LxBxH = 1300x955x850 mm

1. Schweiß,- Dreh- und Kipptische

EU-DKT 1000 HW 125 mit Hohlwelle Ø 125 mm

2



Anwendungsgebiet

- Schweißdrehische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 600 oder 800 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos über einen Getriebebremsmotor schwenkbar

- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör
- Hohlwelle 125 mm

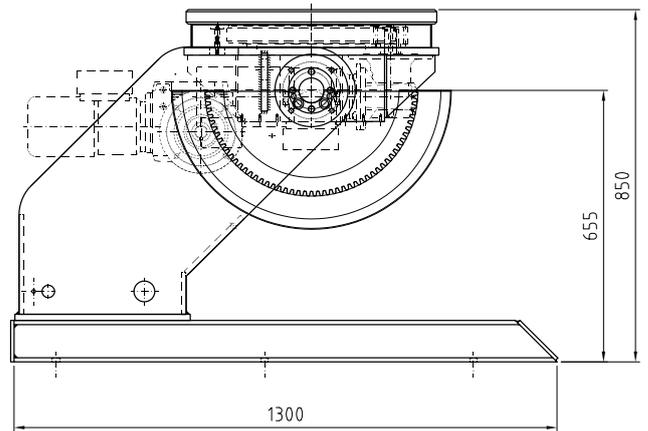
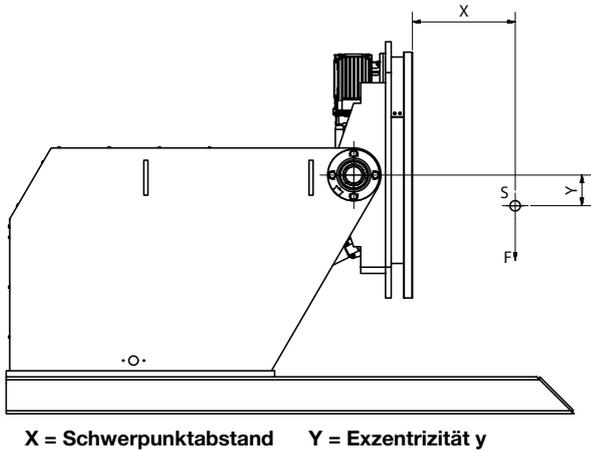
Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

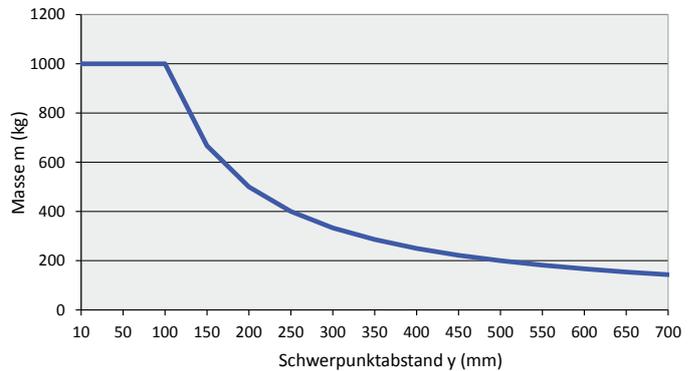
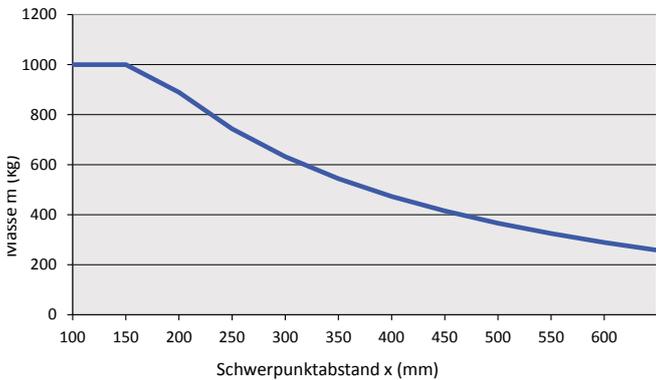
Optionen

- Drehteller Ø 1000/1200 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung

- Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- | | | |
|-------------------------------|-------|--------------------|
| ■ Max. Belastbarkeit | F | = 1000 kg |
| ■ Schwenkbereich | β | = 120° |
| ■ Tellerdurchmesser | Ø | = 600 mm |
| ■ Hohlwelle, freier Durchgang | Ø | = 125 mm |
| ■ Tellerdrehzahl | n | = 0,08 – 1,0 U/min |
| ■ Tellerdrehmoment | Mt | = 1000 Nm |
| ■ Schweißstromkupplung | I | = 500 A |
| ■ Anschlussspannung | U | = 230 V/50 Hz |
| ■ Anschlussleistung | N | = 2,3 kVA |
| ■ Gewicht | m | = 600 kg |
| ■ Abmessungen | LxBxH | = 1300x955x850 mm |

1. Schweiß,- Dreh- und Kipptische

EU-DKT 1000 HW 300 mit Hohlwelle Ø 300 mm

2



*Abbildung abweichend hier mit Hohlwelle 125 mm

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebemotor
- Drehteller Ø 600 oder 800 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos über einen Getriebemotor schwenkbar

- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör
- Hohlwelle 300 mm

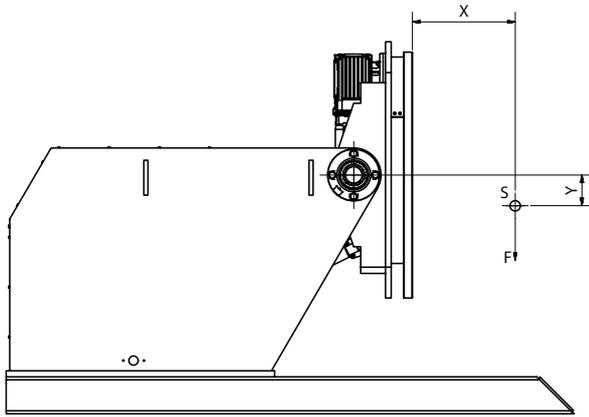
Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

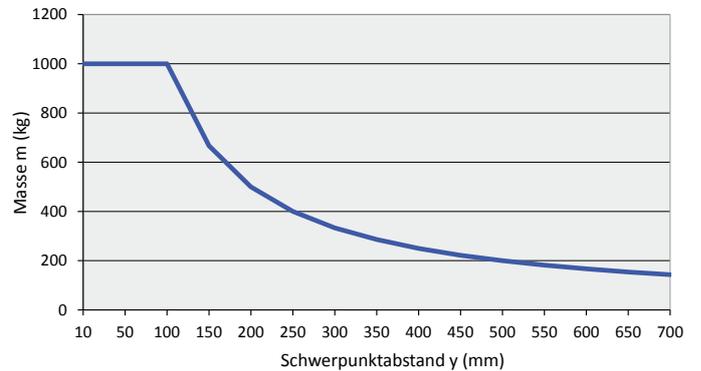
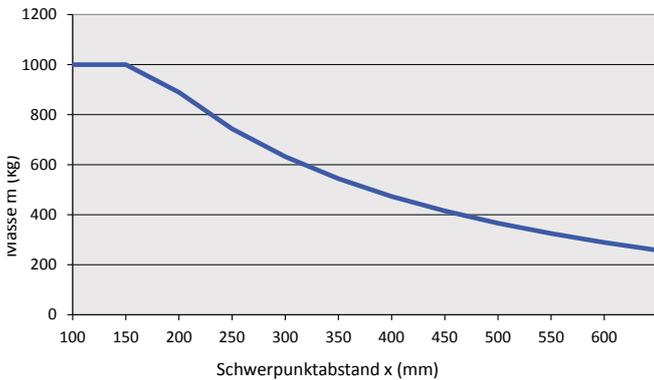
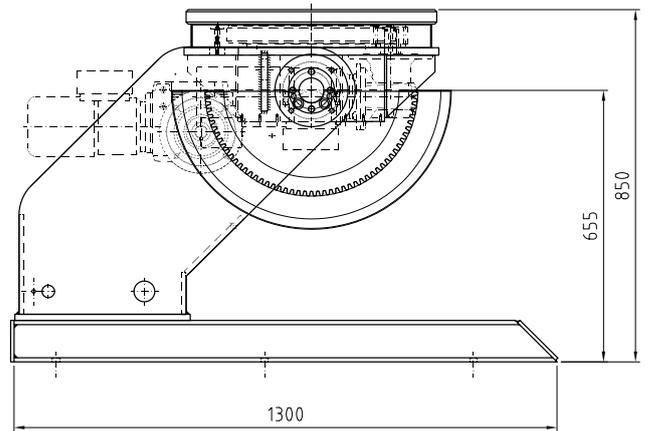
Optionen

- Drehteller Ø 1000/1200 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil

- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- | | | |
|-------------------------------|---------|--------------------|
| ■ Max. Belastbarkeit | F | = 1000 kg |
| ■ Schwenkbereich | β | = 120° |
| ■ Tellerdurchmesser | Ø | = 1000 mm |
| ■ Hohlwelle, freier Durchgang | Ø | = 300 mm |
| ■ Tellerdrehzahl | n | = 0,08 – 1,0 U/min |
| ■ Tellerdrehmoment | Mt | = 1000 Nm |
| ■ Schweißstromkupplung | I | = 500 A |
| ■ Anschlussspannung | U | = 230 V/50 Hz |
| ■ Anschlussleistung | N | = 2,3 kVA |
| ■ Gewicht | m | = 680 kg |
| ■ Abmessungen | LxBxH | = 1300x955x850 mm |

1. Schweiß,- Dreh- und Kipptische

EU-DKT 2000

2



Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 800 mm mit Zentrieren und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos über einen Getriebebremsmotor schwenkbar

- wartungsfreie Schweißstromkuppelung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

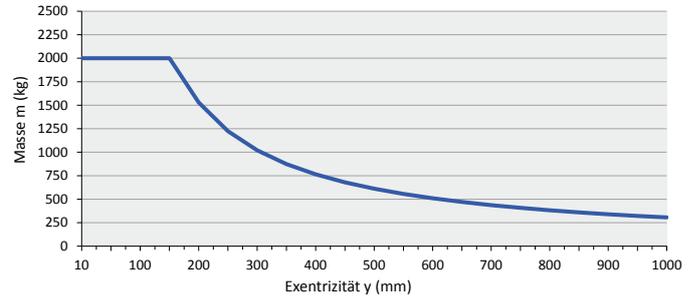
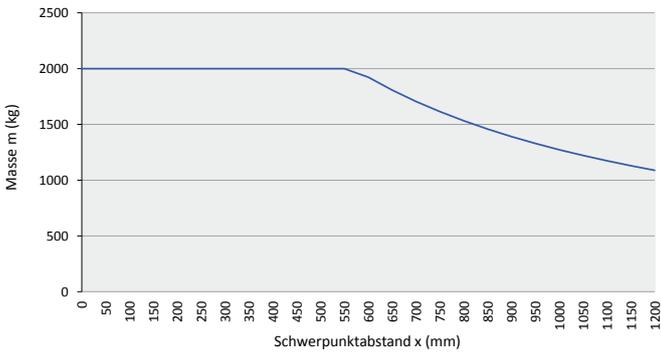
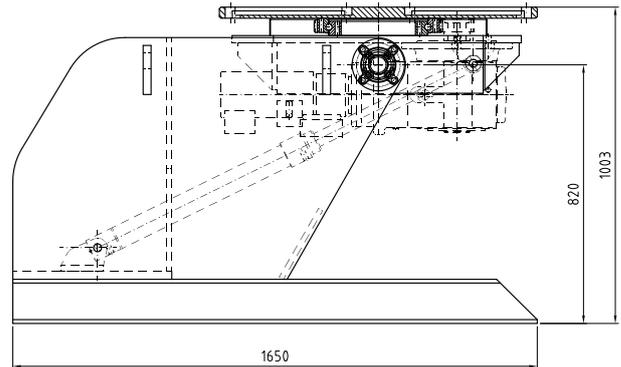
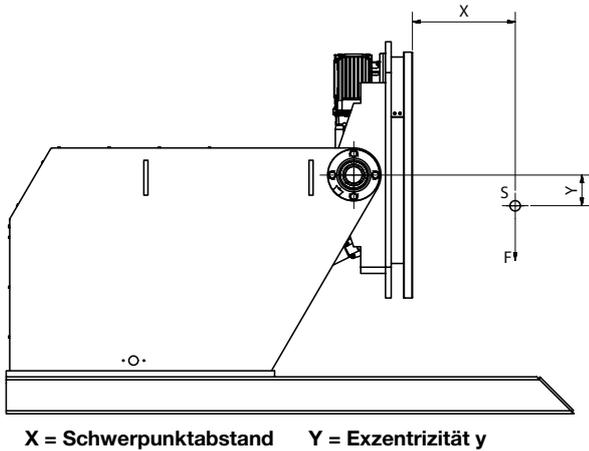
Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 1000/1200 mm mit Zentrieren und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung

- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



Technische Daten

- Max. Belastbarkeit
- Schwenkbereich
- Tellerdurchmesser
- Tellerdrehzahl
- Tellerdrehmoment
- Schweißstromkupplung
- Anschlussspannung
- Anschlussleistung
- Gewicht
- Abmessungen

- F = 2000 kg
- β = 120°
- \varnothing = 800 mm
- n = 0,08 – 1,0 U/min
- Mt = 3000 Nm
- I = 500 A
- U = 230 V/50 Hz
- N = 3,2 kVA
- m = 1100 kg
- LxBxH = 1650x1335x1003 mm

1. Schweiß,- Dreh- und Kipptische

EU-DKT 2000 HW 300

2



*Abbildung abweichend hier ohne Hohlwelle

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

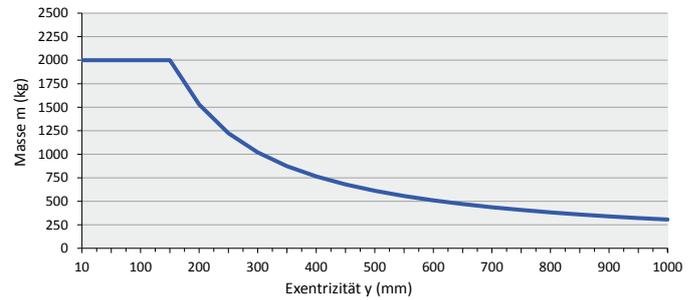
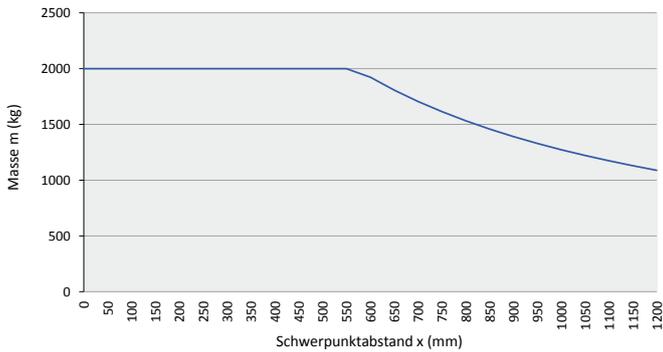
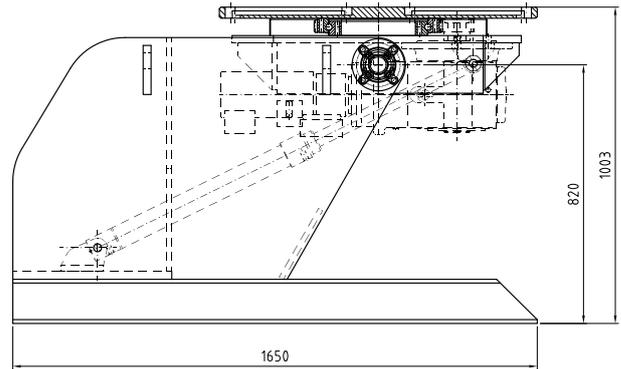
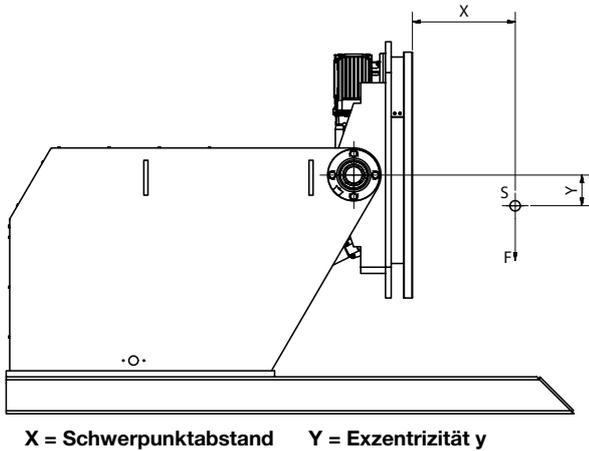
- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebemotor
- Drehteller Ø 1000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos über einen Getriebemotor schwenkbar
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör
- Hohlwelle 300

Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 1000/1200 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



Technische Daten

- | | | |
|-------------------------------|-------------|---------------------|
| ■ Max. Belastbarkeit | F | = 2000 kg |
| ■ Schwenkbereich | β | = 120° |
| ■ Tellerdurchmesser | \emptyset | = 1000 mm |
| ■ Hohlwelle, freier Durchgang | \emptyset | = 300 mm |
| ■ Tellerdrehzahl | n | = 0,08 – 1,0 U/min |
| ■ Tellerdrehmoment | Mt | = 3000 Nm |
| ■ Schweißstromkupplung | I | = 500 A |
| ■ Anschlussspannung | U | = 230 V/50 Hz |
| ■ Anschlussleistung | N | = 3,2 kVA |
| ■ Gewicht | m | = 1100 kg |
| ■ Abmessungen | LxBxH | = 1650x1335x1003 mm |

1. Schweiß,- Dreh- und Kipptische

EU-DKT 3000

2



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

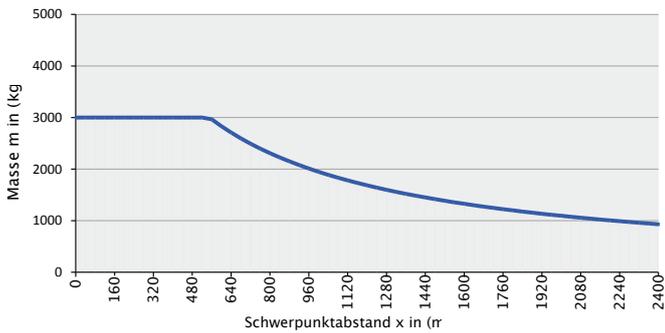
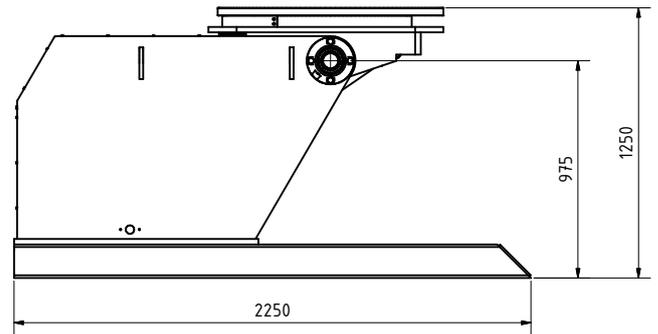
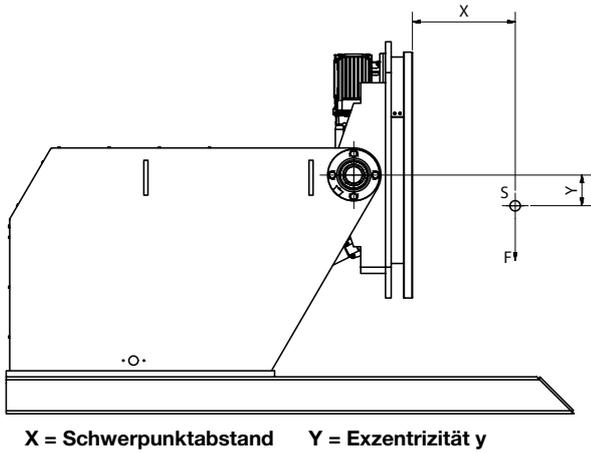
- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebemotor
- Drehteller Ø 1000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos hydraulisch schwenkbar
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 1200/1600 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



Technische Daten

- | | | |
|------------------------|---------------|---------------------|
| ■ Max. Belastbarkeit | F | = 3000 kg |
| ■ Schwenkbereich | β | = 120° |
| ■ Tellerdurchmesser | \varnothing | = 1000 mm |
| ■ Tellerdrehzahl | n | = 0,08 – 1,0 U/min |
| ■ Tellerdrehmoment | Mt | = 4600 Nm |
| ■ Schweißstromkupplung | I | = 500 A |
| ■ Anschlussspannung | U | = 230 V |
| ■ Anschlussleistung | N | = 3,7 kVA |
| ■ Gewicht | m | = 1700 kg |
| ■ Abmessungen | LxBxH | = 2250x1350x1250 mm |

1. Schweiß,- Dreh- und Kipptische

EU-DKT 5000

2



Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

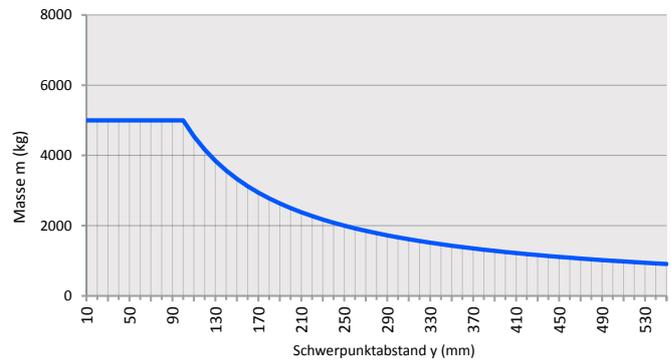
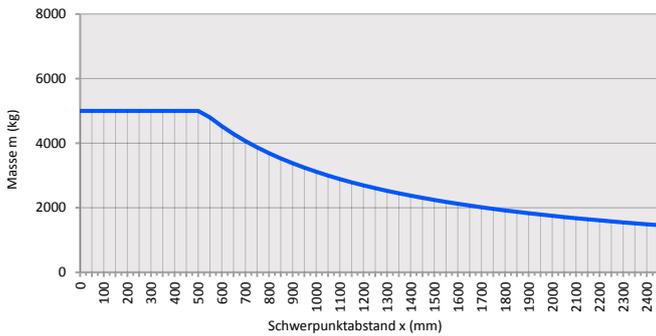
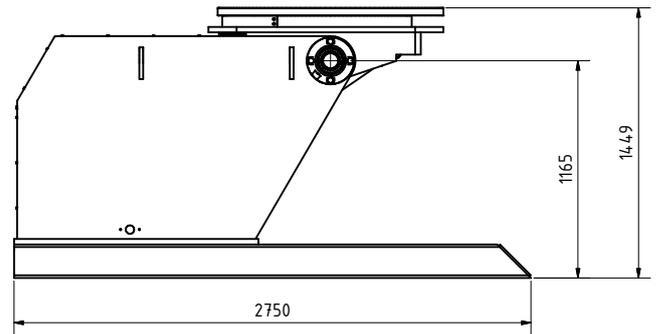
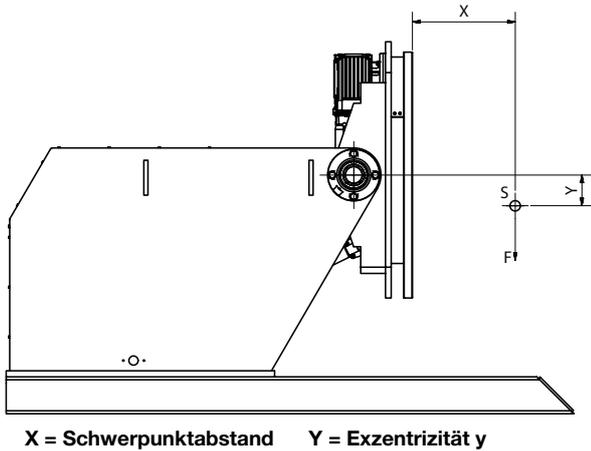
- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 1000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos hydraulisch schwenkbar
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 1200/1600 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



Technische Daten

- | | | |
|------------------------|---------------|---------------------|
| ■ Max. Belastbarkeit | F | = 7500 kg |
| ■ Schwenkbereich | β | = 120° |
| ■ Tellerdurchmesser | \varnothing | = 1000 mm |
| ■ Tellerdrehzahl | n | = 0,08 – 1,0 U/min |
| ■ Tellerdrehmoment | Mt | = 4900 Nm |
| ■ Schweißstromkupplung | I | = 1000 A |
| ■ Anschlussspannung | U | = 400 V |
| ■ Anschlussleistung | N | = 9,6 kVA |
| ■ Gewicht | m | = 2750 kg |
| ■ Abmessungen | LxBxH | = 2750x1425x1449 mm |

1. Schweiß,- Dreh- und Kipptische

EU-DKT 10000

2



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

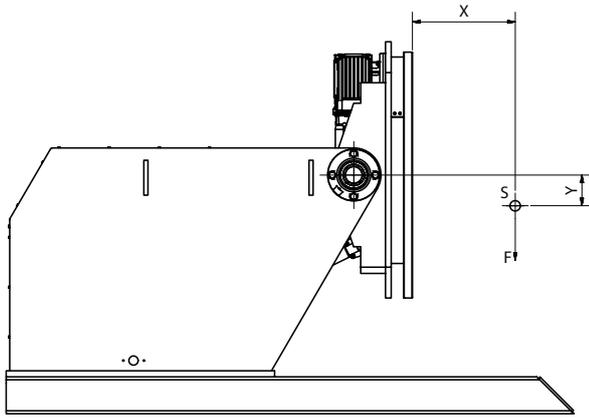
- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebesbremmotor
- Drehteller Ø 1000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos hydraulisch schwenkbar
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

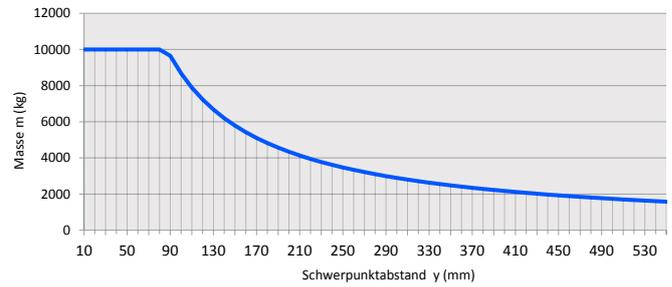
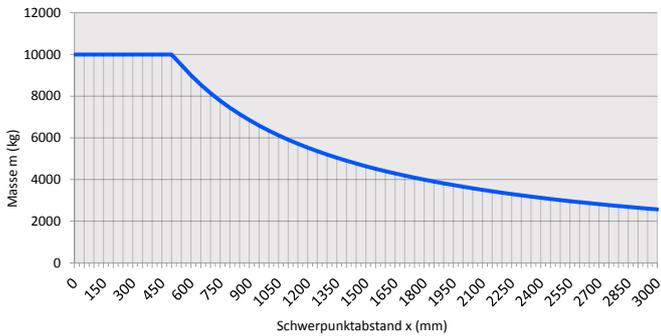
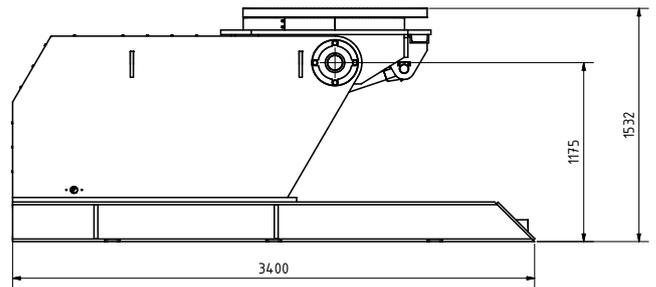
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 1200/1600 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

■ Max. Belastbarkeit	F	= 12.500 kg
■ Schwenkbereich	β	= 120°
■ Tellerdurchmesser	\varnothing	= 1000 mm
■ Tellerdrehzahl	n	= 0,08 – 1,0 U/min
■ Tellerdrehmoment	Mt	= 8330 Nm
■ Schweißstromkupplung	I	= 1000 A
■ Anschlussspannung	U	= 400 V
■ Anschlussleistung	N	= 9,6 kVA
■ Gewicht	m	= 4200 kg
■ Abmessungen	LxBxH	= 3400x1790x1532 mm

1. Schweiß,- Dreh- und Kipptische

EU-DKT 25000

2



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

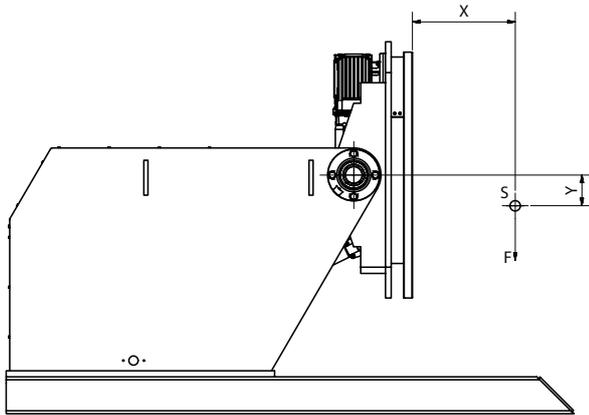
- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebemotor
- Drehteller Ø 1500 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos hydraulisch schwenkbar
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

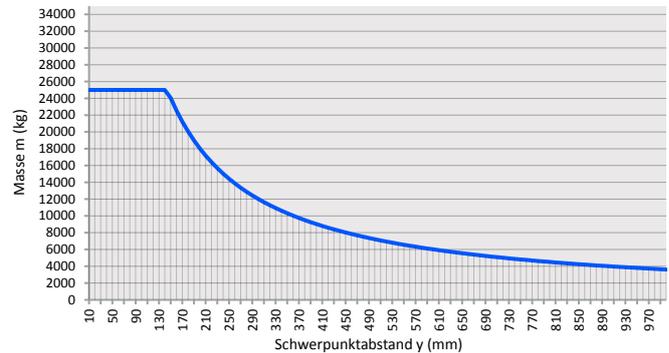
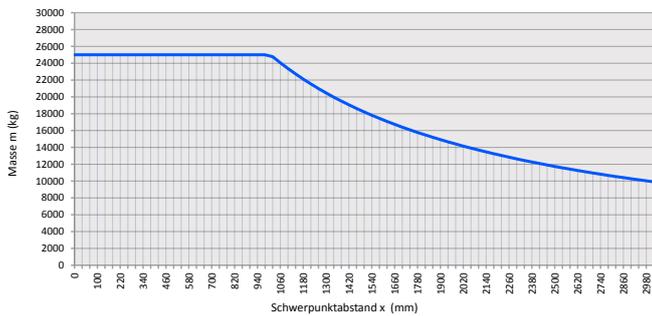
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 1500–4000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf

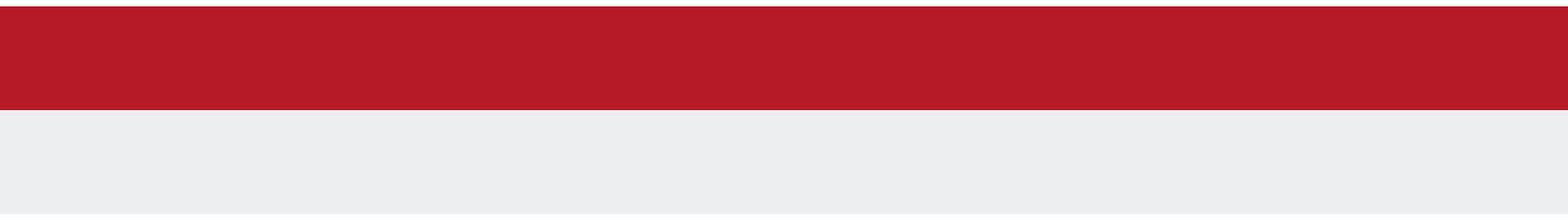


X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- | | | |
|------------------------|---------------|---------------------|
| ■ Max. Belastbarkeit | F | = 30.000 kg |
| ■ Schwenkbereich | β | = 120° |
| ■ Tellerdurchmesser | \varnothing | = 1500 mm |
| ■ Tellerdrehzahl | n | = 0,08 – 1,0 U/min |
| ■ Tellerdrehmoment | Mt | = 35.500 Nm |
| ■ Schweißstromkupplung | I | = 1400 A |
| ■ Anschlussspannung | U | = 400 V |
| ■ Anschlussleistung | N | = 13,6 kVA |
| ■ Gewicht | m | = 8000 kg |
| ■ Abmessungen | LxBxH | = 3800x2000x1600 mm |



2. Dreh- und Kipptische höhenverstellbar

höhenverstellbare Standard-Schweiß-, Dreh- und Kipptische Baureihe: EU-DKTHV

Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken.

Ausführung:

- Maschinengestell in massiver, stabiler Schweißkonstruktion
- manuelle, elektromotorische oder hydraulische Kipp- und Höhenverstellung
- Drehteller in verschiedenen Größen vollständig mechanisch bearbeitet mit Zentrierrillen und Durchgangsbohrungen, ab EU-DKT 500 mit T-Nuten nach DIN 650

- Drehantrieb stufenlos regelbar durch robusten, bewährten Drehstromantrieb
- unsere Drehtische werden mit den Anforderungen entsprechenden Steuerungen ausgerüstet

Mögliche Optionen:

- Hohlbohrungen mit verschiedenen Durchmessern
- Drehteller mit verschiedenen Durchmessern
- Rundnahtschweiß- und Prozesssteuerungen
- umfangreiches Zubehör: Dreiba-ckenfutter, Unterstützungsbock-ke, Stative, Supporte, usw.

3

Auszug aus der Baureihe EU-DKTHV

Type	Max. Belastbarkeit / kg	Drehteller / Ø mm	Schwenkbereich	Drehzahl / U/min
EU-DKTHV 150 man	150	400	120°	0,15 - 2,0
EU-DKTHV 500 mot	500	600	120°	0,08 - 1,0
EU-DKTHV 500 hyd	500	600	120°	0,08 - 1,0
EU-DKTHV 2000 mot	2.000	1000	120°	0,08 - 1,0
EU-DKTHV 2000 hyd	2.000	1000	120°	0,08 - 1,0
EU-DKTHV 3000 hyd	3.000	1000	120°	0,08 - 1,0
EU-DKTHV 5000 hyd	5.000	1000	120°	0,08 - 1,0
EU-DKTHV 10000 hyd	10.000	1000	120°	0,08 - 1,0
EU-DKTHV 15000 hyd	15.000	1000	120°	0,08 - 1,0
EU-DKTHV 20000 hyd	20.000	1000	120°	0,08 - 1,0
EU-DKTHV 25000 hyd	30.000	1000	120°	0,08 - 1,0
EU-DKTHV 50000 hyd	50.000	1000	120°	0,08 - 1,0

Schweiß-Drehtische

EU-DKTHV 150 man

- Drehteller 400 mm, Höhenverstellung manuell über Spindel und Handrad, stufenlos regelbarer Drehantrieb, vollständige Elektrosteuerung, Bedienung des Drehantriebes über Fußschalter oder Bedienfeld



EU-DKTHV 500 mot

- Drehteller 500 mm, Höhenverstellung motorisch über Spindel, stufenlos regelbarer Drehantrieb, vollständige Elektrosteuerung, Bedienung des Drehantriebes durch Fußschalter oder Bedienfeld



EU-DKTHV 5000 hyd

- Drehteller 1000 mm, Höhenverstellung hydraulisch über Schwinge, stufenlos regelbarer Drehantrieb, vollständige Elektrosteuerung, Bedienung des Drehantriebes durch Fußschalter oder Bedienfeld



2. Dreh- und Kipptische höhenverstellbar

EU-DKTHV 150 man



3

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Drehstromgetriebemotor
- Drehteller Ø 400 mm mit Zentrier- rillen und Gewindebohrungen zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos schwenkbar, die Arretierung in der gewünschten Bearbeitungsposition erfolgt durch eine Klemmeinrichtung
- die Antriebseinheit ist manuell über eine Handkurbel mit Spindel höhenverstellbar

- wartungsfreie Schweißstrom- kupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmög- lichkeit für eine Schweißstromlei- tung
- kompatibel zu unserem umfang- reichen Systemzubehör

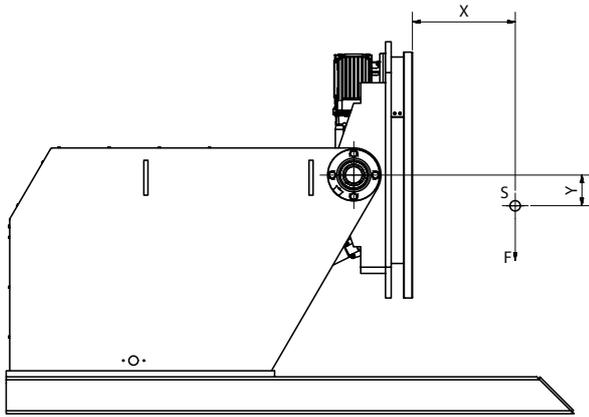
Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitsein- stellung durch Sollwertpotentio- meter
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbe- trieb ausgelöst

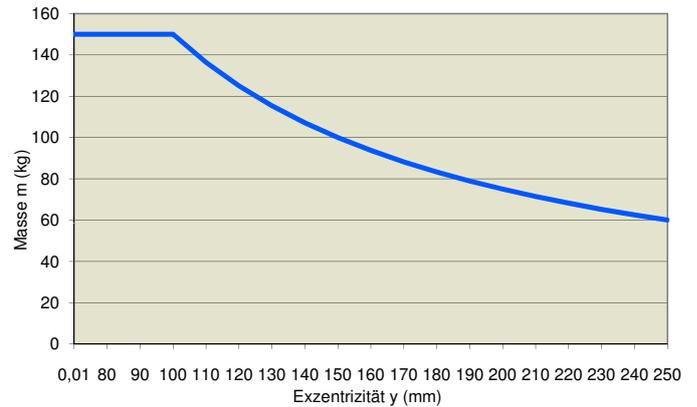
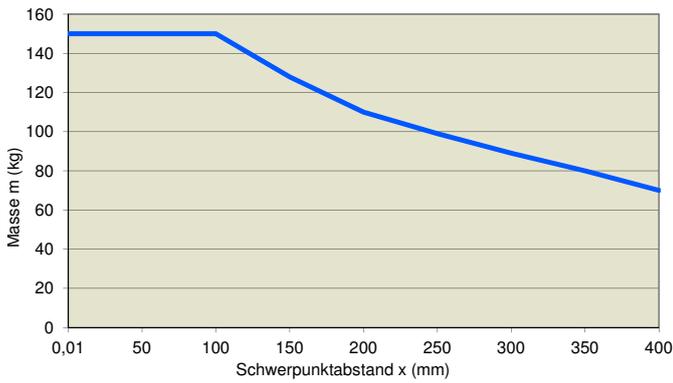
Optionen

- Drehteller Ø 500/600 mm mit Zentrierrillen und Durchgangsboh- rungen
- Dreibackenfutter bis Ø 315 mm, zentrisch spannend über Zentrier- flansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Teller- antrieb
- Rundnachtsteuerungen mit auto- matischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung

- hohlgebohrte Hauptwelle für For- miergasanschluss inkl. Drehvertei- ler und Absperrventil
- elektromagnetische Bremsenrich- tung für den Drehantrieb
- digitale Anzeige der Drehge- schwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- Max. Belastbarkeit
- Schwenkbereich
- Tellerdurchmesser
- Tellerdrehzahl
- Tellerdrehmoment
- Schweißstromkupplung
- Anschlussspannung
- Anschlussleistung
- Gewicht
- Abmessungen

F	= 150 kg
β	= 120°
\varnothing	= 400 mm
n	= 0,08 - 2,0 U/min
Mt	= 177 Nm
I	= 400 A
U	= 230 V/50 Hz
N	= 2,3 kVA
m	= 100 kg
LxBxH	= 960x550x880 mm

2. Dreh- und Kipptische höhenverstellbar

EU-DKTHV 500 mot



3

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Zentrierrillen und Gewindebohrungen zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos über einen Getriebebremsmotor schwenkbar
- die Antriebseinheit ist stufenlos neben einem Getriebebremsmotor mit Spindel höhenverstellbar

- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

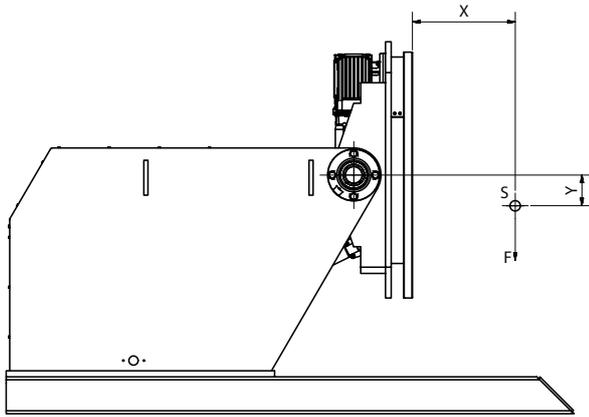
Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; Wahltaaste Heben auf/ab; Wahltaaste Schwenken auf/ab; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

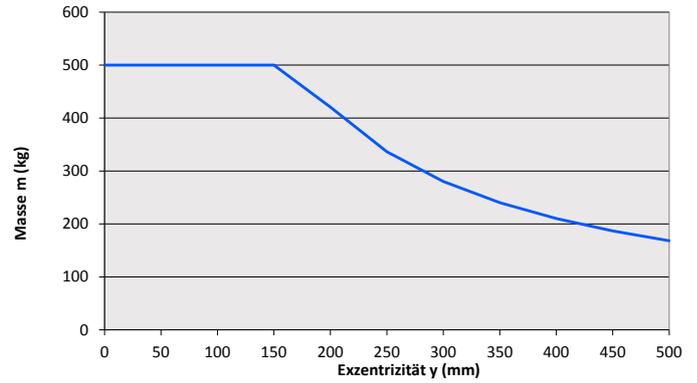
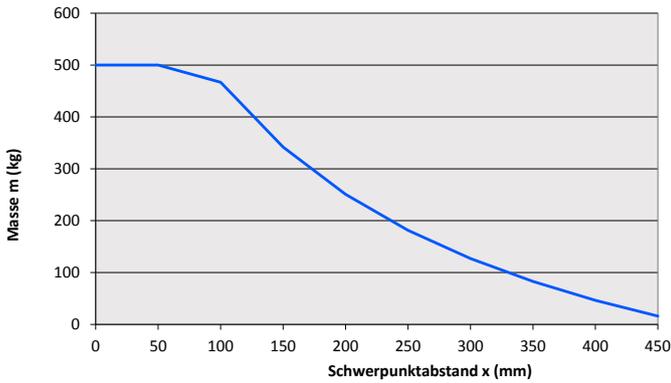
Optionen

- Drehteller Ø 600 mm mit Zentrierrillen und Durchgangsbohrungen
- Dreibackenfutter zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil

- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- | | | |
|------------------------|-------------|-------------------------|
| ■ Max. Belastbarkeit | F | = 500 kg |
| ■ Schwenkbereich | β | = 120° |
| ■ Tellerdurchmesser | \emptyset | = 500 mm |
| ■ Tellerdrehzahl | n | = 0,08 - 1,0 U/min |
| ■ Tellerdrehmoment | Mt | = 1000 Nm |
| ■ Schweißstromkupplung | I | = 500 A |
| ■ Anschlussspannung | U | = 230 V/50 Hz |
| ■ Anschlussleistung | N | = 3,5 kVA |
| ■ Gewicht | m | = 1700 kg |
| ■ Abmessungen | LxBxH | = 1300x850x1000-1700 mm |

2. Dreh- und Kipptische höhenverstellbar

EU-DKTHV 1000 hyd



3

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebemotor
- Drehteller Ø 500 mm mit Zentrier- und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos über einen Getriebemotor schwenkbar
- die Antriebseinheit ist stufenlos über 2 St. Hydraulikzylinder höhenverstellbar

- wartungsfreie Schweißstromkuppelung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

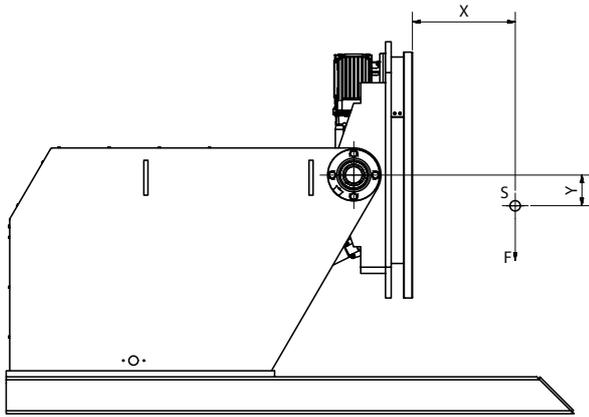
Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; Wahl-taste Heben auf/ab; Wahl-taste Schwenken auf/ab; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fuß-taster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

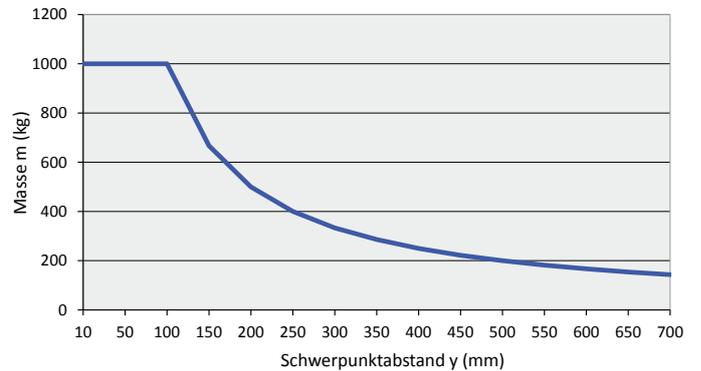
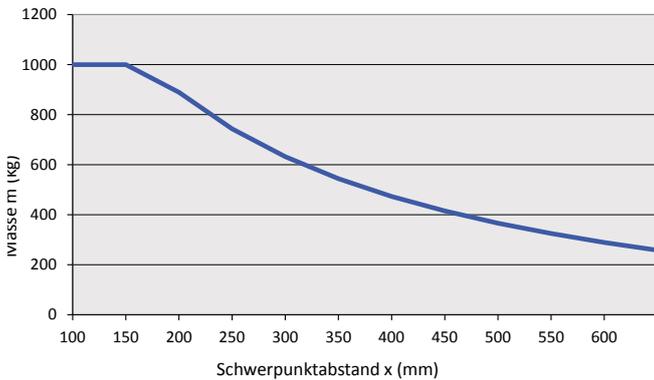
Optionen

- Drehteller Ø 600/800/1000 mm mit Zentrier- und Durchgangsbohrungen
- Dreibackenfutter bis Ø 400 mm, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung

- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Links-lauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- Max. Belastbarkeit
- Schwenkbereich
- Tellerdurchmesser
- Tellerdrehzahl
- Tellerdrehmoment
- Schweißstromkupplung
- Anschlussspannung
- Anschlussleistung
- Gewicht
- Abmessungen

F	= 1000 kg
β	= 120°
\varnothing	= 500 mm
n	= 0,08 - 1,0 U/min
Mt	= 1000 Nm
I	= 500 A
U	= 230 V/50 Hz
N	= 2,3 kVA
m	= 1400 kg
LxBxH	= 1680x906x860-1475 mm

2. Dreh- und Kipptische höhenverstellbar

EU-DKTHV 2000 mot



3

Anwendungsgebiet

- Schweißdreh­tische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 800 mm mit Zentrier­rillen und Gewindebohrungen zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos über einen Getriebebremsmotor schwenkbar
- die Betriebseinheit ist stufenlos über eine Getriebebremsmotor mit Spindel höhenverstellbar

- wartungsfreie Schweißstrom­kupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschluss­möglichkeit für eine Schweißstrom­leitung
- kompatibel zu unserem umfang­reichen Systemzubehör

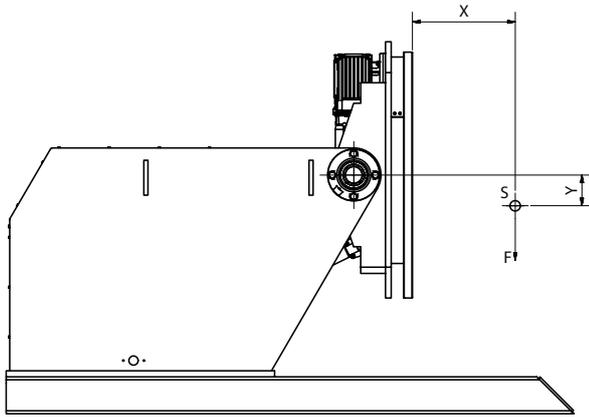
Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeit­ein­stellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Links­lauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

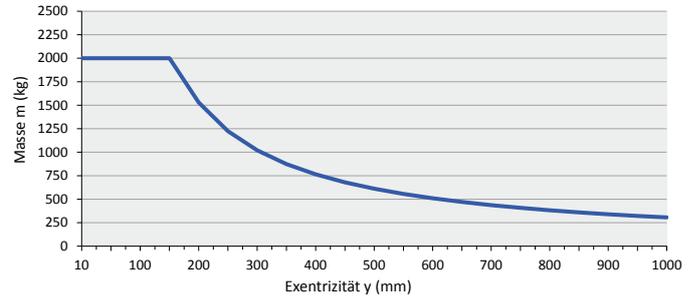
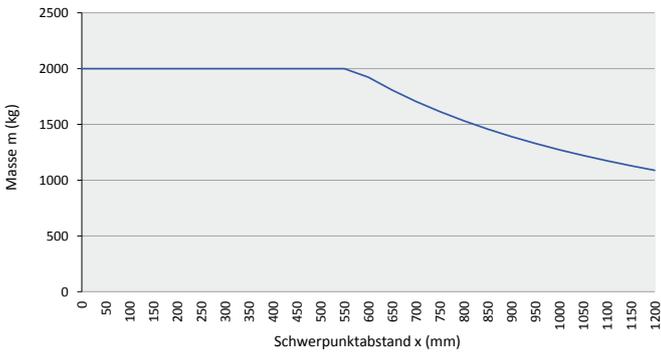
Optionen

- Dreibackenfutter bis Ø 630 mm, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil

- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Links­lauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



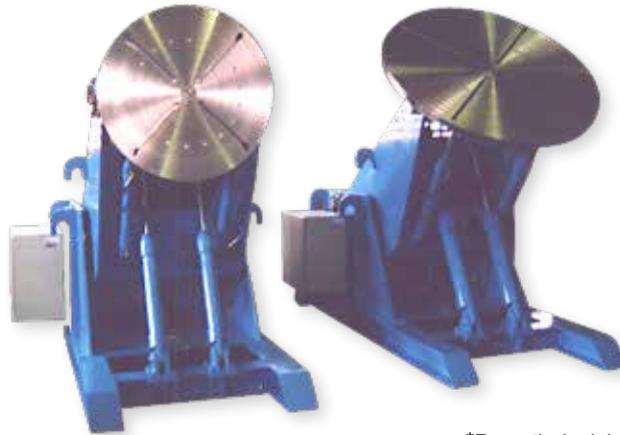
Technische Daten

- | | | |
|------------------------|---------------|-------------------------|
| ■ Max. Belastbarkeit | F | = 2000 kg |
| ■ Schwenkbereich | β | = 120° |
| ■ Tellerdurchmesser | \varnothing | = 800 mm |
| ■ Tellerdrehzahl | n | = 0,08 - 1,0 U/min |
| ■ Tellerdrehmoment | Mt | = 3000 Nm |
| ■ Schweißstromkupplung | I | = 500 A |
| ■ Anschlussspannung | U | = 230 V/50 Hz |
| ■ Anschlussleistung | N | = 3,2 kVA |
| ■ Gewicht | m | = 3000 kg |
| ■ Abmessungen | LxBxH | = 2000x1200x600-1800 mm |

2. Dreh- und Kipptische höhenverstellbar

EU-DKTHV 2000 hyd

3



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebesbremsmotor
- Drehteller Ø 800 mm mit Zentrier- und Gewindebohrungen zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos über einen Getriebesbremsmotor schwenkbar
- die Antriebseinheit ist stufenlos über 2 St. Hydraulikzylinder höhenverstellbar

- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

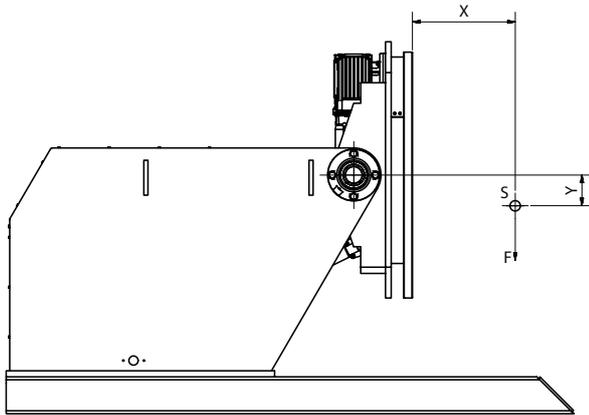
Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; Wahl-taste Heben auf/ab; Wahl-taste Schwenken auf/ab; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fuß-taster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

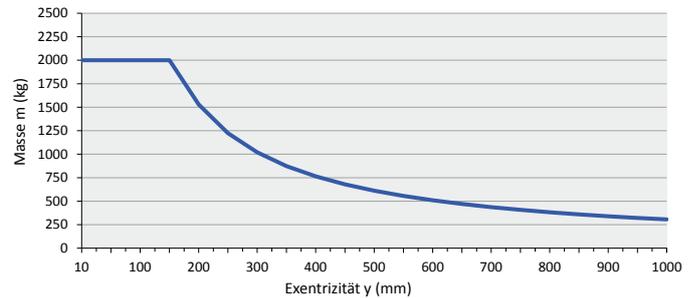
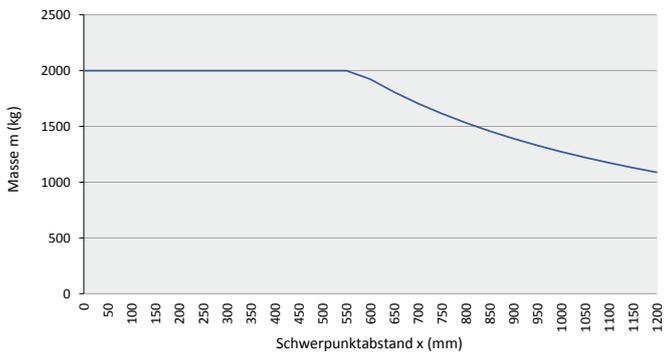
Optionen

- Drehteller Ø 1000/1200 mm mit Zentrier- und Durchgangsbohrungen
- Dreibackenfutter bis Ø 630 mm, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung

- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



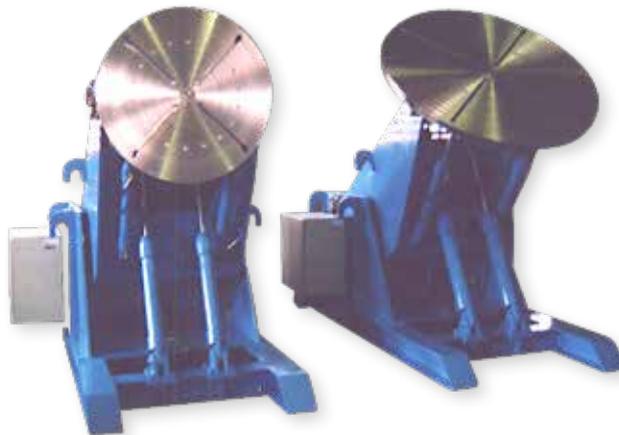
Technische Daten

■ Max. Belastbarkeit	F	= 2000 kg
■ Schwenkbereich	β	= 120°
■ Tellerdurchmesser	\varnothing	= 800 mm
■ Tellerdrehzahl	n	= 0,08 - 1,0 U/min
■ Tellerdrehmoment	Mt	= 3000 Nm
■ Schweißstromkupplung	I	= 500 A
■ Anschlussspannung	U	= 230 V/50 Hz
■ Anschlussleistung	N	= 3,2 kVA
■ Gewicht	m	= 3000 kg
■ Abmessungen	LxBxH	= 2200x1500x860-1660 mm

2. Dreh- und Kipptische höhenverstellbar

EU-DKTHV 3000 hyd

3



Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

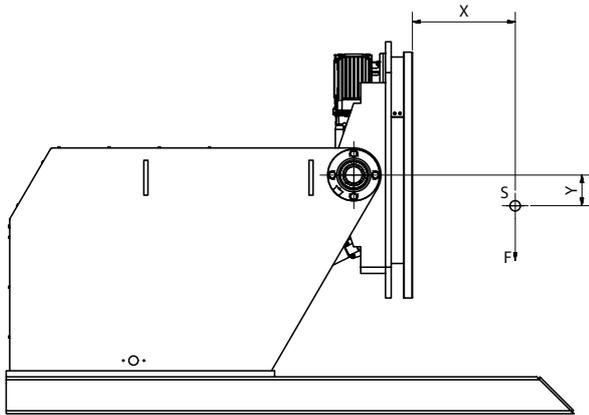
- Maschinengestell in massiver, verstärkter Stahlkonstruktion mit mechanisch bearbeiteten Zentrier- und Anschraubflächen
- Robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 1000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M20 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- die Antriebseinheit ist stufenlos über 2 St. Hydraulikzylinder höhenverstellbar
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- Kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

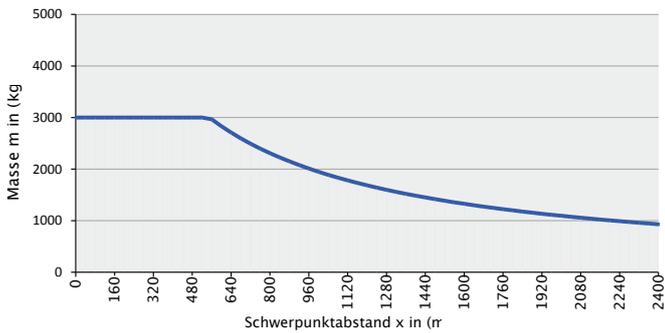
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; Wahl-taste Heben auf/ab; Wahl-taste Schwenken auf/ab; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fuß-taster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 1200/1500 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16/M20
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- | | | |
|------------------------|---------------|-------------------------|
| ■ Max. Belastbarkeit | F | = 3000 kg |
| ■ Schwenkbereich | β | = 120° |
| ■ Tellerdurchmesser | \varnothing | = 1000 mm |
| ■ Tellerdrehzahl | n | = 0,08 - 1,0 U/min |
| ■ Tellerdrehmoment | Mt | = 4000 Nm |
| ■ Schweißstromkupplung | I | = 500 A |
| ■ Anschlussspannung | U | = 230 V/50 Hz |
| ■ Anschlussleistung | N | = 4,5 kVA |
| ■ Gewicht | m | = 3100 kg |
| ■ Abmessungen | LxBxH | = 2200x1500x860-1660 mm |

2. Dreh- und Kipptische höhenverstellbar

EU-DKTHV 5000 hyd

3



Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

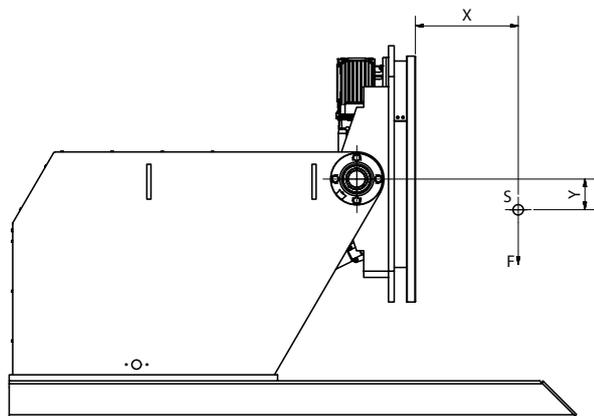
- Maschinengestell in massiver, verstärkter Stahlkonstruktion mit mechanisch bearbeiteten Zentrier- und Anschraubflächen
- Robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 1200 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M20 zur Montage von Werkstückaufnahmen.
- die Antriebseinheit ist stufenlos über 2 St. Hydraulikzylinder höhenverstellbar
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- Kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

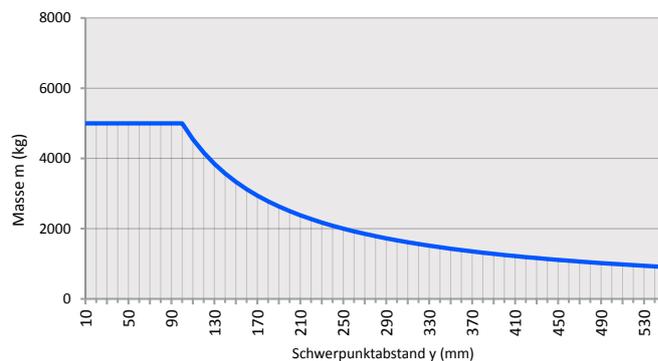
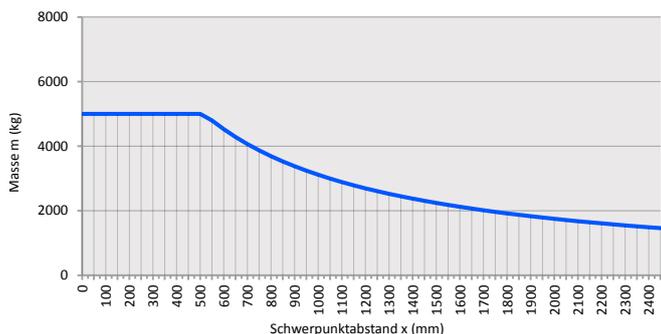
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; Wahltaaste Heben auf/ab; Wahltaaste Schwenken auf/ab; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 1500 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16/M20
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller.
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- | | | |
|---------------------------------|---------------|--------------------------|
| ■ Max. Belastbarkeit horizontal | F | = 7500 kg |
| ■ Schwenkbereich | β | = 120° |
| ■ Tellerdurchmesser | \varnothing | = 1200 mm |
| ■ Tellerdrehzahl | n | = 0,08 - 1,0 U/min |
| ■ Tellerdrehmoment | Mt | = 4000 Nm |
| ■ Schweißstromkupplung | I | = 1000 A |
| ■ Anschlussspannung | U | = 400 V |
| ■ Anschlussleistung | N | = 9,6 kVA |
| ■ Gewicht | m | = 3500 kg |
| ■ Abmessungen | LxBxH | = 3132x1550x1082-1782 mm |

2. Dreh- und Kipptische höhenverstellbar

EU-DKTHV 10000 hyd

3



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Stahlkonstruktion mit mechanisch bearbeiteten Zentrier- und Anschraubflächen
- Robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 1300x1300 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M20 zur Montage von Werkstückaufnahmen.
- die Antriebseinheit ist stufenlos über 2 St. Hydraulikzylinder höhenverstellbar

- wartungsfreie Schweißstromkuppelung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- Kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

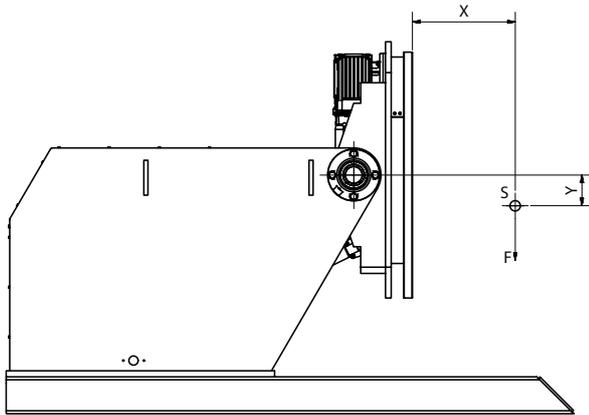
Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; Wahltaaste Heben auf/ab; Wahltaaste Schwenken auf/ab; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

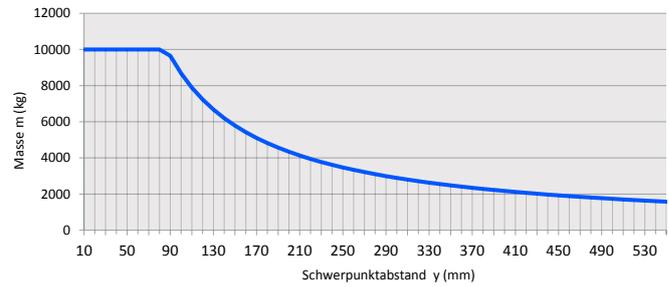
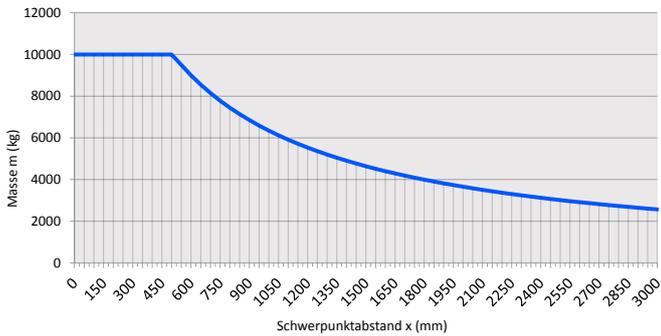
Optionen

- Drehteller Ø 1500x1500 mm mit Zentrierrillen und Durchgangsbohrungen
- Dreibackenfutter bis Ø 315 mm, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung

- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- elektromagnetische Bremsrichtung für den Drehantrieb
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min oder cm/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

■ Max. Belastbarkeit horizontal	F	= 12.500 kg
■ Schwenkbereich	β	= 120°
■ Tellerdurchmesser	\emptyset	= 1300x1300 mm
■ Tellerdrehzahl	n	= 0,08 - 1,04 U/min
■ Tellerdrehmoment	Mt	= 8330 Nm
■ Schweißstromkupplung	I	= 1000 A
■ Anschlussspannung	U	= 400 V
■ Anschlussleistung	N	= 9,6 kVA
■ Gewicht	m	= 4800 kg
■ Abmessungen	LxBxH	= 3600x1600x1082-1782 mm

2. Dreh- und Kipptische höhenverstellbar

EU-DKTHV 15000 hyd

3



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Stahlkonstruktion mit mechanisch bearbeiteten Zentrier- und Anschraubflächen
- Robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebemotor
- Drehteller Ø 1500x1500 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M20 zur Montage von Werkstückaufnahmen.
- die Antriebseinheit ist stufenlos über 2 St. Hydraulikzylinder höhenverstellbar
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- Kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; Wahltaaste Heben auf/ab; Wahltaaste Schwenken auf/ab; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 1700x1700 mm mit Zentrierrillen und Durchgangsbohrungen
- Dreibackenfutter bis Ø 315 mm, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- elektromagnetische Bremsenrichtung für den Drehantrieb
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min oder cm/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf

Technische Daten

■ Max. Belastbarkeit	F	= 17.500 kg
■ Schwenkbereich	β	= 120°
■ Tellerdurchmesser	\emptyset	= 1500x1500 mm
■ Tellerdrehzahl	n	= 0,02 - 1,0 U/min
■ Tellerdrehmoment	Mt	= 13.500 Nm
■ Schweißstromkupplung	I	= 1000 A
■ Anschlussspannung	U	= 400 V
■ Anschlussleistung	N	= 9,6 kVA
■ Gewicht	m	= 5300 kg
■ Abmessungen	LxBxH	= 3600x1600x1082-1782 mm

2. Dreh- und Kipptische höhenverstellbar

EU-DKTHV 20000 hyd

3



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Stahlkonstruktion mit mechanisch bearbeiteten Zentrier- und Anschraubflächen
- Robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebemotor
- Drehteller Ø 1700x1700 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M20 zur Montage von Werkstückaufnahmen.
- die Antriebseinheit ist stufenlos über 2 St. Hydraulikzylinder höhenverstellbar
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- Kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; Wahltaaste Heben auf/ab; Wahltaaste Schwenken auf/ab; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 2000x2000 mm mit Zentrierrillen und Durchgangsbohrungen
- Dreibackenfutter zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnachtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- elektromagnetische Bremsenrichtung für den Drehantrieb
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min oder cm/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf

Technische Daten

■ Max. Belastbarkeit	F	= 22.500 kg
■ Schwenkbereich	β	= 120°
■ Tellerdurchmesser	\emptyset	= 1700x1700 mm
■ Tellerdrehzahl	n	= 0,02 - 1,0 U/min
■ Tellerdrehmoment	Mt	= 22000 Nm
■ Schweißstromkupplung	I	= 1600 A
■ Anschlussspannung	U	= 400 V
■ Anschlussleistung	N	= 12 kVA
■ Gewicht	m	= 9000 kg
■ Abmessungen	LxBxH	= 3900x1600x1200-2600 mm

2. Dreh- und Kipptische höhenverstellbar

EU-DKTHV 25000 hyd

3



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

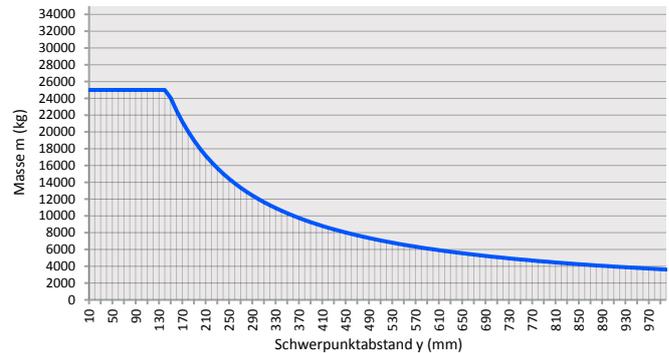
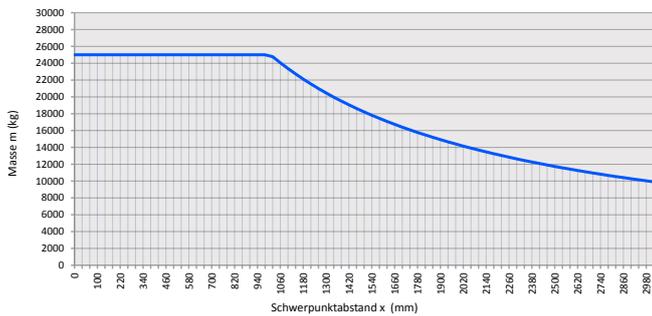
- Maschinengestell in massiver, verstärkter Stahlkonstruktion mit mechanisch bearbeiteten Zentrier- und Anschraubflächen
- Robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 1800x1800 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M20 zur Montage von Werkstückaufnahmen.
- die Antriebseinheit ist stufenlos über 2 St. Hydraulikzylinder höhenverstellbar
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- Kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; Wahl taste Heben auf/ab; Wahl taste Schwenken auf/ab; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fuß-taster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 2000x2000/2500x2500 mm mit Zentrierrillen und Durchgangsbohrungen
- Dreibackenfutter bis Ø 315 mm, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min oder cm/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



Technische Daten

- | | | |
|------------------------|-------------|--------------------------|
| ■ Max. Belastbarkeit | F | = 30.000 kg |
| ■ Schwenkbereich | β | = 120° |
| ■ Tellerdurchmesser | \emptyset | = 1800x1800 mm |
| ■ Tellerdrehzahl | n | = 0,02 - 1,0 U/min |
| ■ Tellerdrehmoment | Mt | = 35.500 Nm |
| ■ Schweißstromkupplung | I | = 1600 A |
| ■ Anschlussspannung | U | = 400 V |
| ■ Anschlussleistung | N | = 13,6 kVA |
| ■ Gewicht | m | = 13.200 kg |
| ■ Abmessungen | LxBxH | = 4350x2500x1665-2615 mm |

2. Dreh- und Kipptische höhenverstellbar

EU-DKTHV 50000 hyd

3



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Stahlkonstruktion mit mechanisch bearbeiteten Zentrier- und Anschraubflächen
- Robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 2000x2000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M30 zur Montage von Werkstückaufnahmen.
- die Antriebseinheit ist stufenlos über 2 St. Hydraulikzylinder höhenverstellbar
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- Kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; Wahl-taste Heben auf/ab; Wahl-taste Schwenken auf/ab; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fuß-taster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 2500x2500/3000x3000 mm mit Zentrierrillen und Durchgangsbohrungen
- Dreibackenfutter zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min oder cm/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Links-lauf

Technische Daten

■ Max. Belastbarkeit	F	= 50.000 kg
■ Schwenkbereich	β	= 120°
■ Tellerdurchmesser	\emptyset	= 2000x2000 mm
■ Tellerdrehzahl	n	= 0,02 - 1,0 U/min
■ Tellerdrehmoment	Mt	= 52.000 Nm
■ Schweißstromkupplung	I	= 1600 A
■ Anschlussspannung	U	= 400 V
■ Anschlussleistung	N	= 22 kVA
■ Gewicht	m	= 20.000 kg
■ Abmessungen	LxBxH	= 5000x2500x1700-3200 mm



3. Drehtische horizontal

horizontale Standard-Schweiß-Drehtische Baureihe: EU-DTH

Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken.

Ausführung:

- Maschinengestell in massiver, stabiler Schweißkonstruktion
- Drehteller in verschiedenen Größen vollständig mechanisch bearbeitet mit Zentrierrillen und Durchgangsbohrungen und integrierten Rotationsschweißstromübertragern
- Drehantrieb stufenlos regelbar durch robusten, bewährten Drehstromantrieb

- unsere Drehtische werden mit den Anforderungen entsprechenden Steuerungen ausgerüstet

Mögliche Optionen:

- Hohlbohrungen mit verschiedenen Durchmessern
- Drehteller mit verschiedenen Durchmessern
- weitere Drehzahlbereiche für nahezu alle Anwendungen
- Rundnahtschweiß- und Prozesssteuerungen
- umfangreiches Zubehör: Spannvorrichtungen, Stative, Supporte, Fernbedienungen

Auszug aus der Baureihe EU-DTH

Type	Max. Belastbarkeit / kg	Drehteller / Ø mm	Drehzahl / U/min
EU-DTH 700	700	600/800/1000	0,08 - 1,0
EU-DTH 1200	1.200	600/800/1000	0,08 - 1,0
EU-DTH 3000	2.500	800/1000/1200	0,08 - 1,0
EU-DTH 5000	4.000	800/1000/1200	0,08 - 1,0
EU-DTH 7500	7.500	1000/1200/1600	0,08 - 1,0
EU-DTH 10000	10.000	1000/1200/1600	0,08 - 1,0
EU-DTH 30000	30.000	2000/2500/3000/4000	0,08 - 1,0
EU-DTH 50000	50.000	2500/3000/4000	0,08 - 1,0
EU-DTH 100000	100.000	3000/4000/5000	0,01 - 1,0
EU-DTH 200000	200.000	3000/4000/5000/6000	0,01 - 1,0

4

Schweiß-Drehtische

EU-DTH 700

- Ø 500 mm Planscheibe, Sonderausführung, stufenlos regelbarer Drehantrieb, vollständige Elektrosteuerung, Bedienung über Fußschalter für den Drehantrieb und das Bedienfeld Steuerung (nicht im Bild)



EU-DTH 3000

- Ø 1200 mm Planscheibe, Sonderausführung: Steuerung festangebaut und Fernbedienung



EU-DTH 10000

- Ø 2500 mm Planscheibe, Sonderausführung



3. Drehtische horizontal

EU-DTH 700



*Bauartbeispiel

4

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 500 mm mit Zentrier- rillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstück- aufnahmen

- wartungsfreie Schweißstrom- kupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmög- lichkeit für eine Schweißstromlei- tung
- kompatibel zu unserem umfang- reichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitsein- stellung durch Sollwertpotentio- meter
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbe- trieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 600/800/1000 mm mit Zentrier- rillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch span- nend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Teller- antrieb
- Rundnahtsteuerungen mit auto- matischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung

- hohlgebohrte Hauptwelle für For- miergasanschluss inkl. Drehvertei- ler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehge- schwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Links- lauf

Technische Daten

■ Max. Belastbarkeit	F	= 700 kg
■ Tellerdurchmesser	Ø	= 500 mm
■ Tellerdrehzahl	n	= 0,08 – 1,0 U/min
■ Schweißstromkupplung	I	= 400 A
■ Anschlussspannung	U	= 230 V
■ Anschlussleistung	N	= 2,3 kVA
■ Gewicht	m	= 500 kg
■ Abmessungen	LxBxH	= 720x720x420 mm

3. Drehtische horizontal

EU-DTH 1200



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 500 mm mit Zentrier- und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen

- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 600/800/1000 mm mit Zentrier- und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung

- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf

Technische Daten

■ Max. Belastbarkeit	F	= 1200 kg
■ Tellerdurchmesser	Ø	= 500 mm
■ Tellerdrehzahl	n	= 0,08 – 1,0 U/min
■ Schweißstromkupplung	I	= 400 A
■ Anschlussspannung	U	= 230 V
■ Anschlussleistung	N	= 2,3 kVA
■ Gewicht	m	= 550 kg
■ Abmessungen	LxBxH	= 720x720x420 mm

3. Drehtische horizontal

EU-DTH 3000



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebesbremsmotor
- Drehteller Ø 1000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 1200 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf

Technische Daten

■ Max. Belastbarkeit	F	= 3000 kg
■ Tellerdurchmesser	Ø	= 1000 mm
■ Tellerdrehzahl	n	= 0,08 – 1,0 U/min
■ Schweißstromkupplung	I	= 800 A
■ Anschlussspannung	U	= 230 V
■ Anschlussleistung	N	= 2,3 kVA
■ Gewicht	m	= 800 kg
■ Abmessungen	LxBxH	= 1000x1000x500 mm

3. Drehtische horizontal

EU-DTH 5000



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebesbremsmotor
- Drehteller Ø 1200 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung

- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 1600/2000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung

- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf

Technische Daten

■ Max. Belastbarkeit	F	= 5000 kg
■ Tellerdurchmesser	Ø	= 1200 mm
■ Tellerdrehzahl	n	= 0,08 – 1,0 U/min
■ Schweißstromkupplung	I	= 800 A
■ Anschlussspannung	U	= 230 V
■ Anschlussleistung	N	= 2,3 kVA
■ Gewicht	m	= 2000 kg
■ Abmessungen	LxBxH	= 1500x1500x600 mm

3. Drehtische horizontal

EU-DTH 7500



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 1600 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 2000/2500 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf

Technische Daten

■ Max. Belastbarkeit	F	= 7500 kg
■ Tellerdurchmesser	Ø	= 1600 mm
■ Tellerdrehzahl	n	= 0,08 – 1,0 U/min
■ Schweißstromkupplung	I	= 1200 A
■ Anschlussspannung	U	= 230 V
■ Anschlussleistung	N	= 2,3 kVA
■ Gewicht	m	= 2700 kg
■ Abmessungen	LxBxH	= 1800x1800x800 mm

3. Drehtische horizontal

EU-DTH 10000



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebesbremsmotor
- Drehteller Ø 1600 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 2000/2500 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf

Technische Daten

■ Max. Belastbarkeit	F	= 10.000 kg
■ Tellerdurchmesser	Ø	= 1600 mm
■ Tellerdrehzahl	n	= 0,08 – 1,0 U/min
■ Schweißstromkupplung	I	= 1200 A
■ Anschlussspannung	U	= 400 V
■ Anschlussleistung	N	= 2,6 kVA
■ Gewicht	m	= 2450 kg
■ Abmessungen	LxBxH	= 2000x2000x750 mm

3. Drehtische horizontal

EU-DTH 30000



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 2000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 2500/3000/4000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf

Technische Daten

■ Max. Belastbarkeit	F	= 30.000 kg
■ Tellerdurchmesser	Ø	= 2000 mm
■ Tellerdrehzahl	n	= 0,08 – 1,0 U/min
■ Schweißstromkupplung	I	= 1200 A
■ Anschlussspannung	U	= 400 V
■ Anschlussleistung	N	= 3,5 kVA
■ Gewicht	m	= 4500 kg
■ Abmessungen	LxBxH	= 2400x2400x750 mm

3. Drehtische horizontal

EU-DTH 50000



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebesbremsmotor
- Drehteller Ø 2500 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 3000/4000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf

Technische Daten

■ Max. Belastbarkeit	F	= 50.000 kg
■ Tellerdurchmesser	Ø	= 2500 mm
■ Tellerdrehzahl	n	= 0,08 – 1,0 U/min
■ Schweißstromkupplung	I	= 1200 A
■ Anschlussspannung	U	= 400 V
■ Anschlussleistung	N	= 4,5 kVA
■ Gewicht	m	= 5000 kg
■ Abmessungen	LxBxH	= 2400x2400x750 mm

3. Drehtische horizontal

EU-DTH 100000



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 3000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 4000/5000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf

Technische Daten

■ Max. Belastbarkeit	F	= 100.000 kg
■ Tellerdurchmesser	Ø	= 3000 mm
■ Tellerdrehzahl	n	= 0,01 – 1,0 U/min
■ Schweißstromkupplung	I	= 1600 A
■ Anschlussspannung	U	= 400 V
■ Anschlussleistung	N	= 8 kVA
■ Gewicht	m	= 7500 kg
■ Abmessungen	LxBxH	= 2500x2500x750 mm

3. Drehtische horizontal

EU-DTH 200000



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 3000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

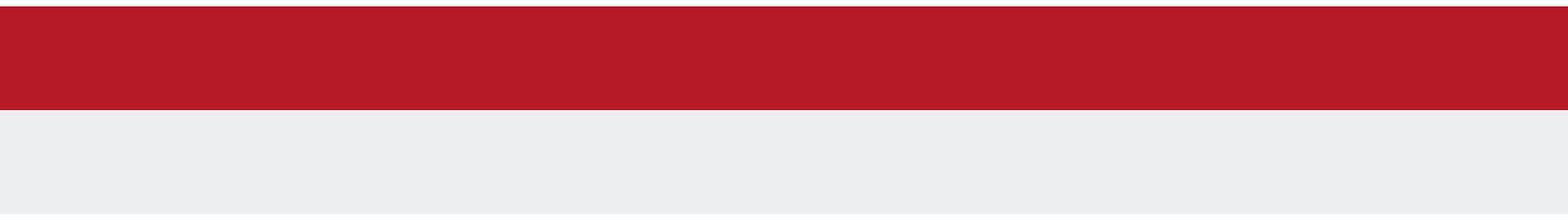
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 4000/5000/6000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf

Technische Daten

■ Max. Belastbarkeit	F	= 200.000 kg
■ Tellerdurchmesser	Ø	= 3000 mm
■ Tellerdrehzahl	n	= 0,01 – 1,0 U/min
■ Schweißstromkupplung	I	= 1600 A
■ Anschlussspannung	U	= 400 V
■ Anschlussleistung	N	= 10 kVA
■ Gewicht	m	= 10.000 kg
■ Abmessungen	LxBxH	= 2500x2500x750 mm



4. Drehtische vertikal

vertikale Standard-Schweiß-Drehtische Baureihe: EU-DTV

Vertikalschweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten und das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken. Desweiteren werden Vertikalschweißdrehtische häufig als Antriebseinheit für Schweißdrehvorrichtungen in Verbindung mit Unterstützungseinheiten eingesetzt.

Ausführung:

- Maschinengestell in massiver, stabiler Schweißkonstruktion
- Drehteller in verschiedenen Größen vollständig mechanisch bearbeitet mit Zentrierrillen und Durchgangsbohrungen und integrierten Rotationsschweißstromübertragern
- Drehantrieb stufenlos regelbar durch robusten, bewährten Drehstromantrieb mit guten

Gleichlaufeigenschaften durch den Einsatz von vectorgeregelten Frequenzumrichtern

- die Kraftübertragung ist über eine beidseitig abgedichtete Kugeldrehverbindung realisiert
- unsere Drehtische werden mit den Anforderungen entsprechenden Steuerungen ausgerüstet

Mögliche Optionen:

- Hohlbohrungen mit verschiedenen Durchmessern
- weitere Drehzahlbereiche für nahezu alle Anwendungen
- Rundnahtschweiß- und Prozesssteuerungen
- umfangreiches Zubehör: Spannvorrichtungen, Stative, Supporte, Fernbedienungen

Auszug aus der Baureihe EU-DTV

Type	Max. Belastbarkeit / kg	Drehteller / Ø mm	Drehzahl / U/min
EU-DTV 250	250	400/500/600	0,15 - 2,0
EU-DTV 500	500	400/500/600/800	0,08 - 1,0
EU-DTV 1000	1.000	600/800/1000	0,08 - 1,0
EU-DTV 2000	2.000	800/1000/1200	0,08 - 1,0
EU-DTV 3000	3.000	1000/1200/1600	0,08 - 1,0

5

Schweiß-Drehtische

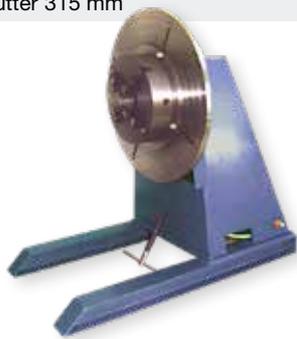
EU-DTV 250

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion



EU-DTV 1000

- Sonderausführung: Dreibackenfutter 315 mm



4. Drehtische vertikal

EU-DTV 250



5

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebesbremsmotor
- Drehteller Ø 400 mm mit Zentrier- und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen

- wartungsfreie Schweißstromkuppelung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

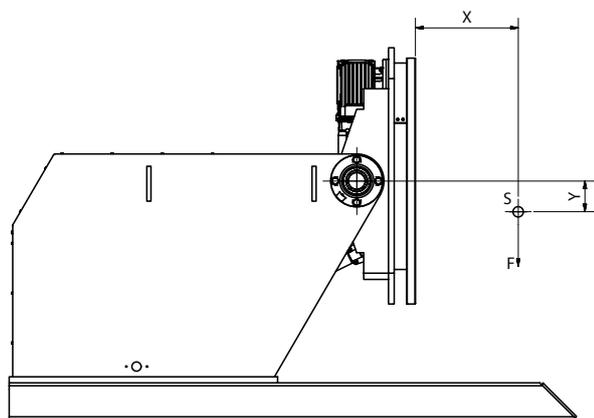
Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

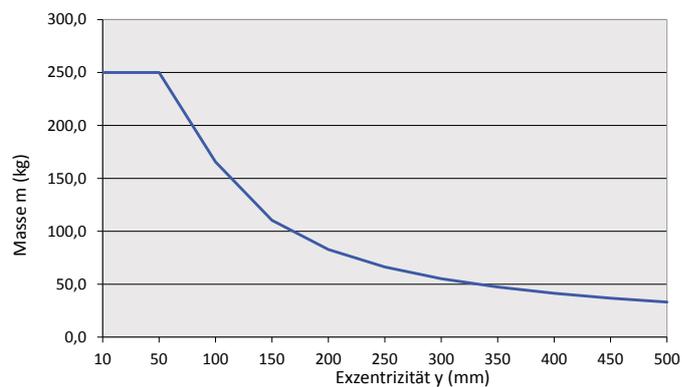
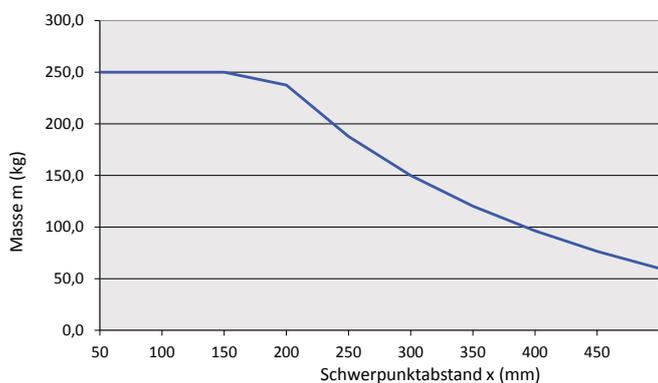
Optionen

- Drehteller Ø 500/600 mm mit Zentrier- und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung

- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



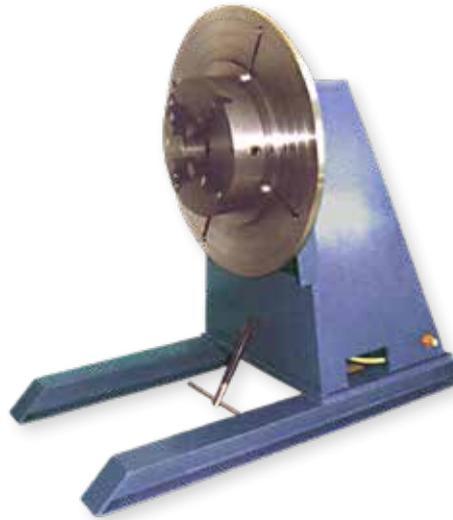
Technische Daten

- Max. Belastbarkeit
- Tellerdurchmesser
- Tellerdrehzahl
- Tellerdrehmoment
- Schweißstromkupplung
- Anschlussspannung
- Anschlussleistung
- Gewicht
- Abmessungen

F	= 250 kg
Ø	= 400 mm
n	= 0,15 – 2,0 U/min
Mt	= 122 Nm
I	= 500 A
U	= 230 V
N	= 2,3 kVA
m	= 120 kg
LxBxH	= 770x500x920 mm

4. Drehtische vertikal

EU-DTV 500



5

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebesbremsmotor
- Drehteller Ø 400 mm mit Zentrier- und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen

- wartungsfreie Schweißstromkuppelung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

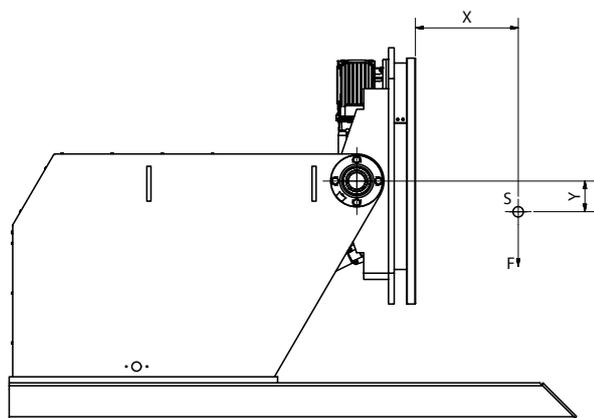
Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

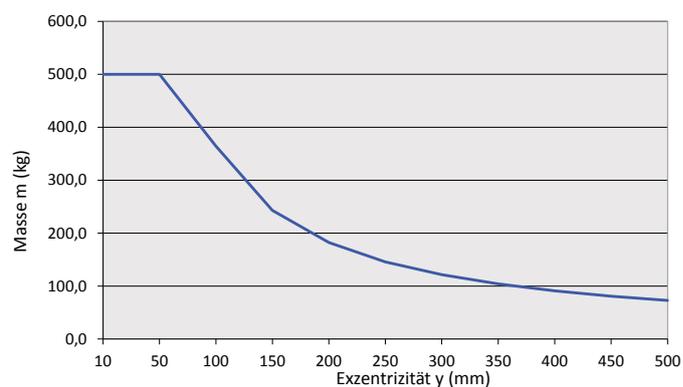
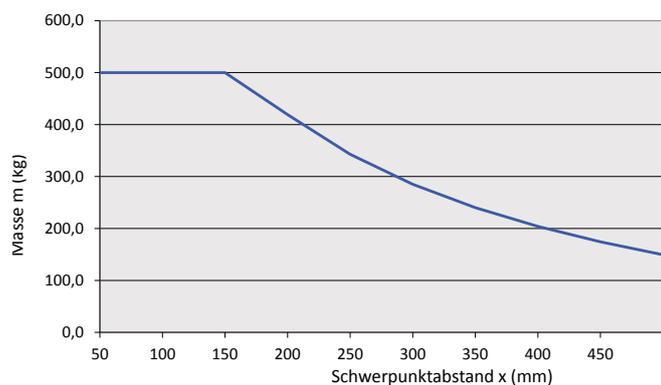
Optionen

- Drehteller Ø 600/800/1000 mm mit Zentrier- und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung

- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



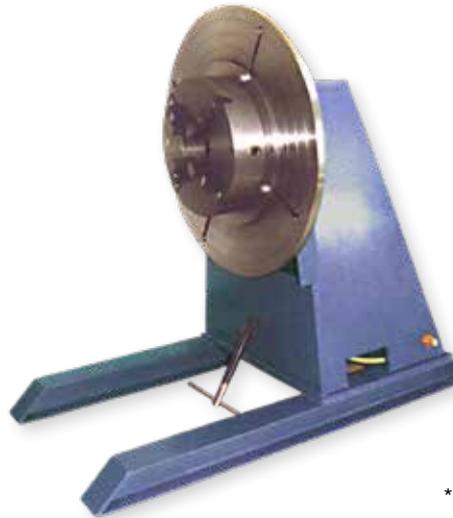
Technische Daten

- Max. Belastbarkeit
- Tellerdurchmesser
- Tellerdrehzahl
- Tellerdrehmoment
- Schweißstromkupplung
- Anschlussspannung
- Anschlussleistung
- Gewicht
- Abmessungen

F	= 500 kg
Ø	= 400 mm
n	= 0,08 – 1,0 U/min
Mt	= 250 Nm
I	= 500 A
U	= 230 V
N	= 2,3 kVA
m	= 350 kg
LxBxH	= 900x732x850 mm

4. Drehtische vertikal

EU-DTV 1000



*Bauartbeispiel

5

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 600 mm mit Zentrier- und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen

- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

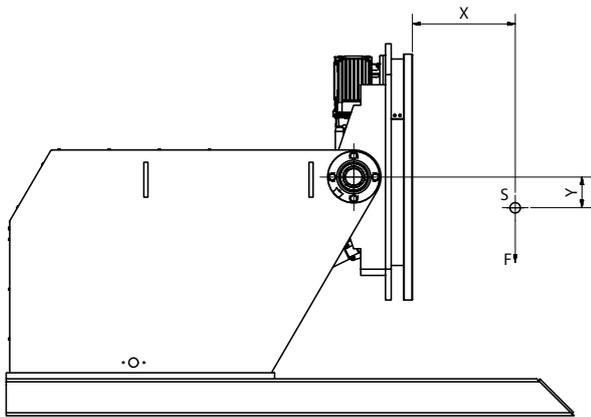
Standardsteuerung EU-ST-I

- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

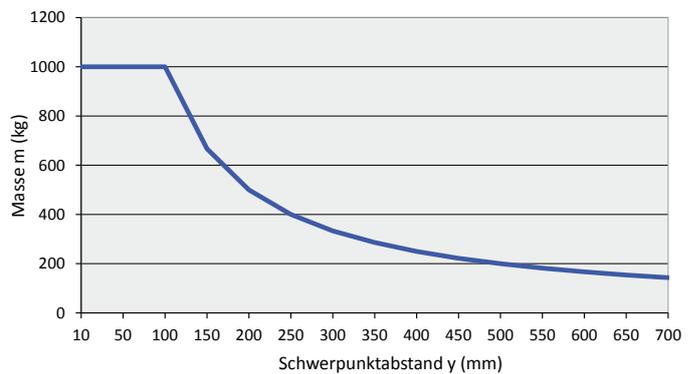
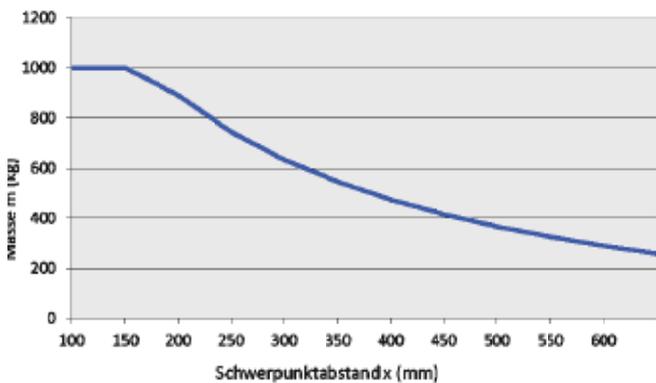
Optionen

- Drehteller Ø 800/1000 mm mit Zentrier- und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung

- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y

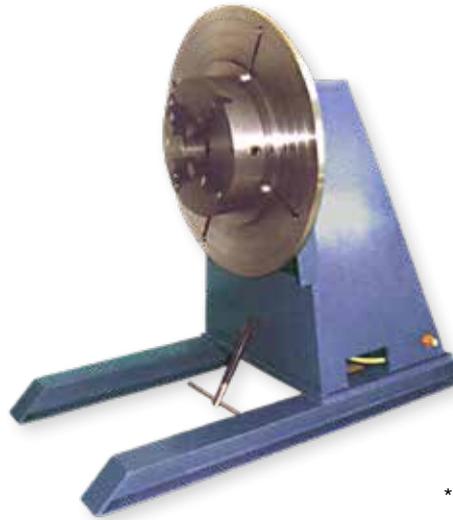


Technische Daten

- | | | |
|------------------------|-------|--------------------|
| ■ Max. Belastbarkeit | F | = 1000 kg |
| ■ Tellerdurchmesser | Ø | = 600 mm |
| ■ Tellerdrehzahl | n | = 0,08 – 1,0 U/min |
| ■ Tellerdrehmoment | Mt | = 1000 Nm |
| ■ Schweißstromkupplung | I | = 500 A |
| ■ Anschlussspannung | U | = 230 V |
| ■ Anschlussleistung | N | = 2,3 kVA |
| ■ Gewicht | m | = 520 kg |
| ■ Abmessungen | LxBxH | = 1300x955x850 mm |

4. Drehtische vertikal

EU-DTV 2000



*Bauartbeispiel

5

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

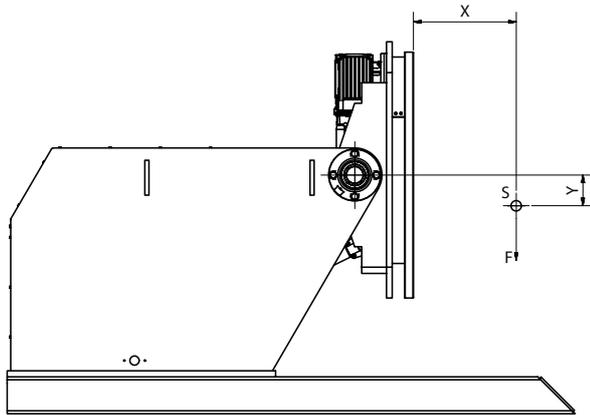
- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebesbremsmotor
- Drehteller Ø 1000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

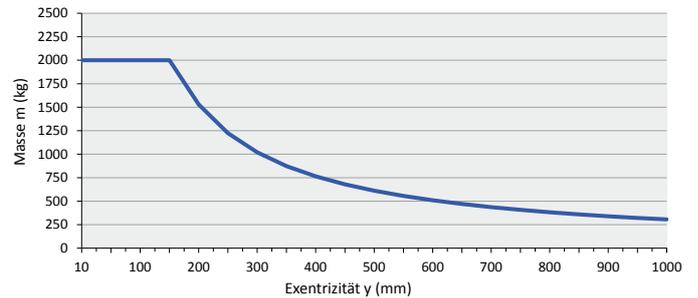
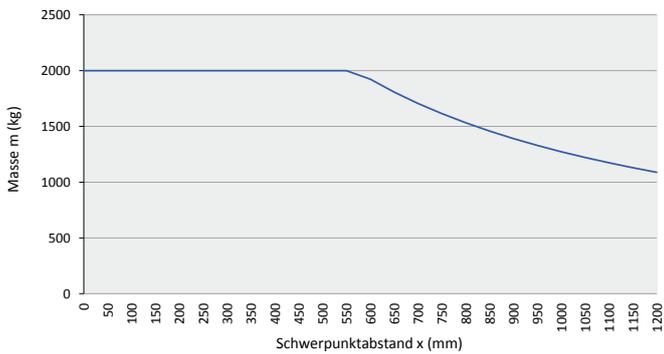
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 1200 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y

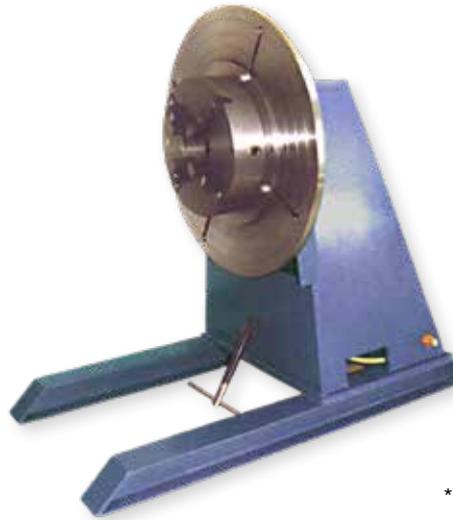


Technische Daten

- | | | |
|------------------------|-------|---------------------|
| ■ Max. Belastbarkeit | F | = 2000 kg |
| ■ Tellerdurchmesser | Ø | = 600 mm |
| ■ Tellerdrehzahl | n | = 0,08 – 1,0 U/min |
| ■ Tellerdrehmoment | Mt | = 3000 Nm |
| ■ Schweißstromkupplung | I | = 500 A |
| ■ Anschlussspannung | U | = 230 V |
| ■ Anschlussleistung | N | = 3,2 kVA |
| ■ Gewicht | m | = 1000 kg |
| ■ Abmessungen | LxBxH | = 1650x1335x1250 mm |

4. Drehtische vertikal

EU-DTV 3000



*Bauartbeispiel

5

Anwendungsgebiet

- Schweißdrehtische sind universell einsetzbar für das manuelle oder maschinelle Schweißen von Rund- oder Teilnähten, sowie das schweißgerechte Positionieren von Werkstücken

Standard-Ausführung

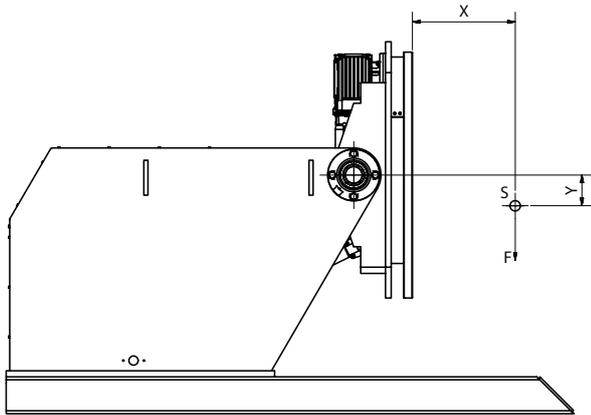
- Maschinengestell in massiver, verstärkter Schweißkonstruktion
- robuster, bewährter Drehantrieb durch Getriebebremsmotor
- Drehteller Ø 1000 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16 zur Montage von Werkstückaufnahmen
- wartungsfreie Schweißstromkupplung zur Übertragung des Schweißstromes unter Umgehung der Drehtellerlagerung
- zentrale, isolierte Anschlussmöglichkeit für eine Schweißstromleitung
- kompatibel zu unserem umfangreichen Systemzubehör

Standardsteuerung EU-ST-I

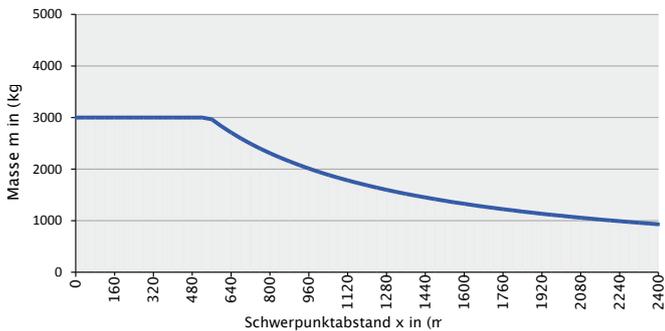
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Optionen

- Drehteller Ø 1200 mm mit Zentrierrillen und T-Nuten für Nutensteine M16
- Dreibackenfutter, zentrisch spannend über Zentrierflansch oder Zentrierung auf dem Drehteller
- Sonderdrehzahlen für den Tellerantrieb
- Rundnahtsteuerungen mit automatischen Prozessabläufen inkl. Stromquellenansteuerung
- hohlgebohrte Hauptwelle für Formiergasanschluss inkl. Drehverteiler und Absperrventil
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit in U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf



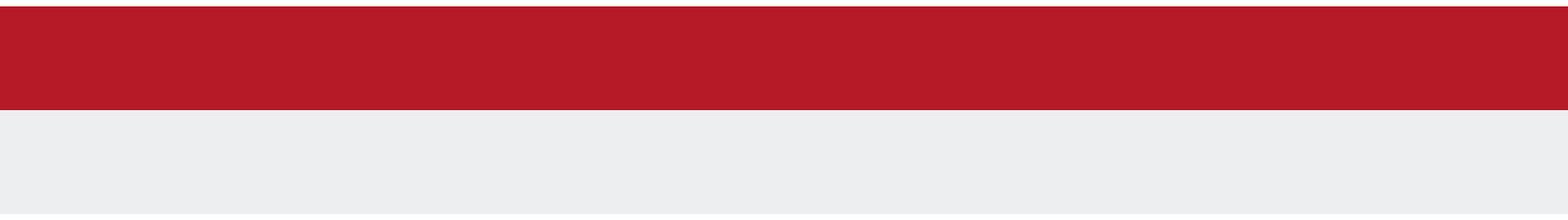
X = Schwerpunktabstand Y = Exzentrizität y



Technische Daten

- Max. Belastbarkeit
- Tellerdurchmesser
- Tellerdrehzahl
- Tellerdrehmoment
- Schweißstromkupplung
- Anschlussspannung
- Anschlussleistung
- Gewicht
- Abmessungen

F	= 3000 kg
Ø	= 1000 mm
n	= 0,08 – 1,0 U/min
Mt	= 4600 Nm
I	= 500 A
U	= 230 V
N	= 3,7 kVA
m	= 1700 kg
LxBxH	= 2250x1350x1500 mm



5. Unterstützungsböcke

Unterstützungsböcke
Baureihe: EU-USB

Ausführung:

- Unterstützungsböcke sind für das Auflegen von Werkstücken, die auf der einen Seite an einem Vertikal- oder an einem Dreh-/Kipptisch zum Drehen befestigt sind.
- Die zusätzliche Unterstützung ist bei besonders langen oder schweren Werkstücken erforderlich.

- Es können auch 2 Böcke ohne Drehtisch zum Auflegen benutzt werden.

Optionen:

- Ausstattung mit Bodenfahrwerk, andere Höhen, andere Tragkraft

Auszug aus der Baureihe EU-USB

Type	Tragkraft / kg
EU-USB 500	500
EU-USB 1500	1500
EU-USB 3000	3000

6

Weitere Größen, Ausführungen und Zubehör auf Anfrage!

Unterstützungsböcke:

EU-USB 500

- Achsabstand Stahl-Auflagerrollen: 120 bzw. 180 mm



EU-USB 1500

- mit Bodenfahrwerk



EU-USB 3000

- Tragkraft: 3000 kg



5. Unterstützungsböcke

EU-USB 500



Standard-Ausführung

- Stabile, dreibeinige Schweißkonstruktion aus Stahl, mit Höhenverstellung über Trapezspindel, Rollen aus Stahl optional mit Gummibandagen. Rollenabstand fest.

6

Technische Daten

- | | |
|-----------------------------------|-------------------|
| ■ Mindesthöhe | = 700 mm |
| ■ Hub | = 200 mm |
| ■ Achsabstand Stahl-Auflagerollen | = 120 bzw. 180 mm |
| ■ Tragkraft | = 500 kg |



Standard-Ausführung

- Stabile Schweißkonstruktion aus Stahl, mit Höhenverstellung über Trapezspindel.
- Rollen aus Stahl optional mit Gummibandagen, Rollenabstand variabel über umstecken.
- Bodenfahrwerk mit Spurkranzrädern.

6

Technische Daten

- | | |
|-----------------------------------|-------------------|
| ■ Mindesthöhe | = 750 mm |
| ■ Hub | = 150 mm |
| ■ Achsabstand Stahl-Auflagerollen | = 120 bzw. 180 mm |
| ■ Tragkraft | = 1500 kg |

5. Unterstützungsböcke

EU-USB 3000

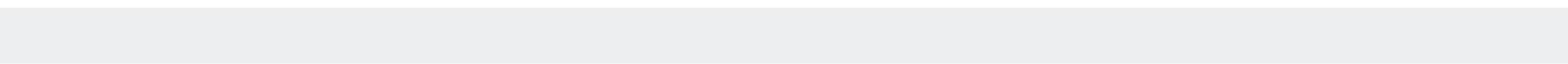
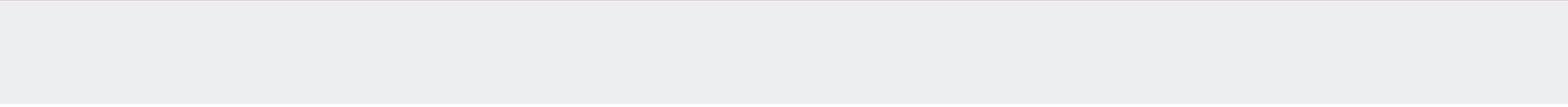


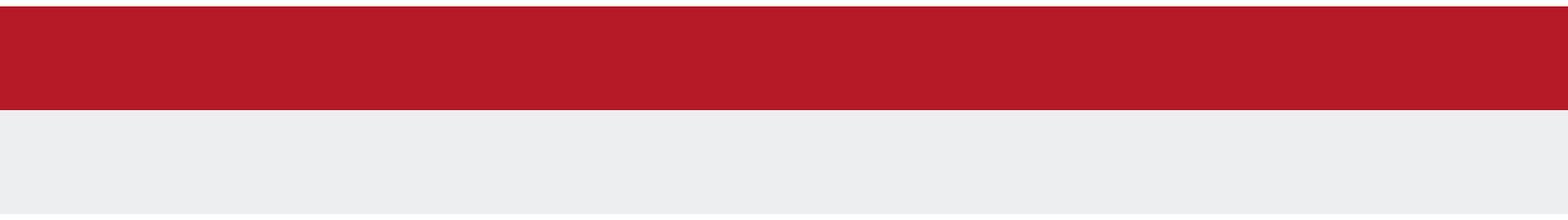
Standard-Ausführung

- Stabile Schweißkonstruktion aus Stahl, mit Höhenverstellung über Trapezspindel.
- Rollen aus Stahl optional mit Gummibandagen, Rollenabstand variabel über umstecken.
- Bodenfahrwerk mit Spurkranzrädern.

Technische Daten

- | | |
|-----------------------------------|-------------------|
| ■ Mindesthöhe | = 700 mm |
| ■ Hub | = 250 mm |
| ■ Achsabstand Stahl-Auflagerollen | = 120 bzw. 180 mm |
| ■ Tragkraft | = 3000 kg |





6. Rundnahtschweißvorrichtungen

Rundnahtschweißvorrichtungen Baureihe: EU-RSV

Zur Einstellung von Schweißprozessen

Ausführung:

- Für automatisierte und mechanisierte Rundnaht-Schweißvorrichtung im MIG/MAG- und WIG-Verfahren
- Preisgünstige Alternative zu aufwendigen Sondermaschinen

Auszug aus der Baureihe EU-RSV

Type

EU-RSV 120/500
EU-RSV120/1000
EU-RSVV 80 HW 125
EU-RSVRS 2000/2000
EU-RSV 3000 So

7

Weitere Größen, Ausführungen und Zubehör auf Anfrage!

Rundnahtschweißvorrichtungen:

EU-RSV 120/500

- Pneumatisch unterstütztes Brennerstativ zur Brennerführung mit 2-Koordinatensupport



EU-RSVV 80 HW 125

- Horizontale Rundnahtschweißanlage mit motorischem Kreuzsupport mit Servomotor



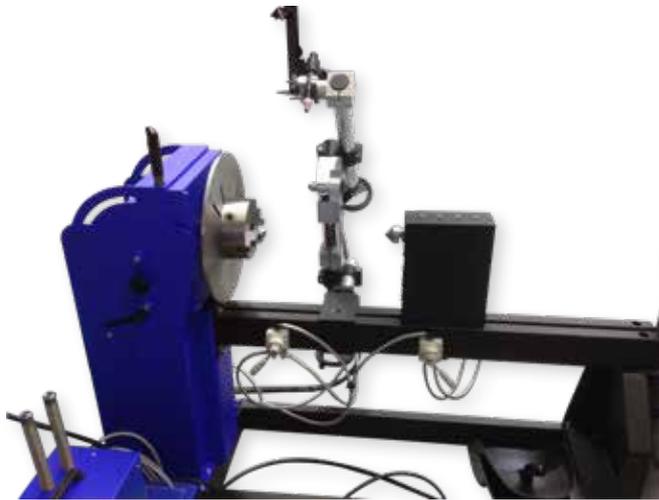
EU-RSV 3000 So

- Vertikale Rundnahtschweißanlage zum Schweißen von LKW-Achsen



6. Rundnahtschweißvorrichtungen

EU-RSV 120/500



Standard-Ausführung

- Grundgestell, Dreh-/Kipptisch EU-DKT 120es
- Pneumatisch unterstützter Reitstock
- Pneumatisch unterstütztes Brennerstativ zur Brennerführung mit 2-Koordinatensupport mit Universalbrennerklemme und Brennerschwenkeinrichtung vor/zurück
- Drehtellerdurchmesser 400 mm mit Zentrierrillen und Spannschlitz für Dreibackenfutter
- Hohlwelle: 20 mm
- Handhebelventile für Reitstock und Brennerstativ
- zentrale Anschlußmöglichkeit für Druckluft mit Druckregler
- Masseübertragung bis 400 A unter Umgehung der Drehtellerlagerung mit Schleifkontakt
- Rundnahtsteuerung einfach mit 360°-Erkennung über Initiator
- Vorschweißzeit
- Stufenlose Geschwindigkeitseinstellung über Potentiometer, rechts/links, mit Schweißen/ohne Schweißen
- Überlappen (danach Zurückdrehen auf Startpunkt)
- Potentialfreier Kontakt zur Schweißmaschine
- Auswertung Strom-Steht-Signal

Standardsteuerung

- Not-Aus, Automatik/Hand

Technische Daten

- Tragkraft: 120 kg
- Spitzenweite: 500 mm
- Drehzahl: 2-20 upm



Standard-Ausführung

- Grundgestell, Dreh-/Kipptisch EU-DKT 120es
- Pneumatisch unterstützter Reitstock
- Pneumatisch unterstütztes Brennerstativ zur Brennerführung mit 2-Koordinatensupport mit Universalbrennerklemme und Brennerschwenkeinrichtung
- Drehtellerdurchmesser 400 mm mit Zentrierrillen und Spannschlitz für Dreibackenfutter
- Hohlwelle: 20 mm
- Handhebelventile für Reitstock und Brennerstativ
- Zentrale Anschlußmöglichkeit für Druckluft mit Druckregler
- Masseübertragung bis 400 A unter Umgehung der Drehtellerlagerung mit Schleifkontakt
- Rundnahtsteuerung einfach mit 360°-Erkennung über Initiator
- Vorschweißzeit
- Stufenlose Geschwindigkeitseinstellung über Potentiometer, rechts/links, mit Schweißen/ohne Schweißen
- Überlappen (danach Zurückdrehen auf Startpunkt)
- Potentialfreier Kontakt zur Schweißmaschine
- Auswertung Strom-Steht-Signal

Standardsteuerung

- Not-Aus, Automatik/Hand

Technische Daten

- Tragkraft: 120 kg
- Spitzenweite: 1.000 mm
- Drehzahl: 2-20 upm

6. Rundnahtschweißvorrichtungen

Rundnahtschweißanlage EU-RSV 80 HW 125



Standard-Ausführung

- Horizontale Rundnahtschweißanlage mit motorischem Kreuzsupport mit Servomotor, manuellem Handsupport mit Brennerklemme und Brennerschwenkvorrichtung, Positioniersteuerung mit SPS

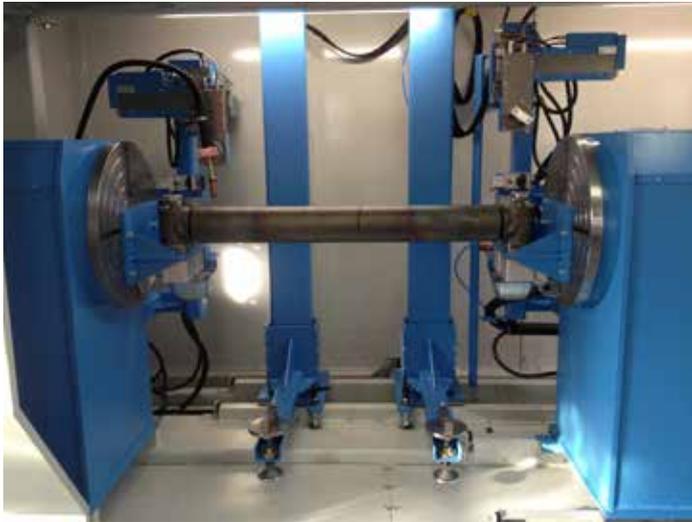


Standard-Ausführung

- Vertikale Rundnahtschweißvorrichtung zum Schweißen von Aluminiumtrommeln, mit motorisch verfahrenen Positionierachsen und SPS-Ablaufsteuerung

6. Rundnahtschweißvorrichtungen

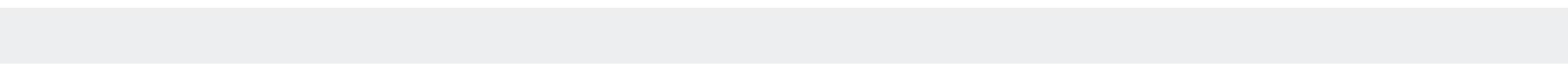
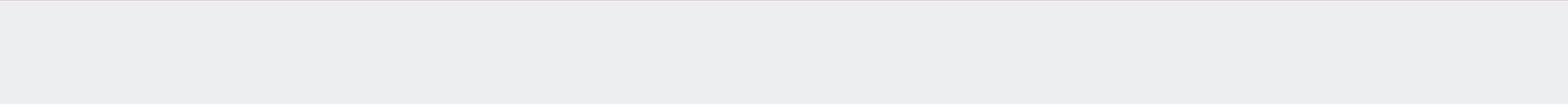
EU-RSV 3000 So

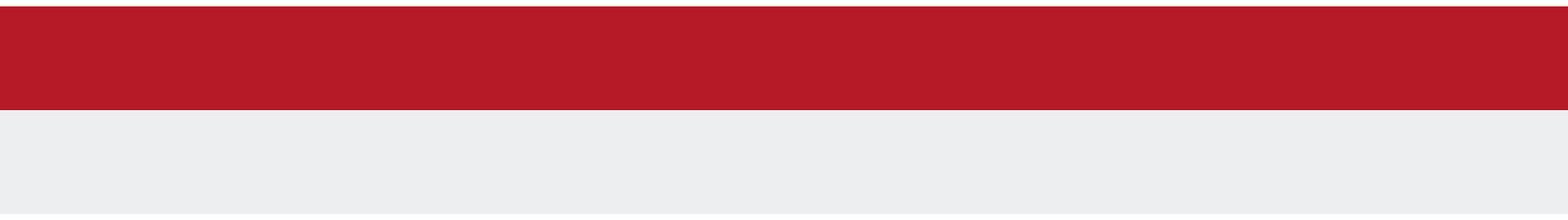


Standard-Ausführung

- Vertikale Rundnahtschweißanlage zum Schweißen von LKW-Achsen. Mit motorisch verfahrenen Positionierachsen incl. automatischer Brenneinstellung (Winkel). SPS-Ablaufsteuerung, komplett eingehaust, mit automatischer Tür. 2 MAG-Nähte gleichzeitig, 7 Lagen. Die Achsen werden über eine pneumatische Auflagevorrichtung eingelegt

7





7. Rollenbockdrehvorrichtung

Rollenbockdrehvorrichtung Baureihe: EU-RB

Rollenbockdrehvorrichtungen werden zum schweißgerechten Drehen und Positionieren von zylindrischen Bauteilen eingesetzt.

Ausführung:

- Antriebsbock einschließlich Grundgestell und zentrisch zueinander verschiebbaren Rollenkonsolen mit Schwerlasträdern, mit stufenlos regelbaren Getriebemotoren
- die Arretierung der Konsolen geschieht wahlweise durch gesicherte Steckbolzen, manuelle Handrad- oder motorische Spindelverstellung

- Unterstützungseinheiten wie zuvor beschrieben, jedoch ohne Antrieb
- unsere Rollenbockdrehvorrichtungen werden mit den Anforderungen entsprechenden Steuerungen ausgerüstet

Mögliche Optionen:

- Bodenfahrwerke in unterschiedlichen Ausführungen
- Ausrüstungen mit Stahlaufrollen oder alternative Beläge
- andere Drehzahlbereiche für Sonderanwendungen

Auszug aus der Baureihe EU-RB

Type	Max. Belastbarkeit / kg	Werkstück Ø mm	Rollen Ø mm	Drehgeschwindigkeit mm/min
EU-RB 750 MS	750	100 - 2500	250	100 - 2000
EU-RB 1500 MS	1500	100 - 3000	250	100 - 2000
EU-RB 3000 MS	3000	150 - 3000	300	100 - 2000
EU-RB 6000 MS	6000	150 - 3000	300	100 - 2000
EU-RB 10000 MS	10.000	150 - 3000	405	100 - 2000
EU-RB 20000 MS	20.000	150 - 3000	405	100 - 2000
EU-RB 30000 MS	30.000	150 - 4000	405	100 - 2000
EU-RB 50000 MS	50.000	150 - 5000	405	100 - 2000
EU-RB 80000 MS	80.000	150 - 6000	405	100 - 2000
EU-RB 100000 MS	100.000	150 - 7000	405	100 - 2000
EU-RB 200000 MS	200.000	150 - 8000	405	100 - 2000

Weitere Größen, Ausführungen und Zubehör auf Anfrage!

8

Rollenbockdrehvorrichtung:

EU-RB 750 MS

- Rollenbockdrehvorrichtung, Arretierung der Rollenkonsolen durch gesicherten Steckbolzen; mit zusätzlichem Unterstützungsbock



EU-RB 20000 MS

- Rollenbockdrehvorrichtung, Arretierung der Rollenkonsolen durch gesicherte Steckbolzen



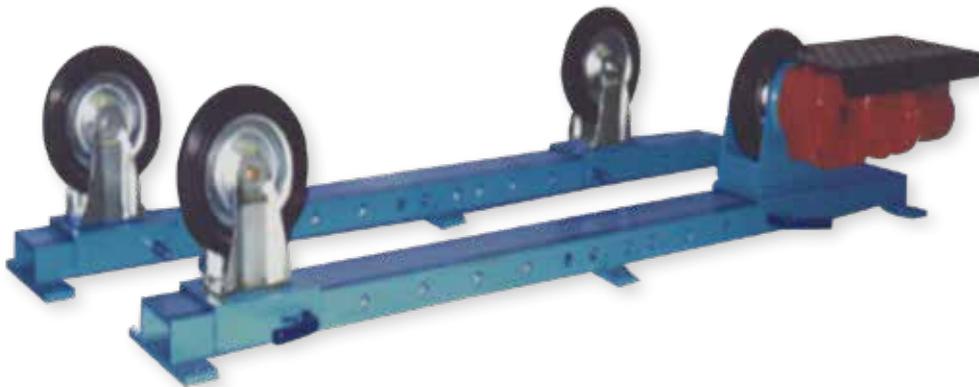
EU-RB 80000 MS

- Antriebsbock, mit motorischer Spindelverstellung und motorischem Bodenfahrwerk für Kranschiene A100, Handfernbedienung am Gerät



7. Rollenbockdrehvorrichtung

EU-RB 750 MS



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- die Behälterdrehvorrichtungen sind universell einsetzbar zum schweißgerechten Positionieren und Drehen von zylindrischen Werkstücken, sowie verwendbar für das manuelle und maschinelle Schweißen von Rundnähten
- sie sind nach bewährten Konstruktionsprinzipien in robuster Bauweise für den Einsatz im rauen Schweißbetrieb und Behälterbau gefertigt

Standard-Ausführung

- Grundgestell in massiver Schweißkonstruktion
- die Arretierung in den jeweiligen Arbeitsstellungen erfolgt über gesicherte Steckbolzen
- als Auflagerollen werden, je nach Belastbarkeit der Vorrichtung, kugelgelagerte Schwerlasträder mit Vollgummibandagen eingesetzt
- der Antrieb geschieht durch einen robusten, stufenlos regelbaren, frequenzrichtergetriebenen Drehstromtriebselektromotor

Standardsteuerung EU-ST-I

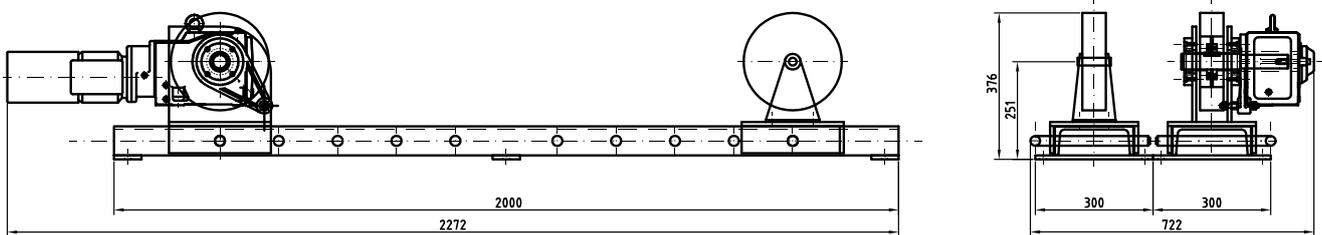
- robuste Frequenzrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Bestehend aus:

- Antriebsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben, einseitig angetrieben Tragkraft: 375 kg
- Unterstützungsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben jedoch ohne Antrieb, Tragkraft 375 kg
- Standardsteuerung in separatem Steuerschrank auf Füßen
- Gesamttragkraft: 750 kg

Optionen

- auf Wunsch können alle Anlagen mit vier angetriebenen Rollenkonsole ausgestattet werden.
- Bodenfahrwerke in unterschiedlichen Ausführungen
- digitale Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit in cm/min oder U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf
- Handfernbedienungen

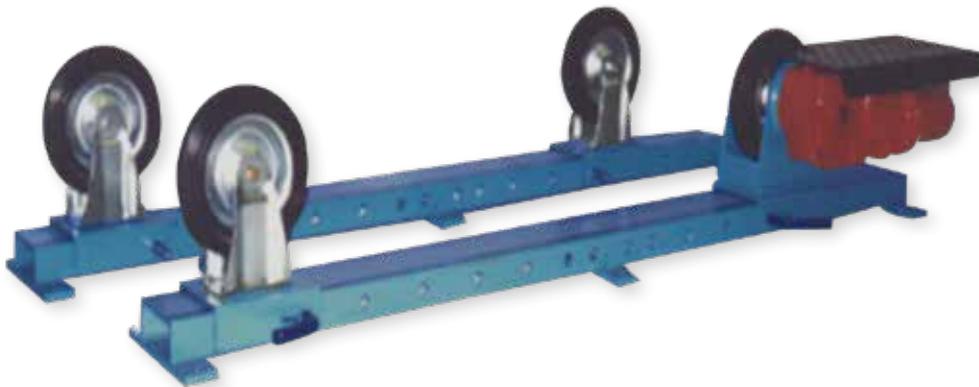


Technische Daten

■ Gesamtabmessungen (L x B x H)	2000x722x376 mm
■ Verstellung der Rollenkonsolen	manuell, zentrisch
■ Arretierung	gesicherter Steckbolzen
■ Gewicht	200 kg
■ max. Belastbarkeit	750 kg
■ Werkstückdurchmesser	100 – 2500 mm
■ Rollendurchmesser	250 mm
■ Drehmoment an der Antriebsrolle	500 Nm
■ Umfangskraft an der Antriebsrolle	4000 N
■ Vorschubgeschwindigkeit	100 – 2000 mm/min
■ Anschlussspannung	230 V/50 Hz
■ Anschlussleistung	2,3 kVA

7. Rollenbockdrehvorrichtung

EU-RB 1500 MS



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- die Behälterdrehvorrichtungen sind universell einsetzbar zum schweißgerechten Positionieren und Drehen von zylindrischen Werkstücken, sowie verwendbar für das manuelle und maschinelle Schweißen von Rundnähten
- sie sind nach bewährten Konstruktionsprinzipien in robuster Bauweise für den Einsatz im rauen Schweißbetrieb und Behälterbau gefertigt

Standard-Ausführung

- Grundgestell in massiver Schweißkonstruktion
- die Arretierung in den jeweiligen Arbeitsstellungen erfolgt über gesicherte Steckbolzen
- als Auflagerollen werden, je nach Belastbarkeit der Vorrichtung, kugelgelagerte Schwerlasträder mit Vollgummibandagen eingesetzt
- der Antrieb geschieht durch einen robusten, stufenlos regelbaren frequenzumrichtergetriebenen Drehstromtriebselektromotor

Standardsteuerung EU-ST-I

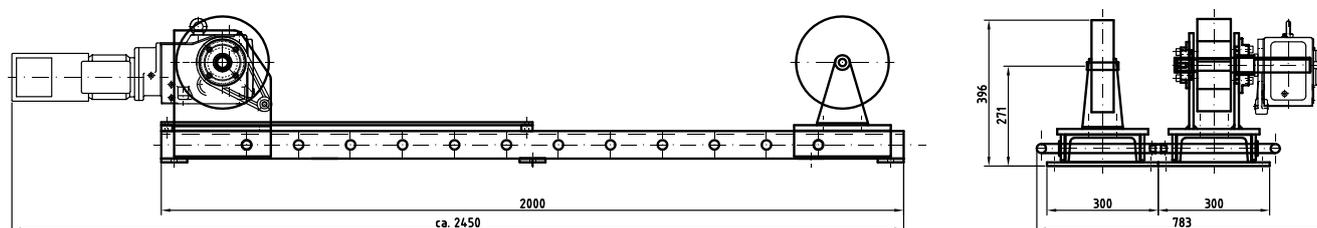
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Bestehend aus:

- Antriebsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben, einseitig angetrieben Tragkraft: 750 kg
- Unterstützungsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben jedoch ohne Antrieb, Tragkraft 750 kg
- Standardsteuerung in separatem Steuerschrank auf Füßen
- Gesamttragkraft: 1.500 kg

Optionen

- auf Wunsch können alle Anlagen mit vier angetriebenen Rollenkonsole ausgestattet werden
- Bodenfahrwerke in unterschiedlichen Ausführungen
- digitale Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit in cm/min oder U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf
- Handfernbedienungen



Technische Daten

■ Gesamtabmessungen (L x B x H)	2000x783x396 mm
■ Verstellung der Rollenkonsolen	manuell, zentrisch
■ Arretierung	gesicherter Steckbolzen
■ Gewicht	250 kg
■ max. Belastbarkeit	1500 kg
■ Werkstückdurchmesser	100 – 3000 mm
■ Rollendurchmesser	250 mm
■ Drehmoment an der Antriebsrolle	500 Nm
■ Umfangskraft an der Antriebsrolle	4000 N
■ Vorschubgeschwindigkeit	100 – 2000 mm/min
■ Anschlussspannung	230 V/50 Hz
■ Anschlussleistung	2,3 kVA

7. Rollenbockdrehvorrichtung

EU-RB 3000 MS



Anwendungsgebiet

- die Behälterdrehvorrichtungen sind universell einsetzbar zum schweißgerechten Positionieren und Drehen von zylindrischen Werkstücken, sowie verwendbar für das manuelle und maschinelle Schweißen von Rundnähten
- sie sind nach bewährten Konstruktionsprinzipien in robuster Bauweise für den Einsatz im rauen Schweißbetrieb und Behälterbau gefertigt

Standard-Ausführung

- Grundgestell in massiver Schweißkonstruktion mit mechanisch bearbeiteten Führungsflächen
- Rollenkonsolen mechanisch bearbeitet, auch mit bearbeiteten Führungsflächen, dadurch optimaler Sitz und leichte Verstellung
- die Arretierung in den jeweiligen Arbeitsstellungen erfolgt über gesicherte Steckbolzen

- als Auflagerollen werden, je nach Belastbarkeit der Vorrichtung, kugellagerte Schwerlasträder mit Vollgummibandagen eingesetzt
- der Antrieb geschieht durch einen robusten, stufenlos regelbaren, frequenzrichtergetriebenen Drehstromtriebbremssmotor

8

Standardsteuerung EU-ST-I

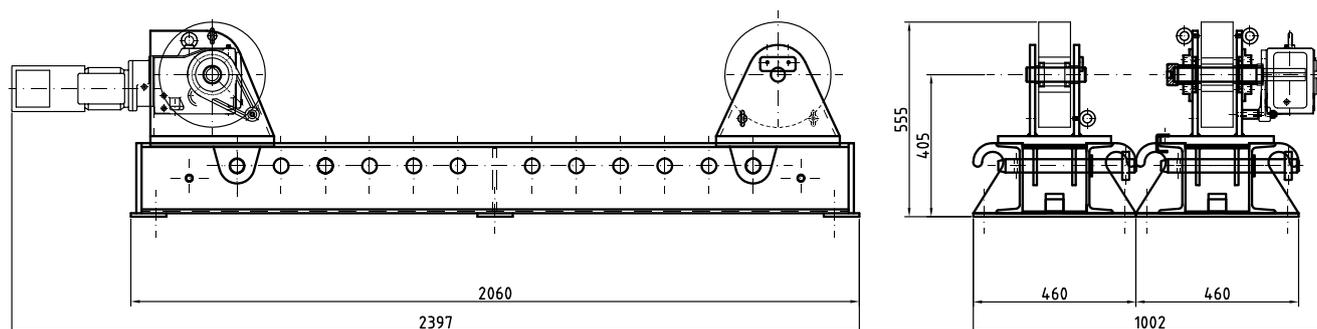
- robuste Frequenzrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Bestehend aus:

- Antriebsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben, einseitig angetrieben Tragkraft: 1.500 kg
- Unterstützungsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben jedoch ohne Antrieb, Tragkraft 1.500 kg
- Standardsteuerung in separatem Schaltschrank auf Füßen
- Gesamttragkraft: 3.000 kg

Optionen

- auf Wunsch können alle Anlagen mit vier angetriebenen Rollenkonsolen ausgestattet werden
- die Mittigverstellung kann alternativ durch eine Spindelverstellung mit Handrad oder motorischen Antrieb geschehen
- Bodenfahrwerke in unterschiedlichen Ausführungen
- digitale Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit in cm/min oder U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf
- Handfernbedienungen



Technische Daten

■ Gesamtabmessungen (L x B x H)	2060x1002x555 mm
■ Verstellung der Rollenkonsolen	manuell, zentrisch
■ Arretierung	gesicherter Steckbolzen
■ Gewicht	750 kg
■ max. Belastbarkeit	3000 kg
■ Werkstückdurchmesser	150 – 3000 mm
■ Rollendurchmesser	300 mm
■ Drehmoment an der Antriebsrolle	500 Nm
■ Umfangskraft an der Antriebsrolle	3300 N
■ Vorschubgeschwindigkeit	100 – 2000 nm/min
■ Anschlussspannung	230 V/50 Hz
■ Anschlussleistung	2,3 kVA

7. Rollenbockdrehvorrichtung

EU-RB 6000 MS



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- die Behälterdrehvorrichtungen sind universell einsetzbar zum schweißgerechten Positionieren und Drehen von zylindrischen Werkstücken, sowie verwendbar für das manuelle und maschinelle Schweißen von Rundnähten
- sie sind nach bewährten Konstruktionsprinzipien in robuster Bauweise für den Einsatz im rauen Schweißbetrieb und Behälterbau gefertigt

Standard-Ausführung

- Grundgestell in massiver Schweißkonstruktion mit mechanisch bearbeiteten Führungsflächen
- Rollenkonsolen mechanisch bearbeitet, auch mit bearbeiteten Führungsflächen, dadurch optimaler Sitz und leichte Verstellung
- die Arretierung in den jeweiligen Arbeitsstellungen erfolgt über gesicherte Steckbolzen

- als Auflagerrollen werden, je nach Belastbarkeit der Vorrichtung, kugelgelagerte Schwerlasträder mit Vollgummibandagen eingesetzt
- der Antrieb geschieht durch einen robusten, stufenlos regelbaren, frequenzumrichtergetriebenen Drehstromtriebbremssmotor

8

Standardsteuerung EU-ST-I

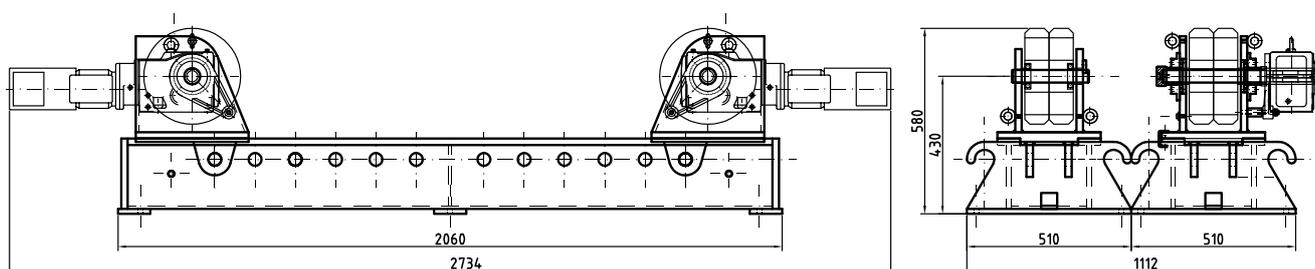
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Bestehend aus:

- Antriebsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben, einseitig angetrieben Tragkraft: 3.000 kg
- Unterstützungsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben jedoch ohne Antrieb, Tragkraft 3.000 kg
- Standardsteuerung in separatem Steuerschrank auf Füßen
- Gesamttragkraft: 6.000 kg

Optionen

- auf Wunsch können alle Anlagen mit vier angetriebenen Rollenkonsolen ausgestattet werden
- die Mittigverstellung kann alternativ durch eine Spindelverstellung mit Handrad oder motorischen Antrieb geschehen
- Bodenfahrwerke in unterschiedlichen Ausführungen
- digitale Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit in cm/min oder U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf
- Handfernbedienungen



Technische Daten

■ Gesamtabmessungen (L x B x H)	2060x1112x580 mm
■ Verstellung der Rollenkonsolen	manuell, zentrisch
■ Arretierung	gesicherter Steckbolzen
■ Gewicht	900 kg
■ max. Belastbarkeit	6000 kg
■ Werkstückdurchmesser	150 – 3000 mm
■ Rollendurchmesser	300 mm
■ Drehmoment an der Antriebsrolle	2x500 Nm
■ Umfangskraft an der Antriebsrolle	2x3300 N
■ Vorschubgeschwindigkeit	100 – 2000 mm/min
■ Anschlussspannung	230 V/50 Hz
■ Anschlussleistung	0,5 kVA

7. Rollenbockdrehvorrichtung

EU-RB 10000 MS



Anwendungsgebiet

- die Behälterdrehvorrichtungen sind universell einsetzbar zum schweißgerechten Positionieren und Drehen von zylindrischen Werkstücken, sowie verwendbar für das manuelle und maschinelle Schweißen von Rundnähten
- sie sind nach bewährten Konstruktionsprinzipien in robuster Bauweise für den Einsatz im rauen Schweißbetrieb und Behälterbau gefertigt

Standard-Ausführung

- Grundgestell in massiver Schweißkonstruktion mit mechanisch bearbeiteten Führungsflächen
- Rollenkonsolen mechanisch bearbeitet, auch mit bearbeiteten Führungsflächen, dadurch optimaler Sitz und leichte Verstellung
- die Arretierung in den jeweiligen Arbeitsstellungen erfolgt über gesicherte Steckbolzen

- als Auflagerrollen werden, je nach Belastbarkeit der Vorrichtung, kugelgelagerte Schwerlasträder mit Vollgummibandagen eingesetzt
- der Antrieb geschieht durch einen robusten, stufenlos regelbaren, frequenzumrichtergetriebenen Drehstromtriebbremmotor

8

Standardsteuerung EU-ST-I

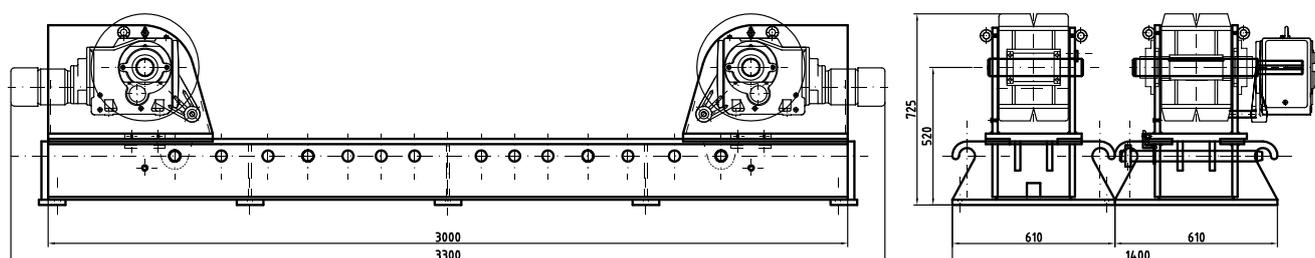
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Bestehend aus:

- Antriebsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben, beidseitig angetrieben Tragkraft: 5.000 kg
- Unterstützungsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben jedoch ohne Antrieb, Tragkraft 5.000 kg
- Standardsteuerung in separatem Steuerschrank auf Füßen
- Gesamttragkraft: 10.000 kg

Optionen

- auf Wunsch können alle Anlagen mit vier angetriebenen Rollenkonsolen ausgestattet werden
- die Mittigverstellung kann alternativ durch eine Spindelverstellung mit Handrad oder motorischen Antrieb geschehen
- Bodenfahrwerke in unterschiedlichen Ausführungen
- digitale Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit in cm/min oder U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf
- Handfernbedienungen



Technische Daten

■ Gesamtabmessungen (L x B x H)	3000x1400x725 mm
■ Verstellung der Rollenkonsolen	manuell, zentrisch
■ Arretierung	gesicherter Steckbolzen
■ Gewicht	1800 kg
■ max. Belastbarkeit	10.000 kg
■ Werkstückdurchmesser	150 – 3000 mm
■ Rollendurchmesser	405 mm
■ Drehmoment an der Antriebsrolle	2x1034 Nm
■ Umfangskraft an der Antriebsrolle	2x5170 N
■ Vorschubgeschwindigkeit	100 – 2000 mm/min
■ Anschlussspannung	230 V/50 Hz
■ Anschlussleistung	2,3 kVA

7. Rollenbockdrehvorrichtung

EU-RB 2000 MS



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- die Behälterdrehvorrichtungen sind universell einsetzbar zum schweißgerechten Positionieren und Drehen von zylindrischen Werkstücken, sowie verwendbar für das manuelle und maschinelle Schweißen von Rundnähten
- sie sind nach bewährten Konstruktionsprinzipien in robuster Bauweise für den Einsatz im rauen Schweißbetrieb und Behälterbau gefertigt

Standard-Ausführung

- Grundgestell in massiver Schweißkonstruktion mit mechanisch bearbeiteten Führungsflächen
- Rollenkonsolen mechanisch bearbeitet, auch mit bearbeiteten Führungsflächen, dadurch optimaler Sitz und leichte Verstellung
- die Arretierung in den jeweiligen Arbeitsstellungen erfolgt über gesicherte Steckbolzen

- als Auflagerollen werden, je nach Belastbarkeit der Vorrichtung, kugelgelagerte Schwerlasträder mit Vollgummibandagen eingesetzt
- der Antrieb geschieht durch einen robusten, stufenlos regelbaren, frequenzumrichtergetriebenen Drehstromtriebbremsmotor

8

Standardsteuerung EU-ST-I

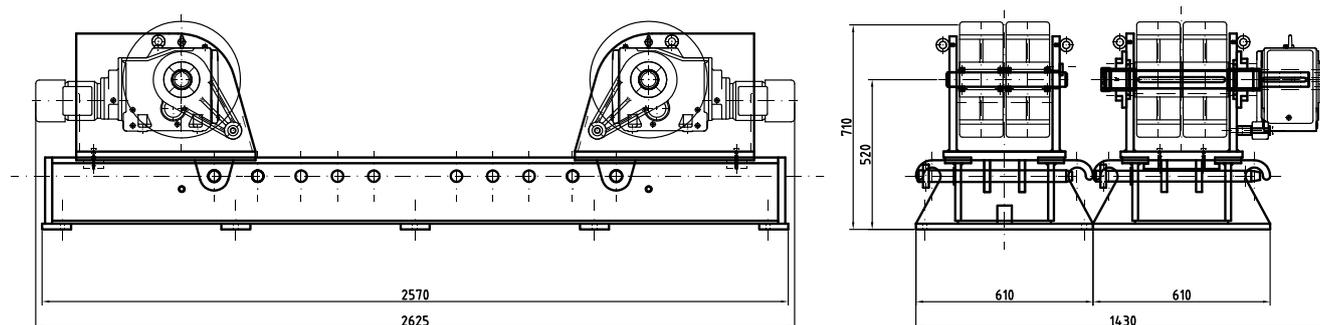
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Bestehend aus:

- Antriebsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben, beidseitig angetrieben Tragkraft: 10.000 kg
- Unterstützungsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben jedoch ohne Antrieb, Tragkraft: 10.000 kg
- Standardsteuerung in separatem Steuerschrank auf Füßen
- Gesamttragkraft: 20.000 kg

Optionen

- auf Wunsch können alle Anlagen mit vier angetriebenen Rollenkonsolen ausgestattet werden
- die Mittigverstellung kann alternativ durch eine Spindelverstellung mit Handrad oder motorischen Antrieb geschehen
- Bodenfahrwerke in unterschiedlichen Ausführungen
- digitale Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit in cm/min oder U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf
- Handfernbedienungen



Technische Daten

■ Gesamtabmessungen (L x B x H)	2570x1430x720 mm
■ Verstellung der Rollenkonsolen	manuell, zentrisch
■ Arretierung	gesicherter Steckbolzen
■ Gewicht	2000 kg
■ max. Belastbarkeit	20.000 kg
■ Werkstückdurchmesser	150 – 3000 mm
■ Rollendurchmesser	405 mm
■ Drehmoment an der Antriebsrolle	2x1989 Nm
■ Umfangskraft an der Antriebsrolle	2x9945 N
■ Vorschubgeschwindigkeit	100 – 2000 mm/min
■ Anschlussspannung	230 V/50 Hz
■ Anschlussleistung	2,3 kVA

7. Rollenbockdrehvorrichtung

EU-RB 30000 MS syn



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- die Behälterdrehvorrichtungen sind universell einsetzbar zum schweißgerechten Positionieren und Drehen von zylindrischen Werkstücken, sowie verwendbar für das manuelle und maschinelle Schweißen von Rundnähten
- sie sind nach bewährten Konstruktionsprinzipien in robuster Bauweise für den Einsatz im rauen Schweißbetrieb und Behälterbau gefertigt

Standard-Ausführung

- Grundgestell in massiver Schweißkonstruktion mit mechanisch bearbeiteten Führungsflächen
- Rollenkonsolen mechanisch bearbeitet, auch mit bearbeiteten Führungsflächen, dadurch optimaler Sitz und leichte Verstellung
- die Arretierung in den jeweiligen Arbeitsstellungen erfolgt über gesicherte Steckbolzen

- als Auflagerrollen werden, je nach Belastbarkeit der Vorrichtung, kugelgelagerte Schwerlasträder mit Vollgummibandagen eingesetzt
- der Antrieb geschieht durch einen robusten, stufenlos regelbaren, frequenzrichtergetriebenen Drehstromtriebbremsmotor

8

Standardsteuerung EU-ST-I

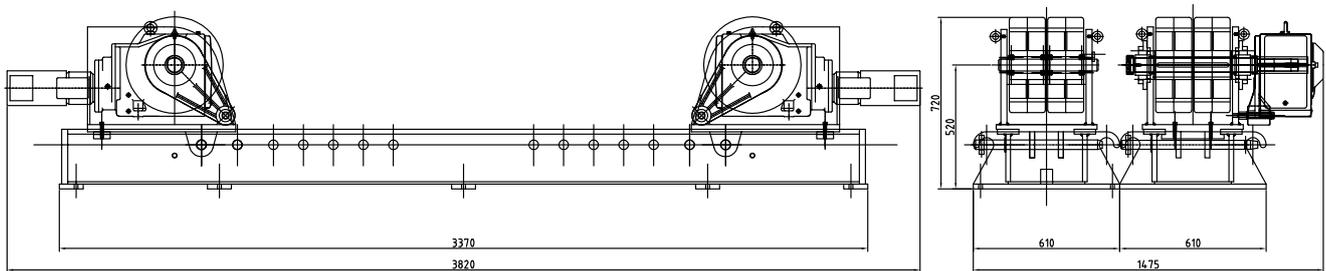
- robuste Frequenzrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Bestehend aus:

- Antriebsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben, beidseitig angetrieben Tragkraft: 15.000 kg
- Unterstützungsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben jedoch ohne Antrieb, Tragkraft 15.000 kg
- Standardsteuerung in separatem Steuerschrank auf Füßen
- Gesamttragkraft: 30.000 kg

Optionen

- auf Wunsch können alle Anlagen mit vier angetriebenen Rollenkonsolen ausgestattet werden
- die Mittigverstellung kann alternativ durch eine Spindelverstellung mit Handrad oder motorischen Antrieb geschehen
- Bodenfahrwerke in unterschiedlichen Ausführungen
- digitale Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit in cm/min oder U/min.
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf
- Handfernbedienungen



Technische Daten

■ Gesamtabmessungen (L x B x H)	3820x1475x720 mm
■ Verstellung der Rollenkonsolen	manuell, zentrisch
■ Arretierung	gesicherter Steckbolzen
■ Gewicht	2200 kg
■ max. Belastbarkeit	30.000 kg
■ Werkstückdurchmesser	150 – 4000 mm
■ Rollendurchmesser	405 mm
■ Drehmoment an der Antriebsrolle	2x2000 Nm
■ Umfangskraft an der Antriebsrolle	2x9950 N
■ Vorschubgeschwindigkeit	100 – 2000 mm/min
■ Anschlussspannung	230 V/50 Hz
■ Anschlussleistung	2,3 kVA

7. Rollenbockdrehvorrichtung

EU-RB 5000 MS



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- die Behälterdrehvorrichtungen sind universell einsetzbar zum schweißgerechten Positionieren und Drehen von zylindrischen Werkstücken, sowie verwendbar für das manuelle und maschinelle Schweißen von Rundnähten
- sie sind nach bewährten Konstruktionsprinzipien in robuster Bauweise für den Einsatz im rauen Schweißbetrieb und Behälterbau gefertigt

Standard-Ausführung

- Grundgestell in massiver Schweißkonstruktion mit mechanisch bearbeiteten Führungsflächen
- Rollenkonsolen mechanisch bearbeitet, auch mit bearbeiteten Führungsflächen, dadurch optimaler Sitz und leichte Verstellung
- die Arretierung in den jeweiligen Arbeitsstellungen erfolgt über gesicherte Steckbolzen

- als Auflagerrollen werden, je nach Belastbarkeit der Vorrichtung, kugelgelagerte Schwerlasträder mit Vollgummibandagen eingesetzt
- der Antrieb geschieht durch einen robusten, stufenlos regelbaren, frequenzumrichtergetriebenen Drehstromtriebbremsmotor

8

Standardsteuerung EU-ST-I

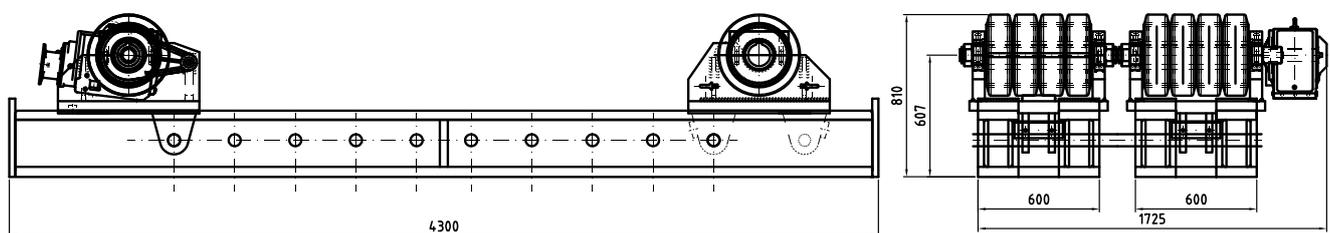
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Bestehend aus:

- Antriebsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben, beidseitig angetrieben Tragkraft: 25.000 kg
- Unterstützungsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben jedoch ohne Antrieb, Tragkraft 25.000 kg
- Standardsteuerung in separatem Steuerschrank auf Füßen
- Gesamttragkraft: 50.000 kg

Optionen

- auf Wunsch können alle Anlagen mit vier angetriebenen Rollenkonsolen ausgestattet werden
- die Mittigverstellung kann alternativ durch eine Spindelverstellung mit Handrad oder motorischen Antrieb geschehen
- Bodenfahrwerke in unterschiedlichen Ausführungen
- digitale Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit in cm/min oder U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf
- Handfernbedienungen

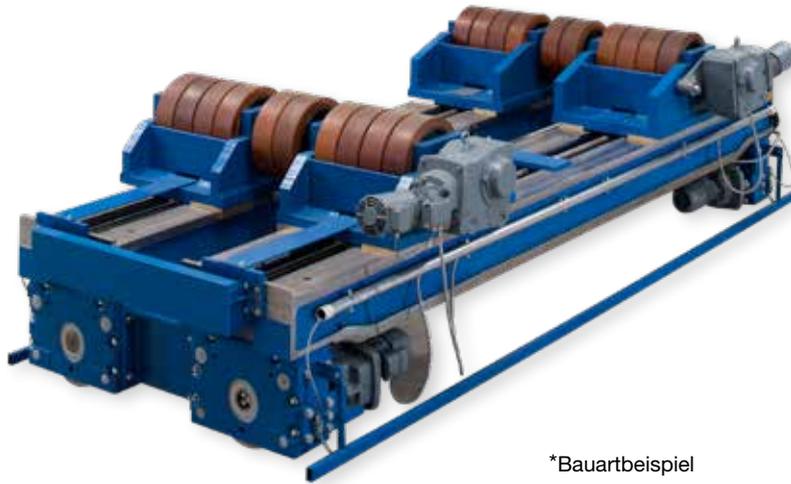


Technische Daten

■ Gesamtabmessungen (L x B x H)	4300x1725x810 mm
■ Verstellung der Rollenkonsolen	manuell, zentrisch
■ Arretierung	gesicherter Steckbolzen
■ Gewicht	3610 kg
■ max. Belastbarkeit	50.000 kg
■ Werkstückdurchmesser	150 – 5000 mm
■ Rollendurchmesser	405 mm
■ Drehmoment an der Antriebsrolle	2x4000 Nm
■ Umfangskraft an der Antriebsrolle	2x15.000 N
■ Vorschubgeschwindigkeit	100 – 2000 mm/min
■ Anschlussspannung	230 V/50 Hz
■ Anschlussleistung	5 kVA

7. Rollenbockdrehvorrichtung

EU-RB 80000 MS



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- die Behälterdrehvorrichtungen sind universell einsetzbar zum schweißgerechten Positionieren und Drehen von zylindrischen Werkstücken, sowie verwendbar für das manuelle und maschinelle Schweißen von Rundnähten
- sie sind nach bewährten Konstruktionsprinzipien in robuster Bauweise für den Einsatz im rauen Schweißbetrieb und Behälterbau gefertigt

Standard-Ausführung

- Grundgestell in massiver Schweißkonstruktion mit mechanisch bearbeiteten Führungsflächen
- Rollenkonsolen mechanisch bearbeitet, auch mit bearbeiteten Führungsflächen, dadurch optimaler Sitz und leichte Verstellung
- die Arretierung in den jeweiligen Arbeitsstellungen erfolgt über gesicherte Steckbolzen

- als Auflagerollen werden, je nach Belastbarkeit der Vorrichtung, kugelgelagerte Schwerlasträder mit Vollgummibandagen eingesetzt
- der Antrieb geschieht durch einen robusten, stufenlos regelbaren, frequenzumrichtergetriebenen Drehstromtriebbremssmotor

8

Standardsteuerung EU-ST-I

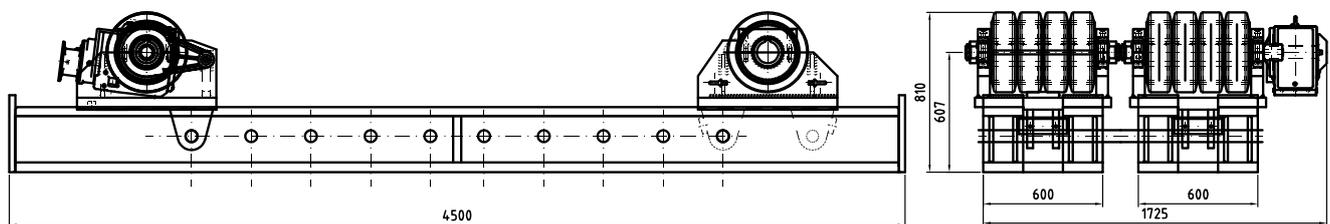
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Bestehend aus:

- Antriebsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben, beidseitig angetrieben Tragkraft: 40.000 kg
- Unterstützungsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben jedoch ohne Antrieb, Tragkraft 40.000 kg
- Standardsteuerung in separatem Steuerschrank auf Füßen
- Gesamttragkraft: 80.000 kg

Optionen

- auf Wunsch können alle Anlagen mit vier angetriebenen Rollenkonsolen ausgestattet werden
- die Mittigverstellung kann alternativ durch eine Spindelverstellung mit Handrad oder motorischen Antrieb geschehen
- Bodenfahrwerke in unterschiedlichen Ausführungen
- digitale Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit in cm/min oder U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf
- Handfernbedienungen

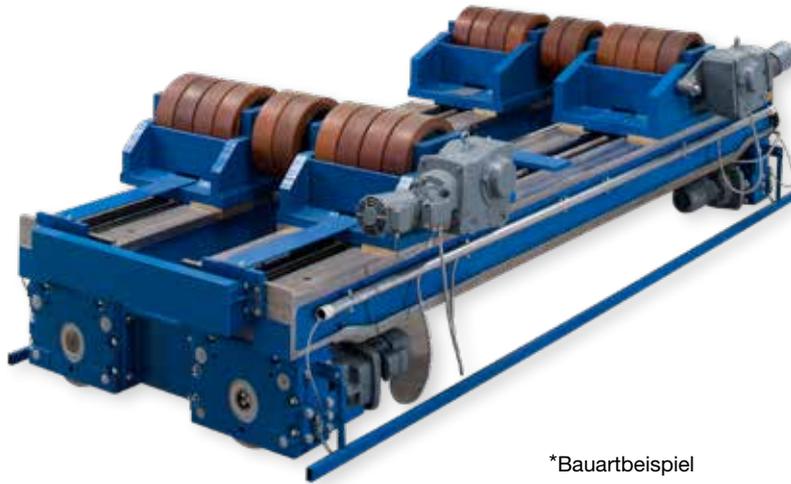


Technische Daten

■ Gesamtabmessungen (L x B x H)	4500x1725x810 mm
■ Verstellung der Rollenkonsolen	manuell, zentrisch
■ Gewicht	4000 kg
■ max. Belastbarkeit	80.000 kg
■ Werkstückdurchmesser	150 – 6000 mm
■ Rollendurchmesser	405 mm
■ Drehmoment an der Antriebsrolle	auf Anfrage
■ Umfangskraft an der Antriebsrolle	auf Anfrage
■ Vorschubgeschwindigkeit	100 – 2000 mm/min
■ Anschlussspannung	400 V
■ Anschlussleistung	10 kVA

7. Rollenbockdrehvorrichtung

EU-RB 100000 MS



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- die Behälterdrehvorrichtungen sind universell einsetzbar zum schweißgerechten Positionieren und Drehen von zylindrischen Werkstücken, sowie verwendbar für das manuelle und maschinelle Schweißen von Rundnähten
- sie sind nach bewährten Konstruktionsprinzipien in robuster Bauweise für den Einsatz im rauen Schweißbetrieb und Behälterbau gefertigt

Standard-Ausführung

- Grundgestell in massiver Schweißkonstruktion mit mechanisch bearbeiteten Führungsflächen
- Rollenkonsolen mechanisch bearbeitet, auch mit bearbeiteten Führungsflächen, dadurch optimaler Sitz und leichte Verstellung
- die Arretierung in den jeweiligen Arbeitsstellungen erfolgt über gesicherte Steckbolzen

- als Auflagerollen werden, je nach Belastbarkeit der Vorrichtung, kugelgelagerte Schwerlasträder mit Vollgummibandagen eingesetzt
- der Antrieb geschieht durch einen robusten, stufenlos regelbaren, frequenzumrichtergetriebenen Drehstromtriebbremmotor

8

Standardsteuerung EU-ST-I

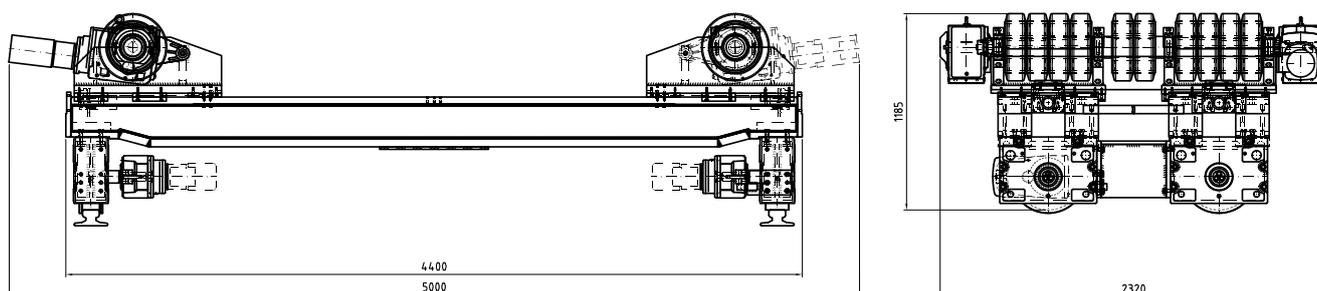
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Bestehend aus:

- Antriebsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben, beidseitig angetrieben Tragkraft: 50.000 kg
- Unterstützungsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben jedoch ohne Antrieb, Tragkraft 50.000 kg
- Standardsteuerung in separatem Steuerschrank auf Füßen
- Gesamttragkraft: 100.000 kg

Optionen

- auf Wunsch können alle Anlagen mit vier angetriebenen Rollenkonsolen ausgestattet werden
- die Mittigverstellung kann alternativ durch eine Spindelverstellung mit Handrad oder motorischen Antrieb geschehen
- Bodenfahrwerke in unterschiedlichen Ausführungen
- digitale Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit in cm/min oder U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf
- Handfernbedienungen

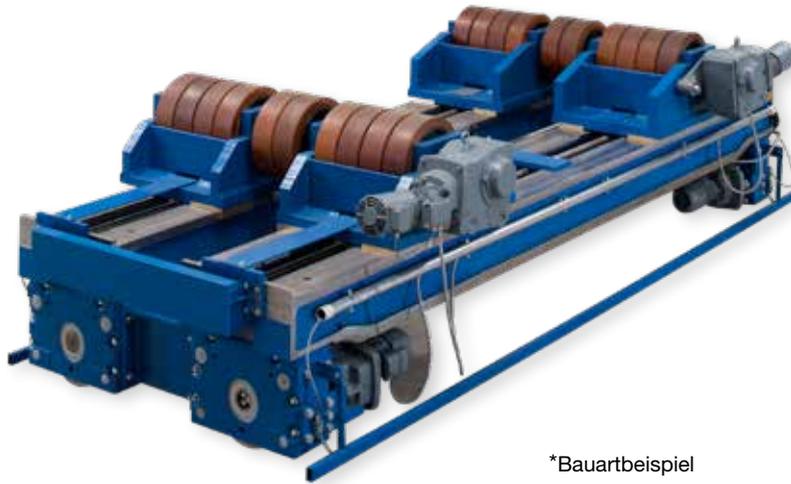


Technische Daten

■ Gesamtabmessungen (L x B x H)	4400x2320x1185 mm
■ Verstellung der Rollenkonsolen	manuell, zentrisch
■ Arretierung	gesicherter Steckbolzen
■ Gewicht	4500 kg
■ max. Belastbarkeit	100.000 kg
■ Werkstückdurchmesser	150 – 7000 mm
■ Rollendurchmesser	405 mm
■ Drehmoment an der Antriebsrolle	auf Anfrage
■ Umfangskraft an der Antriebsrolle	auf Anfrage
■ Vorschubgeschwindigkeit	100 – 2000 mm/min
■ Anschlussspannung	400 V
■ Anschlussleistung	10 kVA

7. Rollenbockdrehvorrichtung

EU-RB 200000 MS



*Bauartbeispiel

Anwendungsgebiet

- die Behälterdrehvorrichtungen sind universell einsetzbar zum schweißgerechten Positionieren und Drehen von zylindrischen Werkstücken, sowie verwendbar für das manuelle und maschinelle Schweißen von Rundnähten
- sie sind nach bewährten Konstruktionsprinzipien in robuster Bauweise für den Einsatz im rauen Schweißbetrieb und Behälterbau gefertigt

Standard-Ausführung

- Grundgestell in massiver Schweißkonstruktion mit mechanisch bearbeiteten Führungsflächen
- Rollenkonsolen mechanisch bearbeitet, auch mit bearbeiteten Führungsflächen, dadurch optimaler Sitz und leichte Verstellung
- die Arretierung in den jeweiligen Arbeitsstellungen erfolgt über gesicherte Steckbolzen

- als Auflagerollen werden, je nach Belastbarkeit der Vorrichtung, kugelgelagerte Schwerlasträder mit Vollgummibandagen eingesetzt
- der Antrieb geschieht durch einen robusten, stufenlos regelbaren, frequenzumrichtergetriebenen Drehstromgetriebebremsmotor

8

Standardsteuerung EU-ST-I

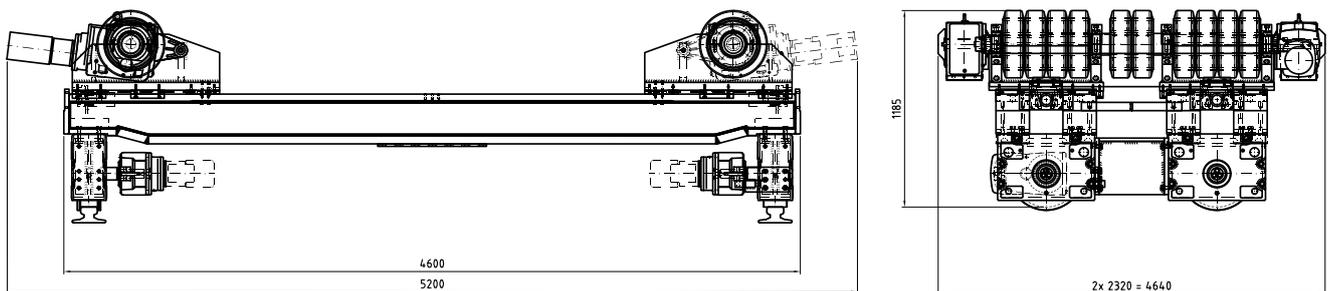
- robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Rechtslauf/Linkslauf; der Start der Drehbewegung wird durch einen Fußtaster im Tipp- oder Dauerbetrieb ausgelöst

Bestehend aus:

- Antriebsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben, beidseitig angetrieben Tragkraft: 100.000 kg
- Unterstützungsbock in der Ausführung wie zuvor beschrieben jedoch ohne Antrieb, Tragkraft 100.000 kg
- Standardsteuerung in separatem Steuerschrank auf Füßen
- Gesamttragkraft: 200.000 kg

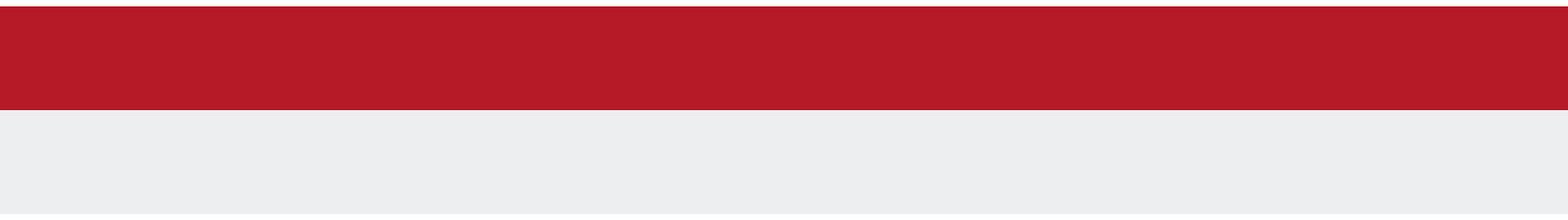
Optionen

- auf Wunsch können alle Anlagen mit vier angetriebenen Rollenkonsolen ausgestattet werden
- die Mittigverstellung kann alternativ durch eine Spindelverstellung mit Handrad oder motorischen Antrieb geschehen
- Bodenfahrwerke in unterschiedlichen Ausführungen
- digitale Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit in cm/min oder U/min
- Fußschalter mit Drehzahlregelung
- Fußschalter mit Rechts- und Linkslauf
- Handfernbedienungen



Technische Daten

■ Gesamtabmessungen (L x B x H)	4600x4640x1185 mm
■ Verstellung der Rollenkonsolen	manuell, zentrisch
■ Arretierung	gesicherter Steckbolzen
■ Gewicht	5000 kg
■ max. Belastbarkeit	200.000 kg
■ Werkstückdurchmesser	150 – 8000 mm
■ Rollendurchmesser	405 mm
■ Drehmoment an der Antriebsrolle	auf Anfrage
■ Umfangskraft an der Antriebsrolle	auf Anfrage
■ Vorschubgeschwindigkeit	100 – 2000 mm/min
■ Anschlussspannung	400 V
■ Anschlussleistung	12 kVA



8. Automatenträger

Standard-Schweißautomatenträger, Einständer- und Zweiständerportale Baureihen: EU-BST und EU-AT

Schweißautomatenträger dienen zur Positionierung und Führung von Schweißköpfen und Schweißbrennern. Entweder wird der Schweißkopf fest durch diese Vorrichtungen positioniert oder es wird der Bearbeitungsvorschub selbst durch den Automatenträger ausgeführt. So lassen sich in der Kombination mit Rollenbockdrehvorrichtungen oder Schweißdrehtischen vielfältige Aufgaben in den Bereichen Rund-, Längs- und Auftragschweißungen überwiegend an sperrigen Werkstücken vornehmen

Ausführung:

- Verwindungssteife, stabile Stahlkonstruktionen
- Verstelleinrichtungen: Klemmeinrichtungen, manuelle, selbsthemmende handradgetriebene oder motorische Vorschübe
- Ausführungen gemäß neuesten EU-Richtlinien
- universell zu erweitern, da die Brennerstative und Automatenträger kompatibel zu unseren Systembauteilen sind
- werden mit den Anforderungen entsprechenden Steuerungen ausgerüstet

Mögliche Optionen:

- Bodenfahrwerke mit unterschiedlichen Spurweiten und Antrieben
- Schwenklagerung für die Hubsäule auf Wunsch motorisch angetrieben
- weitere Geschwindigkeitsbereiche
- verstärkte Ausführungen für größere Belastungen
- Ausrüstung mit mehreren Fahrwegen an dem Ausleger
- Installation von unterschiedlichsten Nahtführungssystemen und Prozeßsteuerungen
- Installation von Kamerasystemen zur Überwachung des Schweißprozesses

Auszug aus der Baureihe EU-BST und EU-AT

Type

EU-BST 50/50-2000-1500
EU-BST 200/100-2000-1500
EU-AT 350
EU-AT 500
EU-AT 1200

andere Geschwindigkeiten jederzeit möglich, Eilgänge bis 10.000 mm/min

Schweißautomatenträger / Brennerstative

EU-BST 50/50-2000-1500

- Hubhöhe 2000mm; Ausleger 2000 mm
- Sonderzubehör: Pendelvorrichtung und Dreikoordinatensupport



EU-AT 350

- Hubhöhe 4000mm; Ausleger 4000mm
- Sonderzubehör: Schweißsteuerung und Prozeßsteuerung



EU-AT 500

- mit motorisch getriebenem Bodenfahrwerk



EU-AT 1200

- mit Bodenfahrwerk



8. Automatenträger

Brennerrohrstativ EU-BST 50/50-2000-1500 schwenkbar mit Zubehör



Anwendungsgebiet

- Brennerrohrstative dienen zur Positionierung von Schweißbrennern. Hiermit lassen sich in der Kombination mit Rollenbockdrehvorrichtungen oder Schweißdrehtischen vielfältige Aufgaben bei Rundschweißungen vornehmen.

Standard-Ausführung

- Bodenplatte 600 x 600 mm
- Fußklemmverbinder EU-FKS 50
- Stativrohr EU-R50-2000 mm
- Kreuzklemmstück EU-KKS 50
- Auslegerrohr EU-R-50-1500 mm
- Rohranschlußstück EU-RA-50
- Dreikoordinatensupport EU-SBTDS 050/050/050/050
- Brennerklemme EU-SBTBK 38

Optionen

- Auslegerrohr bis 2.000 mm
- Magnetanschlag (siehe Systembauteile)
- Brennerschwengelenk (siehe Systembauteile)
- Befestigung von 2 Supporten
- Andere Verstellwege der Supporte (siehe Systembauteile)
- Stärkere Supporte (siehe Systembauteile)



Brennerstativ manuell



Brennerstativ motorisch

Anwendungsgebiet

- Brennerstative dienen zur Positionierung und Führung von Schweißköpfen und Schweißbrennern. Entweder wird der Schweißkopf fest durch diese Vorrichtungen positioniert oder es wird der Bearbeitungsvorschub selbst durch das Brennerstativ ausgeführt (nur bei motorischem Antrieb). So lassen sich in der Kombination mit Rollenbockdrehvorrichtungen oder Schweißdrehtischen vielfältige Aufgaben in den Bereichen Rund-, Längs- und Auftragsschweißungen überwiegend an sperrigen Werkstücken vornehmen.

Standard-Ausführung

- Hubsäule aus Stahlhohlprofil 200 x 100 mm mechanisch bearbeitet mit 2 St. Linearführungen und einer Zahnstange versehen, der Antrieb wird über ein selbsthemmendes Handgetriebe realisiert
- Ausleger aus Stahlhohlprofil 200 x 100 mm mechanisch bearbeitet mit 2 St. Linearführungen und einer Zahnstange versehen, der Antrieb wird über ein selbsthemmendes Getriebe realisiert,
- Kreuzwagenplatte mechanisch bearbeitet und mit 8 St. Linearfahrwagen sowie mit den beiden Handgetrieben bestückt
- Bodenplatte 600 x 600 mm, mechanische Endanschläge, Höhe Unterkante Ausleger min. 1.090 mm, Höhe Unterkante Ausleger max. 1.940 mm
- Verfahrweg Ausleger 750 mm, Ausladung ab Kante Hubsäule 930 mm.

Optionen

- Auslegerverfahrweg bis 2.500 mm
- Hubsäulenunterkante max. 2.500 mm
- Hubsäule schwenkbar über Kugeldrehverbindung manuell feststellbar
- Bestückung mit Supporten und anderen Systembauteilen (siehe Systembauteile)
- Bestückung mit Schweißköpfen
- Motorischer Antrieb von vertikalem und/oder horizontalem Hub inkl. Endschaltern und Steuerung
- Sondersteuerungen mit der Möglichkeit der Ansteuerung einer Stromquelle, Parameterabspeicherung
- Konsole für Drahtvorschubgerät am Ausleger befestigt
- Ausrüstung mit Schleppketten

8. Automatenträger

EU-AT 350



Anwendungsgebiet

- Schweißautomatenträger dienen zur Positionierung und Führung von Schweißköpfen und Schweißbrennern. Entweder wird der Schweißkopf fest durch diese Vorrichtungen positioniert oder es wird der Bearbeitungsvorschub selbst durch den Automatenträger ausgeführt. So lassen sich in der Kombination mit Rollenbockdrehvorrichtungen oder Schweißdrehtischen vielfältige Aufgaben in den Bereichen Rund-, Längs- und Auftragsschweißungen überwiegend an sperrigen Werkstücken vornehmen.

Standard-Ausführung

- Hubsäule aus Stahlhohlprofil 350 x 250 mm mechanisch bearbeitet mit 2 St. Linearführungen und einer Zahnstange versehen, der Antrieb wird über einen hochwertigen, deutschen Getriebemotor realisiert
- Ausleger aus Stahlhohlprofil 250 x 150 mm mechanisch bearbeitet mit 2 St. Linearführungen und einer Zahnstange versehen, der Antrieb wird über einen hochwertigen, deutschen Getriebemotor realisiert
- Kreuzwagenplatte mechanisch bearbeitet und mit 8 St. Linearfahrwagen sowie mit den beiden Getriebemotoren bestückt
- Bodenplatte
- mechanische Endanschläge
- Verfahrswege bis 4.000 x 4.000 mm

9

Standardsteuerung

- Robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter mit Meldeleuchte; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Vor/Zurück, Tiptaste Auf/Ab, Start
- Potentialfreier Kontakt zum Start einer Schweißmaschine

Optionen

- Hubsäule schwenkbar über Kugeldrehverbindung manuell feststellbar oder motorisch betrieben
- Bestückung mit Supporten und anderen Systembauteilen (siehe Systembauteile)
- Bestückung mit Schweißtechnik und Pulveranlagen
- Bodenfahwerk motorisch betrieben
- Konsolen für den Transport von Stromquellen oder Pulveranlagen
- Sondersteuerungen mit der Möglichkeit der Ansteuerung einer Stromquelle, Parameterabspeicherung, Positionsabspeicherung usw.
- Konsole für Drahtvorschubgerät am Ausleger befestigt
- Ausrüstung mit Schleppketten



Anwendungsgebiet

- Schweißautomatenträger dienen zur Positionierung und Führung von Schweißköpfen und Schweißbrennern. Entweder wird der Schweißkopf fest durch diese Vorrichtungen positioniert oder es wird der Bearbeitungsvorschub selbst durch den Automatenträger ausgeführt. So lassen sich in der Kombination mit Rollenbockdrehvorrichtungen oder Schweißdrehtischen vielfältige Aufgaben in den Bereichen Rund-, Längs- und Auftragsschweißungen überwiegend an sperrigen Werkstücken vornehmen.

Standard-Ausführung

- Hubsäule aus Stahlhohlprofil 500 x 300 mm mechanisch bearbeitet mit 2 St. Linearführungen und einer Zahnstange versehen, der Antrieb wird über einen hochwertigen, deutschen Getriebemotor realisiert
- Ausleger aus Stahlhohlprofil 400 x 200 mm mechanisch bearbeitet mit 2 St. Linearführungen und einer Zahnstange versehen, der Antrieb wird über einen hochwertigen, deutschen Getriebemotor realisiert
- Kreuzwagenplatte mechanisch bearbeitet und mit 8 St. Linearfahrwagen sowie mit den beiden Getriebemotoren bestückt
- Bodenplatte
- mechanische Endanschläge
- Verfahrwege bis 6.000 x 5.000 mm

Standardsteuerung

- Robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter mit Meldeleuchte; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Vor/Zurück, Tipp-taste Auf/Ab, Start
- Potentialfreier Kontakt zum Start einer Schweißmaschine

Optionen

- Hubsäule schwenkbar über Kugeldrehverbindung manuell feststellbar oder motorisch betrieben
- Bestückung mit Supporten und anderen Systembauteilen (siehe Systembauteile)
- Bestückung mit Schweißtechnik und Pulveranlagen
- Bodenfahrwerk motorisch betrieben
- Konsolen für den Transport von Stromquellen oder Pulveranlagen
- Sondersteuerungen Parameterabspeicherung, Positionsabspeicherung usw.
- Konsole für Drahtvorschubgerät am Ausleger befestigt

8. Automatenträger

EU-AT 1200



Anwendungsgebiet

- Schweißautomatenträger dienen zur Positionierung und Führung von Schweißköpfen und Schweißbrennern. Entweder wird der Schweißkopf fest durch diese Vorrichtungen positioniert oder es wird der Bearbeitungsvorschub selbst durch den Automatenträger ausgeführt. So lassen sich in der Kombination mit Rollenbockdrehvorrichtungen oder Schweißdrehtischen vielfältige Aufgaben in den Bereichen Rund-, Längs- und Auftragsschweißungen überwiegend an sperrigen Werkstücken vornehmen.

Standard-Ausführung

- Hubsäule aus Stahlhohlprofil 1200 x 800 mm mechanisch bearbeitet mit 2 St. Linearführungen und einer Zahnstange versehen, der Antrieb wird über einen hochwertigen, deutschen Getriebemotor realisiert
- Ausleger aus Stahlhohlprofil 500 x 300 mm mechanisch bearbeitet mit 2 St. Linearführungen und einer Zahnstange versehen, der Antrieb wird über einen hochwertigen, deutschen Getriebemotor realisiert
- Kreuzwagenplatte mechanisch bearbeitet und mit 8 St. Linearfahrwagen sowie mit den beiden Getriebemotoren bestückt
- Bodenplatte
- mechanische Endanschläge
- Verfahrwege bis 10.000 x 10.000 mm

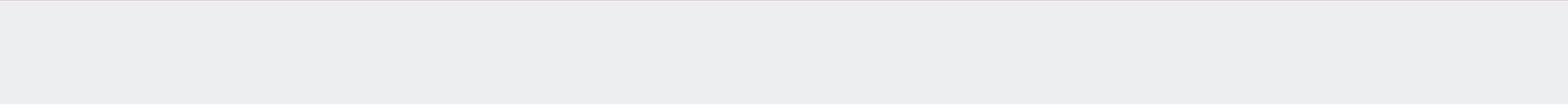
9

Standardsteuerung

- Robuste Frequenzumrichtertechnik (keine Beeinflussung durch WIG Zündgeräte)
- stufenlose Geschwindigkeitseinstellung durch Sollwertpotentiometer
- Bedienelemente: Hauptschalter mit Meldeleuchte; Not-Aus Taste; Vorwahlschalter Vor/Zurück, Tiptaste Auf/Ab, Start
- Potentialfreier Kontakt zum Start einer Schweißmaschine

Optionen

- Hubsäule schwenkbar über Kugeldrehverbindung manuell feststellbar oder motorisch betrieben
- Bestückung mit Supporten und anderen Systembauteilen (siehe Systembauteile)
- Bestückung mit Schweißtechnik und Pulveranlagen
- Bodenfahrwerk motorisch betrieben
- Konsolen für den Transport von Stromquellen oder Pulveranlagen
- Sondersteuerungen Parameterabspeicherung, Positionsabspeicherung usw.
- Konsole für Drahtvorschubgerät am Ausleger befestigt



8. Automatenträger

Anwendungsbeispiele Automatenträger und Zubehör



- Automatenträger mit Bodenfahwerk und 2 UP-Schweißköpfen hier im Einsatz zum Längsnahtschweißen. Die Stromquellen fahren auf dem Bodenfahwerk mit



- „Automatenträger mit Bodenfahwerk und 2 St. MIG-MAG-Schweißköpfen, die Drahtvorschubgeräte sind auf dem Ausleger positioniert. Die Stromquellen fahren auf dem Bodenfahwerk mit.



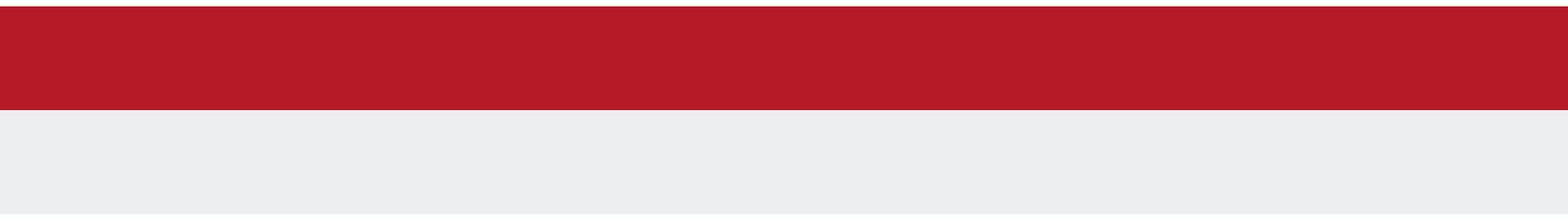
- Schweißzentrum für Rund- und Längsnahte bestehend aus:
- Automatenträger 4 x 4 m mit Innenschweißkopf, automatischer Pulveranlage mit integriertem Trockenofen. Alternativ kann MIG/MAG und UP geschweißt werden.
- Der UP-Schweißkopf kann für das Eindraht- oder das Paralleldrahtschweißen eingesetzt werden. Die Drahtversorgung wird über 2 x 250 kg Fässer realisiert. Es kann an 4 St. Schweißstationen geschweißt werden.
- 2 St. Behälterdrehvorrichtungen 30 t mit elektrischem Bodenfahwerk und motorischer Spindelverstellung.
- 1 St. Dreh-/Kipptisch 1.000 kg,

- 1 St. Höhenverstellbarer Dreh-/Kipptisch 5.000 kg
- Die Schweißnahtverfolgung wird über eine Laserkamera vorgenommen. Die Bedienung erfolgt durch ein Bedienteil welches vorne auf dem Stuhl befestigt ist oder durch ein Bedienteil welches auf einem fahrbaren Untergestell unten angeordnet ist. Die Bedienung von unten kann mit einer CCD-Farbkamera verfolgt werden.
- Die eingesetzte Stromquelle hat 1.000 A und kann MIG/MAG und UP Schweißen.



Komplette Behälterschweißanlage bis Bauteilgewicht 220 t bestehend aus:

- Automatenträger Höhe: 11.000 mm, Ausladung: 4.500 mm, beheizter Pulverkreislauf 200 l, Tandem-Schweißkopf. Schweißen von Rund- und Längsnähten innen und außen, CCD-Farbkamera mit Autofocus und Zoom, Abtastung taktil über Taststift. 1 St. 1000 A Gleichrichter, 1 St. 1000 A Trafo. Drahtversorgung über Drahtrollen oder Kronenstöcke. Die Kronenstöcke werden mit nach oben transportiert (max. 2000 kg), um eine optimale Drahtversorgung zu gewährleisten.
- Einständerportal Höhe: 11.000 mm, Ausladung: 4.500 mm, beheizter Pulverkreislauf 200 l, Tandem-Schweißkopf. Schweißen von Rund- und Längsnähten nur außen, CCD-Farbkamera mit Autofocus und Zoom, Abtastung taktil über Taststift. 1 St. 1000 A Gleichrichter, 1 St. 1000 A Trafo. Drahtversorgung über Drahtrollen oder Kronenstöcke. Die Kronenstöcke werden mit nach oben transportiert (max. 2000 kg), um eine optimale Drahtversorgung zu gewährleisten.
- Rollenbockdrehvorrichtung mit integrierter Zusammenbauvorrichtung, die es erlaubt, die Rohrschuss durch hydraulisches Kippen an die schon vorhandenen Rohrschüsse optimal anzupassen. Gesamttragkraft 220 t. In die Zusammenbauvorrichtung und in einen der 80 t Rollenböcke ist eine Hubvorrichtung für den Längstransport des Behälters integriert. Hiermit kann man den Behälter aus dem Rollenbock herausheben, um ihn mit dem letzten Rollenbock, ohne Kran, einen Schuss weiterzuziehen.



Unsere Systembauteile sind für den mechanisierten Schweißprozess unerlässlich. Das Baukastensystem eröffnet unzählige Möglichkeiten der Verbindung, so dass auch bei schwierigsten Bauteilen die Zugänglichkeit erreicht werden kann. Auch Sonderanfertigungen nach Ihren Zeichnungen sind jederzeit möglich.

Ausführung:

- unsere Systembauteile sind als Baukastensystem ausgeführt
- alle Brennerklemmen, Schwenkeinrichtungen, Magnetanschlänge, Kaltdrahtsupporte usw. können mit den verschiedenen Supportfamilien benutzt werden
- damit lassen sich fast alle Aufgaben der Positionierung von Schweißköpfen erledigen

- unsere Komponenten sind aus hochfestem Aluminium oder aus Stahl gefertigt. Eigene Herstellung sichert dabei die notwendige Qualität

Mögliche Optionen:

- an Ihr Werkstück angepasste Längen
- Sondergeometrien
- Spezialanfertigung nach Zeichnung

Auszug aus der Baureihe EU-SBT, F, RA, QKS

Type	Bezeichnung	Verstellweg in mm	Breite in mm
EU-SBTS-050-050	Support	50	50
EU-SBTS-050-050-050	Kreuzsupport	jeweils 50	50
EU-SBTDS-050-050-050-050	Kreuzsupport	jeweils 50	50
EU-SBTS-070-050	Support	50	70
EU-SBTKS-070-050-050	Kreuzsupport	jeweils 50	70
EU-SBTDS-070-050-050-050	Kreuzsupport	jeweils 50	70
EU-SBTBK 36	Brennerklemme		36 Durchmesser
EU-SBTBK 38	Brennerklemme		38 Durchmesser
EU-SBTBSV 10	Brennerschwenkvorrichtung		
EU-SBTBSV 70	Brennerschwenkvorrichtung		
EU-SBTMA 50	Magnetanschlag		
EU-F 50	Fußklemmstück		
EU-RA 50	Rohranschlußstück		
EU-QKS 50	Flanschklemmstück		
EU-SBTKKS 50	Kreuzklemmstück		

Bei Supporten gleicher Breite können verschiedene Verstellwege kombiniert werden. Brennerklemmen mit anderen Durchmessern auf Anfrage.

Supporte

EU-SBTS 070/050

- mittelgroßer Support aus Aluminium mit Schwalbenschwanzführung Breite 70 mm, 50 mm Verstellweg



EU-SBTKS 070/050/050

- mittelgroßer Kreuzsupport aus Aluminium mit Schwalbenschwanzführung, Breite 70 mm mit jeweils 50 mm Verstellweg



EU-SBTDS 070/050/050/050

- mittelgroßer Dreikoordinatensupport aus Aluminium mit Schwalbenschwanzführung, Breite 70 mm mit jeweils 50 mm Verstellweg



9. Systembauteile

Support / Verstelleinrichtung EU-SBTS-050-050



Anwendungsgebiet

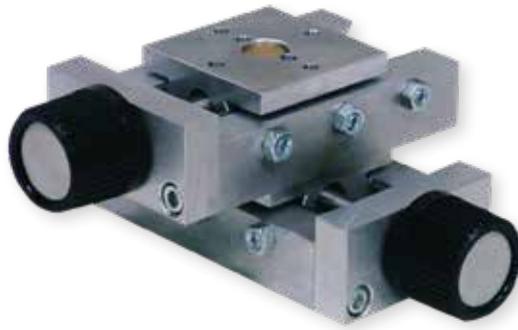
- Supporte unseres Baukastensystems werden für Zustellaufgaben und zum Feinjustieren von Schweißköpfen, Sensoren oder anderen zu haltenden Objekten benutzt

Standard-Ausführung

- einstellbar in einer Dimension
- aus hochfestem Aluminium gefräst
- einstellbar über Drehknopf geriffelt mit Spindel
- Breite 50 mm
- Verfahrweg 50 mm
- mit Schwalbenschwanzführung, einstellbar
- mit Standardlochbild
- kompatibel zu den Systembauteilen der 70er Serie

Optionen

- auf jede Länge verlängerbar in Schritten von 50 mm
- Sonderlochbild zum Befestigen
- Eloxierbar
- andere Möglichkeiten der Einstellung z.B. über Kurbel



Anwendungsgebiet

- Supporte unseres Baukastensystems werden für Zustellaufgaben und zum Feinjustieren von Schweißköpfen, Sensoren oder anderen zu haltenden Objekten benutzt

Standard-Ausführung

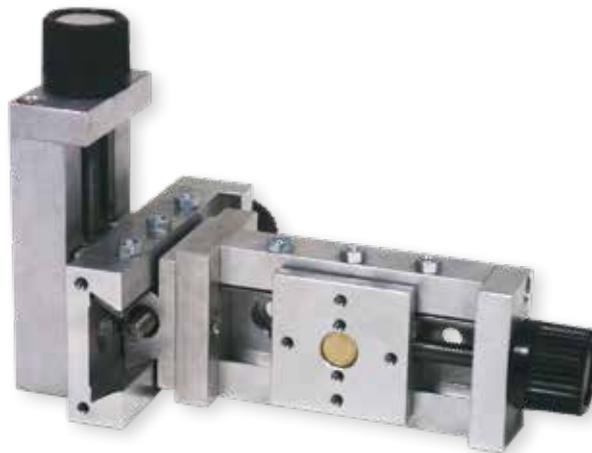
- einstellbar in zwei Dimensionen
- aus hochfestem Aluminium gefräst
- einstellbar über Drehknopf geriffelt mit Spindel
- Breite 50 mm
- Verfahrweg jeweils 50 mm
- mit Schwalbenschwanzführung, einstellbar
- mit Standardlochbild
- kompatibel zu den Systembauteilen der 70er Serie

Optionen

- auf jede Länge verlängerbar in Schritten von 50 mm
- Sonderlochbild zum Befestigen
- Eloxierbar
- andere Möglichkeiten der Einstellung z.B. über Kurbel

9. Systembauteile

Dreikoordinatensupport / Verstelleinrichtung EU-SBTDS 050-050-050



Anwendungsgebiet

- Supporte unseres Baukastensystems werden für Zustellaufgaben und zum Feinjustieren von Schweißköpfen, Sensoren oder anderen zu haltenden Objekten benutzt

Standard-Ausführung

- einstellbar in drei Dimensionen
- aus hochfestem Aluminium gefräst
- einstellbar über Drehknopf geriffelt mit Spindel
- Breite 50 mm
- Verfahrweg jeweils 50 mm
- mit Schwalbenschwanzführung, einstellbar
- mit Standardlochbild
- kompatibel zu den Systembauteilen der 70er Serie

Optionen

- auf jede Länge verlängerbar in Schritten von 50 mm
- Sonderlochbild zum Befestigen
- Eloxierbar
- andere Möglichkeiten der Einstellung z.B. über Kurbel



Anwendungsgebiet

- Supporte unseres Baukastensystems werden für Zustellaufgaben und zum Feinjustieren von Schweißköpfen, Sensoren oder anderen zu haltenden Objekten benutzt

Standard-Ausführung

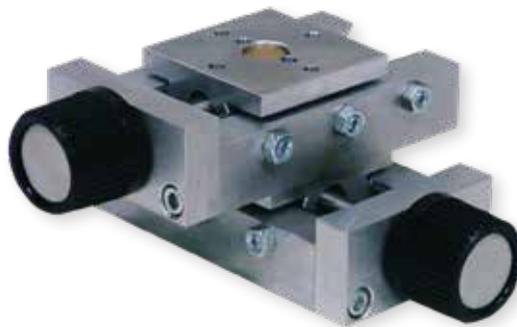
- einstellbar in einer Dimension
- aus hochfestem Aluminium gefräst
- einstellbar über Drehknopf geriffelt mit Spindel
- Breite 70 mm
- Verfahrweg 50 mm
- mit Schwalbenschwanzführung, einstellbar
- mit Standardlochbild
- kompatibel zu den Systembauteilen der 70er Serie

Optionen

- auf jede Länge verlängerbar in Schritten von 50 mm
- Sonderlochbild zum Befestigen
- Eloxierbar
- andere Möglichkeiten der Einstellung z.B. über Kurbel

9. Systembauteile

Kreuzsupport / Verstelleinrichtung EU-SBTKS 070-050-050



Anwendungsgebiet

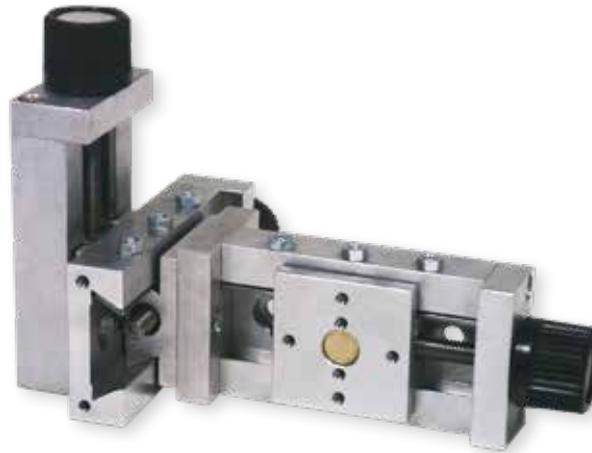
- Supporte unseres Baukastensystems werden für Zustellaufgaben und zum Feinjustieren von Schweißköpfen, Sensoren oder anderen zu haltenden Objekten benutzt

Standard-Ausführung

- einstellbar in zwei Dimensionen
- aus hochfestem Aluminium gefräst
- einstellbar über Drehknopf geriffelt mit Spindel
- Breite 70 mm
- Verfahrweg jeweils 50 mm
- mit Schwalbenschwanzführung, einstellbar
- mit Standardlochbild
- kompatibel zu den Systembauteilen der 70er Serie

Optionen

- auf jede Länge verlängerbar in Schritten von 50 mm
- Sonderlochbild zum Befestigen
- Eloxierbar
- andere Möglichkeiten der Einstellung z.B. über Kurbel



Anwendungsgebiet

- Supporte unseres Baukastensystems werden für Zustellaufgaben und zum Feinjustieren von Schweißköpfen, Sensoren oder anderen zu haltenden Objekten benutzt

Standard-Ausführung

- einstellbar in drei Dimensionen
- aus hochfestem Aluminium gefräst
- einstellbar über Drehknopf geriffelt mit Spindel
- Breite 70 mm
- Verfahrweg jeweils 50 mm
- mit Schwalbenschwanzführung, einstellbar
- mit Standardlochbild
- kompatibel zu den Systembauteilen der 70er Serie

Optionen

- auf jede Länge verlängerbar in Schritten von 50 mm
- Sonderlochbild zum Befestigen
- Eloxierbar
- andere Möglichkeiten der Einstellung z.B. über Kurbel

9. Systembauteile

Brennerklemme EU-SBTBK 36



Anwendungsgebiet

- zum Befestigen eines WIG- oder MAG-Brenner z.B. an einem Support

Standard-Ausführung

- aus hochfestem Aluminium gefräst
- für Durchmesser 36 mm
- das Klemmen erfolgt über eine Schraube
- mit Standardlochbild
- kompatibel zu den Systembauteilen der 50er Serie

Optionen

- Sonderlochbild
- Sonderdurchmesser



Anwendungsgebiet

- zum Befestigen eines WIG- oder MAG-Brenner z.B. an einem Support

Standard-Ausführung

- aus hochfestem Aluminium gefräst
- für Durchmesser 38 mm
- das Klemmen erfolgt über eine Schraube
- mit Standardlochbild
- kompatibel zu den Systembauteilen der 70er Serie

Optionen

- Sonderlochbild
- Sonderdurchmesser

9. Systembauteile

Brennerschwenkvorrichtung EU-SBTBSV 50



Anwendungsgebiet

- zum Schwenken eines WIG- oder MAG-Brenner z.B. an einem Support (Brennerklemme erforderlich)

Standard-Ausführung

- aus hochfestem Aluminium gefräst
- das Klemmen erfolgt über eine Schraube
- mit Standardlochbild
- kompatibel zu den Systembauteilen der 50er Serie

Optionen

- Sonderlochbild



Anwendungsgebiet

- zum Schwenken eines WIG- oder MAG-Brenner z.B. an einem Support (Brennerklemme erforderlich)

Standard-Ausführung

- aus hochfestem Aluminium gefräst
- das Klemmen erfolgt über eine Schraube
- mit Standardlochbild
- kompatibel zu den Systembauteilen der 70er Serie

Optionen

- Sonderlochbild

9. Systembauteile

Magnetanschlag EU-SBTMA 50



Anwendungsgebiet

- Brenner von Hand in Schweißposition bringen
- Nach dem Schweißen zum Be- und Entladen



Anwendungsgebiet

- Zum Klemmen von unserem 50er Konstruktionsrohr oder als Befestigung mit Flansch zur Adaption unserer Systembauteile

9. Systembauteile

Flanschklemmstück EU-SBTFLKS 50



Anwendungsgebiet

- Zum Klemmen von unserem 50er Konstruktionsrohr oder als Befestigung mit Flansch zur Adaption unserer Systembauteile



Anwendungsgebiet

- Zum Verbinden von 2 St. 50er Konstruktionsrohren

9. Systembauteile

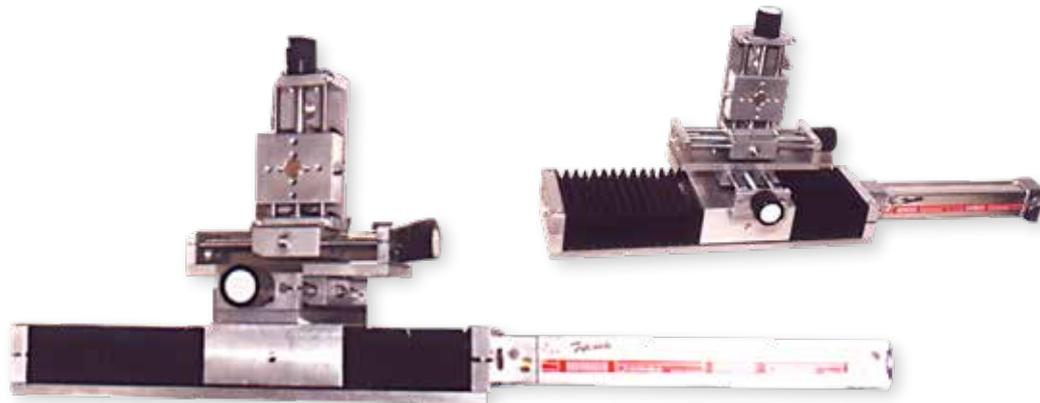
Hand-Spannvorrichtung für Rohre bei Rundschweißvorrichtungen EU-SP 50 MK3



Anwendungsgebiet

- Die Spannvorrichtung wird eingesetzt um Rohre beim Rundnahtschweißen in der vertikalen Position gegenzuhalten. Die Spitze ist mitlaufend angeordnet.

Pneumatischer Support mit aufgesetzten 3-Koordinatensupport mit 300 mm Verfahrweg



Anwendungsgebiet

- Pneumatische Supporte werden für Zustellaufgaben benutzt, bei denen nur die beiden Endpositionen benötigt werden. Man kann damit einen Schweißbrenner zum Einlegen aus dem Arbeitsbereich fahren und danach wieder zum Schweißen in den Arbeitsbereich.

Standard-Ausführung

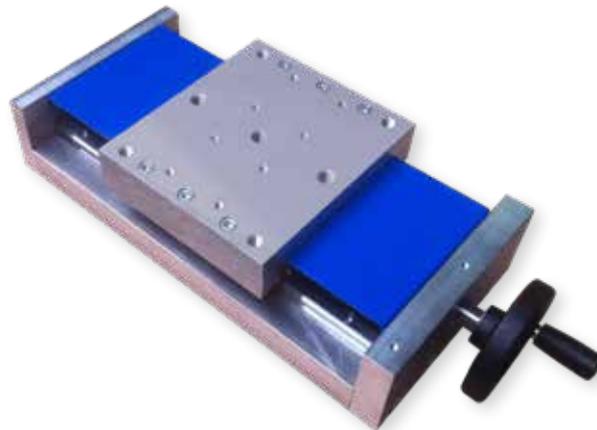
- Mit 300 mm Verfahrweg, 2 St. Linearscheinen mit 4 Kugelumlaufwagen, mechanisch bearbeiteten Grundplatten und mechanisch bearbeiteten Fahrwagenplatten
- Der Antrieb geschieht über einen Pneumatikzylinder mit Endlagendämpfung (der abgebildete 3-Koordinatensupport ist nicht im Lieferumfang enthalten).
- Tragkraft 25 kg

Optionen

- Andere Verfahrwege
- Ausrüstung mit Systembauteilen
- Sonderbohrungen
- Sonderaufnahmen
- Höhere Tragkraft

9. Systembauteile

Manueller Support EU-SBT SMA 140/300 mit Handverstellung



Anwendungsgebiet

- Handsupporte werden für die Justierung von Schweißbrennern, Schweißköpfen, Sensoren usw. eingesetzt. Diese Justierung kann vor oder während des Prozesses erfolgen und wird per Hand realisiert.

Standard-Ausführung

- Mit 200 mm Verfahrweg, bestehend aus 2 St. Linearschienen mit 4 Kugelumlaufwagen, mechanisch bearbeiteten Grundplatten und Fahrwagenplatten aus hochfestem Aluminium
- Spindel, Spindelmutter und Blechabdeckung für Spindel
- Handrad zur Bedienung
- Tragkraft 30 kg

Optionen

- Aus 2 Supporten kann ein Kreuzsupport zusammengestellt werden
- Aus 3 Supporten kann ein Dreikoordinatensupport zusammengestellt werden
- Andere Verfahrswege
- Ausrüstung mit Systembauteilen
- Sonderbohrungen
- Sonderaufnahmen
- Höhere Tragkraft



Anwendungsgebiet

- Motorische Supporte werden für die Justierung von Schweißbrennern, Schweißköpfen, Sensoren usw. eingesetzt. Motorische hochpräzise Supporte werden für die Justierung insbesondere von Schweißbrennern, im WIG- und Plasmaschweißprozess eingesetzt. Diese Justierung kann vor oder während des Prozesses erfolgen und wird per Joystick über einen Motor realisiert oder automatisch mit einer Abtaststeuerung mit Sensor.

Standard-Ausführung

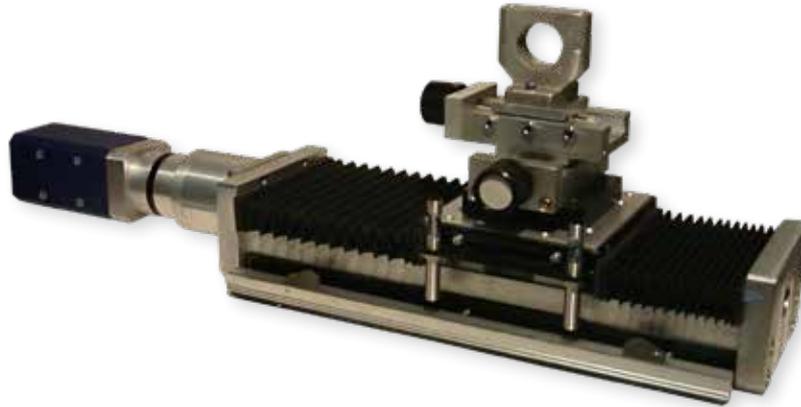
- Mit 300 mm Verfahrweg, bestehend aus 2 St. Linearschienen mit 4 Kugelumlaufwagen, mechanisch bearbeiteten Grundplatten und Fahrwagenplatten aus hochfestem Aluminium
- Spindel, Spindelmutter und Blechabdeckung für Spindel
- DC-Getriebemotor und Steuerung
- Tragkraft 50 kg

Optionen

- Aus 2 Supporten kann ein Kreuzsupport zusammengestellt werden
- Aus 3 Supporten kann ein Dreikoordinatensupport zusammengestellt werden
- Andere Verfahrwege
- Ausrüstung mit Systembauteilen
- Sonderbohrungen
- Sonderaufnahmen
- Höhere Tragkraft

9. Systembauteile

Motorischer hochpräziser Support EU-SBTSMO 140/300 Verstellung über Servomotor



Anwendungsgebiet

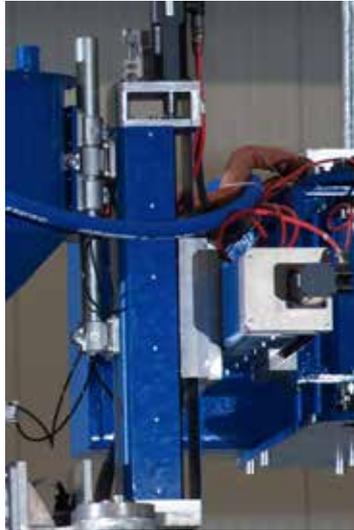
- Motorische hochpräzise Supporte werden für die Justierung insbesondere von Schweißbrennern, im WIG- und Plasmaschweißprozess eingesetzt. Diese Justierung kann vor oder während des Prozesses erfolgen und wird per Joystick über einen Motor realisiert oder automatisch mit einer Abtaststeuerung mit Sensor.

Standard-Ausführung

- Mit 300 mm Verfahrweg, bestehend aus 2 St. Linearschienen mit 4 Kugelumlaufwagen, mechanisch bearbeiteten Grundplatten und Fahrwagenplatten aus hochfestem Aluminium
- Kugelumlaufspindel mit spielfreier Kugelumlaufmutter und Blechabdeckung für Spindel
- Servomotor und Steuerung
- Tragkraft 50 kg

Optionen

- Aus 2 Supporten kann ein Kreuzsupport zusammengestellt werden.
- Aus 3 Supporten kann ein Dreikoordinatensupport zusammengestellt werden.
- Andere Verfahrwege
- Ausrüstung mit Systembauteilen
- Sonderbohrungen
- Sonderaufnahmen
- Höhere Tragkraft



Anwendungsgebiet

- Motorische Hochleistungs-Supporte werden für die Justierung von Schweißbrennern, Schweißköpfen, und Sensoren insbesondere im UP-Schweißverfahren eingesetzt. Diese Justierung kann vor oder während des Prozesses erfolgen und wird per Joystick über einen Motor realisiert oder automatisch mit einer Abtaststeuerung mit Sensor.

Standard-Ausführung

- Mit 500 mm Verfahrweg, bestehend aus 2 St. Linearschienen mit 4 Kugelumlaufwagen, mechanisch bearbeitetem Stahlhohlprofil und Fahrwagenplatten aus hochfestem Aluminium
- Kugelumlaufspindel mit spielfreier Kugelumlaufmutter und Blechabdeckung für Spindel.
- Servomotor und Steuerung
- Tragkraft 300 kg

Optionen

- Aus 2 Supporten kann ein Kreuzsupport zusammengestellt werden
- Aus 3 Supporten kann ein Dreikoordinatensupport zusammengestellt werden
- Andere Verfahrswege
- Ausrüstung mit Systembauteilen
- Sonderbohrungen
- Sonderaufnahmen

9. Systembauteile

Motorischer hochpräziser Mini-Support EU-SBTSMMO 70/100



Anwendungsgebiet

- Motorische hochpräzise Mini-Supporte werden für die Justierung insbesondere von Schweißbrennern, im WIG- und Plasmaschweißprozess eingesetzt. Diese Justierung kann vor oder während des Prozesses erfolgen und wird per Joystick über einen Servomotor realisiert oder automatisch mit einer Abtaststeuerung mit Sensor. Da diese Supporte mit hochdynamischen Servomotoren ausgestattet sind können sie auch zum Pendeln mit einer Pendelsteuerung oder zur Höhennachführung mit einer Lichtbogenhöhensteuerung verwendet werden.

Standard-Ausführung

- Mit 100 mm Verfahrweg, bestehend aus 2 St. Linearschienen mit 4 Kugelumlaufwagen, mechanisch bearbeiteter Grundplatte und Fahrwagenplatten aus hochfestem Aluminium
- Kugelumlaufspindel mit spielfreier Kugelumlaufmutter und Blechabdeckung für Spindel
- Servomotor und Steuerung
- Tragkraft 20 kg

Optionen

- Aus 2 Supporten kann ein Kreuzsupport zusammengestellt werden.
- Aus 3 Supporten kann ein Dreikordinatensupport zusammengestellt werden
- Andere Verfahrwege
- Ausrüstung mit Systembauteilen
- Sonderbohrungen
- Sonderaufnahmen
- Mit Pendelsteuerung zum linearen Pendeln
- Mit Lichtbogenhöhensteuerung (AVC) zur Höhennachführung beim WIG- und Plasmaprozess (DC)



Anwendungsgebiet

- Für stufenloses Pendeln.

Standard-Ausführung

- Bewegung des Schweißbrenners auf einer Kreisebene
- Pendelfrequenz durch die Verstellung der Motordrehzahl stufenlos einstellbar
- Einstellungsintervall von 0-100 Hübe/min.
- Pendelamplitude bis maximal 40 mm Nahtbreite durch manuelle Exzenterverstellung im Stillstand stufenlos einstellbar
- Die Elektrosteuerung ist in einem separaten Gehäuse einschließlich Kippschalter für Netzversorgung
- Ein-Aus mit Meldeleuchte
- Kippschalter für Pendeln
- Ein-Aus und Sollwertpoti für die einstellbare Pendelfrequenz

9. Systembauteile

Pneumatischer Brennerhalter Eco-Serie EU-BHPE



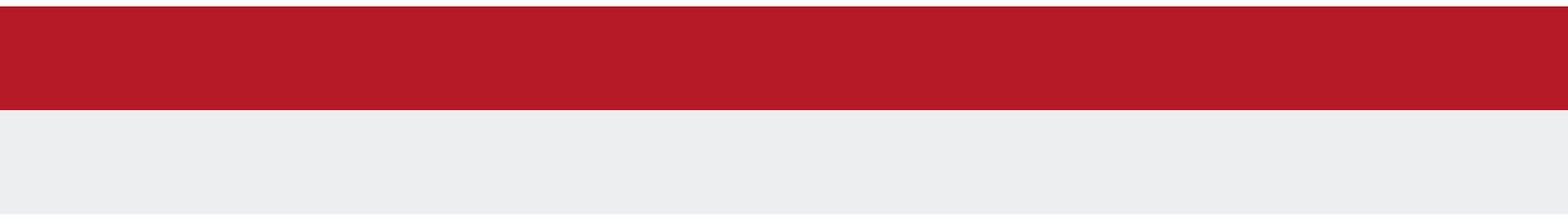
Standard-Ausführung

- Komplett mit Universalbrennerklemme und Brennerschwenkeinrichtung, Handhebelventil, Druckregler und Schläuchen



Standard-Ausführung

- Mit 4-Rollenantrieb
- Euro-ZA
- Digitalanzeige für Geschwindigkeit
- Drahtrollenabdeckung aus Kunststoff
- Steuerung und DV-Getriebe in 2 Gehäusen und deshalb trennbar aufbaubar



Ausführung:

- Unsere Roboterzellen sind standardmäßig mit Fanuc-Robotern ausgestattet.
- Die Positioniertechnik wird bei uns hergestellt und kann je nach Aufgabe angepasst werden.
- Es wurden schon Werkstückgewichte von 35 t realisiert.
- Die Positioniertechnik kann als externe Roboterachsen in die Robotersteuerung eingebunden werden. Dies erleichtert die Programmierung.
- Die Wände der Zellen können kundenspezifisch in Größe und Farbe gefertigt werden, auch eine Schallschutzvariante ist verfügbar.
- Wenn gewünscht können auch Werkzeuge und Schweißprogramme von uns hergestellt werden.
- Auch Schulung und Wartungsverträge gehören zu unserem Leistungsspektrum.
- Unsere Roboterzellen können mit MIG/MAG-, WIG-, Plasma- und UP-Schweißköpfen bzw. Stromquellen ausgerüstet werden. Hierbei können die Systeme von allen führenden Herstellern eingesetzt werden.

Auszug aus der Baureihe EU-RBZ

Type

- Modell 1
- Modell 2
- Modell 3

Unsere Roboteranlagen werden auf die Kundenaufgabe zugeschnitten. Deshalb sind hier nur einige Beispiele dargestellt. Im Bedarfsfall bitte genau die Aufgabe spezifizieren.

Roboterzellen

Modell 1

- Mit 2 Positionen Takttisch



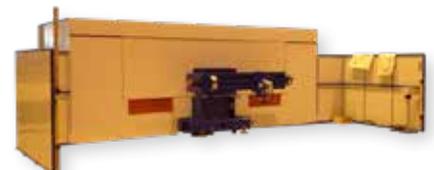
Modell 2

- Mit 2-Positionen Takttisch. In den Takttisch sind pro Seite noch jeweils ein 2-Achsen-Positionierer integriert. Diese Positionierer haben jeweils eine Tragkraft von 150 kg



Modell 3

- Mit 2-Positionen Takttisch. In den Takttisch sind auf jeder Seite 2 Dreh-/Wendepositionierer integriert.



10. Roboterzellen

Modell 1 zum MIG/MAG-Schweißen



Standard-Ausführung

- Bestehend aus: 1 St. Industrieroboter mit 6-Achsen, Fabrikat Fanuc, mit Hohlwelle
- 1 St. Robotersteuerung mit Software zum Schweißen
- 1 St. 2-Positionen Taktisch motorisch betrieben mit 2 x 250 kg Belastbarkeit
- 1 St. Robotersockel
- 1 St. gemeinsames Grundgestell für Roboter und Taktisch
- 1 St. MAG-Impulsstromquelle mit Roboterdrahtvorschub und Schnittstelle
- 1 St. wassergekühlter Roboter-Hohlwellenbrenner mit Schlauchpaket
- 1 St. Brennerreinigungsgerät mit Drahtab-schneider und Einsprüh-vorrichtung
- 1 St. Sicherheitstechnik (Lichtschranke, Türverriegelung)
- 1 St. Blecheinhausung mit Tür
- 1 St. Übergeordnete Steuerung,
- 1 St. Aufbau und Inbetriebnahme
- 1 St. Schulung, auf Wunsch übernehmen wir auch den Werkzeugbau und die Programmierung

Optionen

- Andere Positioniertechnik
- Stromquellen verschiedener Hersteller
- Brennersysteme verschiedener Hersteller
- Brennerwechselsysteme
- Absaugung integriert
- Konstruktion und Herstellung von Werkzeugen als Dienstleistung
- Bauteilspezifische Erstellung von Schweißprogrammen als Dienstleistung



Standard-Ausführung

- Bestehend aus: 1 St. Industrieroboter mit 6-Achsen, Fabrikat Fanuc, mit Hohlwelle
- 1 St. Robotersteuerung mit Software zum Schweißen
- 1 St. 2-Positionen Taktisch motorisch betrieben. In den Taktisch sind pro Seite noch jeweils ein 2-Achsen-Positionierer integriert. Diese Positionierer haben jeweils eine Tragkraft von 150 kg
- 1 St. Robotersockel
- 1 St. gemeinsames Grundgestell für Roboter und Taktisch
- 1 St. MAG-Impulsstromquelle mit Roboterdrahtvorschub und Schnittstelle
- 1 St. wassergekühlter Roboter-Hohlwellenbrenner mit Schlauchpaket
- 1 St. Brennerreinigungsgerät mit Drahtabschneider und Einsprühvorrichtung
- 1 St. Sicherheitstechnik (Lichtschranke, Türverriegelung)
- 1 St. Blecheinhausung mit Tür
- 1 St. Übergeordnete Steuerung
- 1 St. Aufbau und Inbetriebnahme
- 1 St. Schulung, auf Wunsch übernehmen wir auch den Werkzeugbau und die Programmierung

Optionen

- Andere Positioniertechnik
- Stromquellen verschiedener Hersteller
- Brennersysteme verschiedener Hersteller
- Brennerwechselsysteme
- Absaugung integriert
- Konstruktion und Herstellung von Werkzeugen als Dienstleistung
- Bauteilspezifische Erstellung von Schweißprogrammen als Dienstleistung

10. Roboterzellen

Modell 3 zum MIG/MAG-Schweißen

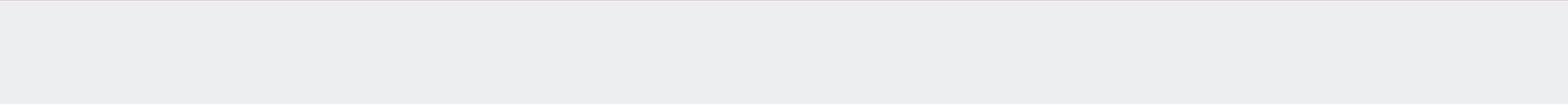


Standard-Ausführung

- Bestehend aus: 1 St. Industrieroboter mit 6-Achsen, Fabrikat Fanuc, mit Hohlwelle
- 1 St. Robotersteuerung mit Software zum Schweißen
- 1 St. 2-Positionen Taktisch motorisch betrieben. In den Taktisch sind pro Seite noch jeweils ein 2-Achsen-Dreh/-Wende-Positionierer integriert. Diese Positionierer haben jeweils eine Tragkraft von 300 kg.
- 1 St. Robotersockel
- 1 St. gemeinsames Grundgestell für Roboter und Taktisch
- 1 St. MAG-Impulsstromquelle mit Roboterdrahtvorschub und Schnittstelle
- 1 St. Wassergekühlter Roboter-Hohlwellenbrenner mit Schlauchpaket
- 1 St. Brennerreinigungsgerät mit Drahtabschneider und Einsprühvorrichtung
- 1 St. Sicherheitstechnik (Lichtschranke, Türverriegelung)
- 1 St. Blecheinhausung mit Tür
- 1 St. Übergeordnete Steuerung
- 1 St. Aufbau und Inbetriebnahme
- 1 St. Schulung, auf Wunsch übernehmen wir auch den Werkzeugbau und die Programmierung

Optionen

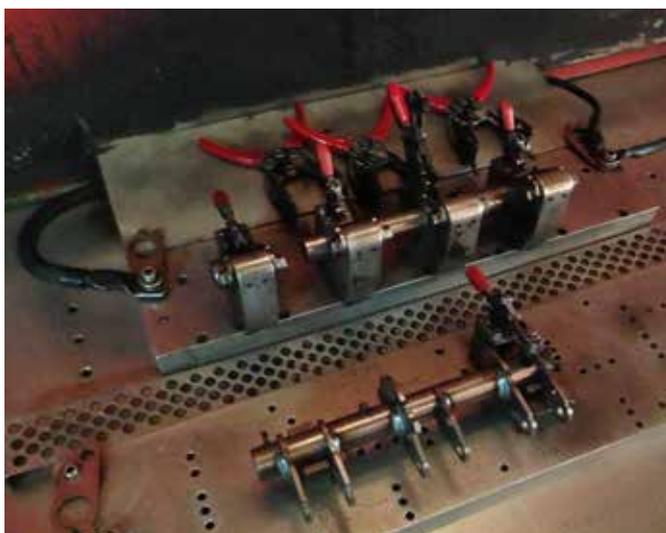
- Andere Positioniertechnik
- Stromquellen verschiedener Hersteller
- Brennersysteme verschiedener Hersteller
- Brennerwechselsysteme
- Absaugung integriert
- Konstruktion und Herstellung von Werkzeugen als Dienstleistung
- Bauteilspezifische Erstellung von Schweißprogrammen als Dienstleistung



10. Roboterzellen

Anwendungsbeispiele Roboterschweißen

Schweißen von Schaltwellen



Schweißen an Hydraulikzylindern



Schweißen an Spülkastenhaltern



Schweißen an Leitplankenpfosten



Ausführung:

- Unsere Standardschweißköpfe können je nach kundenspezifischer Schweißaufgabe jederzeit modifiziert werden. Sie finden nachfolgend eine Auswahl.
- Die Schweißköpfe können mit jeder unserer Handlingsmaschinen bzw. Maschinenträger kombiniert werden.
- Grundsätzlich sind sie mit Gleichstrommotoren ausgerüstet.
- Je nach Kopf und Aufgabe variieren die Leistung und die Getriebe.
- Der Träger ist aus hochfestem Aluminium oder Stahl gefertigt.
- Die Antriebsrollen gibt es in gerändelter oder glatter Ausführung und sie sind gehärtet.
- Alle unsere Schweißköpfe sind auf Langlebigkeit und Störunanfälligkeit ausgelegt.

Auszug aus der Baureihe

Type

Schweißkopf 1
Schweißkopf 2
Schweißkopf 3
Schweißkopf 4

Schweißköpfe

Schweißkopf 1

- Auch mit Standard-Düsenstöcken und Stromdüsen betreibbar



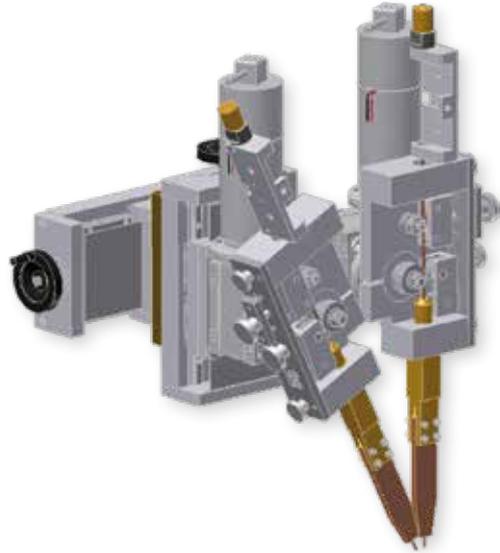
Schweißkopf 3

- Hier können 2 unterschiedliche Pulverbehälter angeschlossen werden. Bei häufigem Pulverwechsel sehr empfehlenswert.



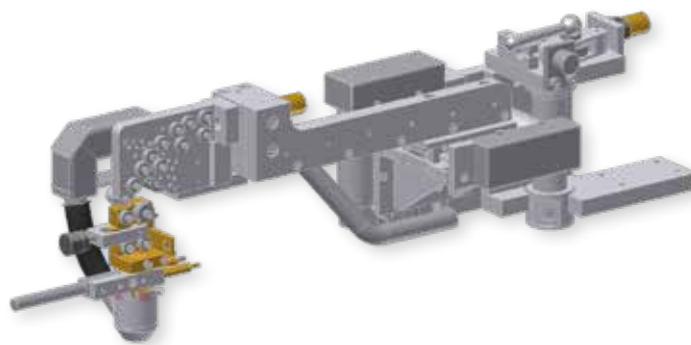
11. Schweißköpfe und Abtastungen

Schweißkopf 1



Standard-Ausführung

- Tandemengspaltschweißkopf bis jeweils 5 mm Draht, jederzeit auch mit federnden Kontaktbacken ausrüstbar.
- Länge der Engspaltschwerter variabel.
- Auch mit Standard-Düsenstöcken und Stromdüsen betreibbar.
- Einer der beiden Schweißköpfe ist in Höhe und Abstand zum anderen einstellbar.



Standard-Ausführung

- Innenschweißkopf für 350 mm Rohr für Eindraht bis 4 mm incl. motorischen Supporten.

11. Schweißköpfe und Abtastungen

Schweißkopf 3



Standard-Ausführung

- Innenschweißkopf für 500 mm Rohr für Eindraht bis 4 mm incl. motorischen Supporten.
- Der Schweißkopf ist mit einem Spezialpulverbehälter mit 2 Anschlüssen versehen. Hier können 2 unterschiedliche Pulverbehälter angeschlossen werden.
- Bei häufigem Pulverwechsel sehr empfehlenswert.



Standard-Ausführung

- Innenschweißkopf für 650 mm Rohr für Eindraht bis 4 mm oder Paralleldraht bis 2 x 2,5 mm.
- Der Schweißkopf kann nicht nur nach rechts und links angestellt werden, sondern auch nach vorne und hinten, incl. motorischen Supporten.
- Der Schweißkopf ist mit einem Spezialpulverbehälter angeschlossen werden.
- Bei häufigem Pulverwechsel empfehlenswert.

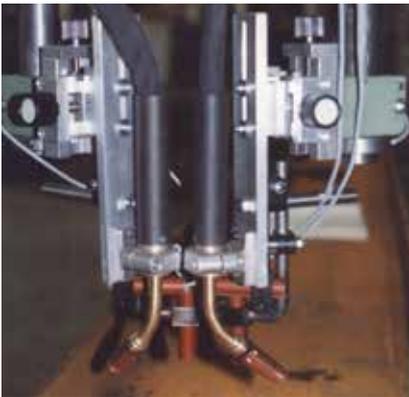
11. Schweißköpfe und Abtastungen

Abtastungen

Baureihe: EU-NFS

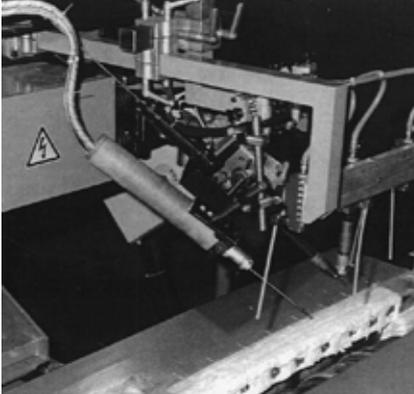
Abtastungen dienen zum automatischen Nachführen von Schweißköpfen bei mechanisierten bzw. automatisierten Schweißprozessen. Diese Nachführung kann mit Hilfe von Federsystemen als komplett mechanische Lösung oder mit taktilen oder berührungslosen Abtastorganen, die Ihre Information an eine Steuerung weitergeben, durchgeführt werden.

EU-NFSISHS2020



- Seitliche- und Höhenabtastung, geschützte Sensoren

EU-NFSTS



- Schneckenaufragsschweißanlage bis 400° vorgeheizt, Schweißen mit Stellite und taktiler Abtastung

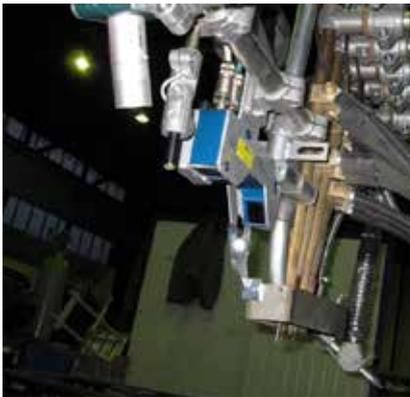
Ausführung:

- bei unserer Standard-Abtaststeuerung können unterschiedliche Sensoren, ohne Änderungen an der Software, angeschlossen werden

Mögliche Optionen:

- Taststift
- Induktive Taster
- Laser

EU-NFSL80/160UP



- EU-NFSL80/160UP-Vierdrahtkopf mit Lasersensor und Kamera

EU-NFSTSSo UP



- EU-NFSTSSo UP-Eindrahtkopf mit taktilem Sensor und Kamera mit Motorzoom und Autofocus

Ausführung:

- bei unserer Standard-Abtaststeuerung können unterschiedliche Sensoren, ohne Änderungen an der Software, angeschlossen werden

Mögliche Optionen:

- Taststift
- Induktive Taster
- Laser

A		M	
▪ Abtastungen.....	190	▪ Magnetanschlag	162
▪ Anwendungsbeispiele Automatenträger und Zubehör	148	▪ Manueller Support EU-SBT SMA 140/300 mit Handverstellung	168
▪ Anwendungsbeispiele Roboterschweißen	182	▪ Modell 1 zum MIG/MAG-Schweißen	178
▪ Auswahlhilfe	6	▪ Modell 2 zum MIG/MAG-Schweißen	179
B		▪ Modell 3 zum MIG/MAG-Schweißen	180
▪ Baureihe: EU-DKT	5	▪ Motorischer Hochleistungs-Support EU-SBTSMO 180/500/500.....	171
▪ Baureihe: EU-DKTHV	43	▪ Motorischer hochpräziser Mini-Support EU-SBTSMO 70/100	172
▪ Baureihe: EU-DTH	69	▪ Motorischer hochpräziser Support EU-SBTSMO 140/300 Verstellung über Servomotor	170
▪ Baureihe: EU-NFS	190	▪ Motorischer Support EU-SBTSMO 140/300 mit Handverstellung	169
▪ Baureihe: EU-RBZ	177	P	
▪ Baureihe: EU-RSV	109	▪ Pendelvorrichtung Excenter EU-PV25 inkl. Steuerung.....	173
▪ Baureihe: EU-SBT	151	▪ Pneumatischer Brennerhalter Eco-Serie EU-BHPE	174
▪ Baureihe: EU-USB	103	▪ Pneumatischer Support mit aufgesetzten 3-Koordinatensupport mit 300 mm Verfahrensweg	167
▪ Baureihen: EU-BST und EU-AT	141	R	
▪ Brennerklemme	159	▪ Roboterzellen	177
▪ Brennerrohrstativ EU-BST 50/50-2000-1500 schwenkbar mit Zubehör	142	▪ Rollenbockdrehvorrichtung Baureihe: EU-RB	117
▪ Brennerschwenkvorrichtung	160	▪ Rundnahtschweißanlage EU-RSW 80 HW 125	112
▪ Brennerstativ EU-BST 200/100-2000-1500.....	143	▪ Rundnahtschweißvorrichtungen	109
D		S	
▪ Doppelreitstock EU-RSVRS 2000/2000.....	113	▪ Schweißkopf 1	186
▪ Dreikoordinatensupport / Verstelleinrichtung	154/157	▪ Schweißkopf 2	187
E		▪ Schweißkopf 3	188
▪ EU-AT 350.....	144	▪ Schweißkopf 4	189
▪ EU-AT 500	145	▪ Schweißköpfe	185
▪ EU-AT 1200.....	146	▪ Sprechen Sie uns an!	3
▪ EU-DKT 50	14	▪ Standard-Schweißautomatenträger, Einständer- und Zweiständerportale.....	141
▪ EU-DKT 80 ECO.....	8	▪ Standard-Schweiß-, Dreh- und Kipptische	5
▪ EU-DKT 120 ECO.....	10	▪ Support / Verstelleinrichtung	152/155
▪ EU-DKT 150 ECO.....	12	▪ Systembauteile	151
▪ EU-DKT 250S	16	U	
▪ EU-DKT 250S HW 125 mit Hohlwelle Ø 125 mm ..	18	▪ Über uns	1
▪ EU-DKT 500	20	▪ Unterstützungsböcke.....	103
▪ EU-DKT 500 HW 125 mit Hohlwelle Ø 125 mm 24	24	V	
▪ EU-DKT 1000	26	▪ vertikale Standard-Schweiß-Drehtische Baureihe: EU-DTV	91
▪ EU-DKT 1000 HW 125 mit Hohlwelle Ø 125 mm...	27	K	
▪ EU-DKT 1000 HW 300 mit Hohlwelle Ø 300 mm...	28	▪ Kaldrahtvorschubgerät EU KDVS 4.....	175
▪ EU-DKT 2000	30	▪ Konstruktion.....	3
▪ EU-DKT 2000 HW 300.....	32	▪ Kontaktformular für Ihren Einsatzfall.....	194
▪ EU-DKT 3000	34	▪ Kreuzklemmstück	165
▪ EU-DKT 5000	36	▪ Kreuzsupport / Verstelleinrichtung	153/156
▪ EU-DKT 10000	48	H	
▪ EU-DKT 25000	40	▪ Hand-Spannvorrichtung für Rohre bei Rundschweißvorrichtungen EU-SP 50 MK3	166
▪ EU-DKTHV 150 man	44	▪ höhenverstellbare Standard-Schweiß-, Dreh- und Kipptische.....	43
▪ EU-DKTHV 500 mot	46	▪ horizontale Standard-Schweiß-Drehtische.....	69
▪ EU-DKTHV 1000 hyd	48	F	
▪ EU-DKTHV 2000 hyd	52	▪ Flanschklemmstück EU-SBTFLKS 50.....	164
▪ EU-DKTHV 2000 mot	50	▪ Fußklemmstück	163
▪ EU-DKTHV 3000 hyd	54	G	
▪ EU-DKTHV 5000 hyd	56	I	
▪ EU-DKTHV 10000 hyd	58	J	
▪ EU-DKTHV 15000 hyd	60	L	
▪ EU-DKTHV 20000 hyd	62	N	
▪ EU-DKTHV 25000 hyd	64	O	
▪ EU-DKTHV 50000 hyd	66	P	
▪ EU-DTH 700.....	70	Q	
▪ EU-DTH 1200	72	R	
▪ EU-DTH 3000	74	S	
▪ EU-DTH 5000	76	T	
▪ EU-DTH 7500	78	U	
▪ EU-DTH 10000	80	V	
▪ EU-DTH 30000	82	W	
▪ EU-DTH 50000	84	X	
▪ EU-DTH 100000	86	Y	
▪ EU-DTH 200000	88	Z	
▪ EU-DTV 250	92	AA	
▪ EU-DTV 500	94	AB	
▪ EU-DTV 1000	96	AC	
▪ EU-DTV 2000	98	AD	
▪ EU-DTV 3000	100	AE	
▪ EU-RB 750 MS	118	AF	
▪ EU-RB 1500 MS	120	AG	
▪ EU-RB 3000 MS	122	AH	
▪ EU-RB 6000 MS	124	AI	
▪ EU-RB 10000 MS	126	AJ	
▪ EU-RB 20000 MS	128	AK	
▪ EU-RB 30000 MS syn.....	130	AL	
▪ EU-RB 50000 MS	132	AM	
▪ EU-RB 80000 MS	134	AN	
▪ EU-RB 100000 MS	136	AO	
▪ EU-RB 200000 MS	138	AP	
▪ EU-RSV 120/500	110	AQ	
▪ EU-RSV 120/1000	111	AR	
▪ EU-RSV 3000 So	114	AS	
▪ EU-SBTBK 36	158	AT	
▪ EU-SBTBK 38	159	AV	
▪ EU-SBTBSV 50	160	AW	
▪ EU-SBTBSV 70	161	AX	
▪ EU-SBTDS 050-050-050-050	154	AY	
▪ EU-SBTDS 070-050-050-050	157	AZ	
▪ EU-SBTFKS 50	163	BA	
▪ EU-SBTKKS 50	165	BB	
▪ EU-SBTKS 050-050-050	153	BC	
▪ EU-SBTKS 070-050-050	166	BD	
▪ EU-SBTMA 50	162	BE	
▪ EU-SBTS-050-050	152	BF	
▪ EU-SBTS-070-050	155	BG	
▪ EU-USB 500	104	BH	
▪ EU-USB 1500 mit Bodenfahrwerk.....	105	BI	
▪ EU-USB 3000	106	BJ	

Produktübersicht - Index - Konstruktion - Unternehmen - Kontakt



Baureihe: EU-DKT



Baureihe: EU-DKTHV



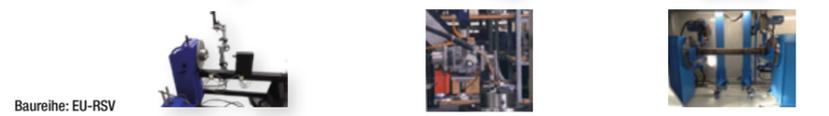
Baureihe: EU-DTH



Baureihe: EU-DTV



Baureihe: EU-USB



Baureihe: EU-RSV



Baureihe: EU-RB



Baureihen: EU-BST und EU-AT



Baureihe: EU-SBT



Baureihe: EU-RBZ



Baureihe: EU-NFS

Schweiß Vertikal-, Horizontal-, Dreh- und Kipptische. Wir bieten Ihnen ein umfangreiches Spektrum erprobter und universell einsetzbarer Schweißdrehtische mit unterschiedlichen Leistungsmerkmalen für das manuelle und maschinelle Schweißen von Rundnähten.

Bieten eine Vielzahl von Automatisierungsmöglichkeiten im Bezug auf den Schweiß-, Bestückungs- und Arretierungsprozess.

Schweißdrehvorrichtungen stellen beim automatisierten Schweißen von Rundnähten eine preisgünstige Alternative zu aufwendigen Sondermaschinen dar.

Rollenböcke sind universell einsetzbar zum schweißgerechten Positionieren und Drehen von runden, zylindrischen oder konischen Werkstücken.

Schweißautomatenträger dienen zur Positionierung und Führung von Schweißköpfen und Schweißbrennern.

Supporte, Spannsysteme, Brennerklemmen, Brenner-Schwenkeinrichtungen, Pendelvorrichtungen usw.

Für die flexible Automatisierung von Schweißprozessen, inkl. Positioniertechnik, Sicherheitstechnik, Schweißtechnik, Vorrichtungen und Werkzeugen.

Taktile oder berührungslose Abtast-Systeme. Induktiv, kapazitiv oder mit Lasersensor mit modularer Steuerungstechnik.

■ Firma: _____ ■ Ansprechpartner: _____
 ■ Straße / Hausnummer: _____ ■ Telefon: _____ Fax: _____
 ■ PLZ / Ort: _____ ■ E-Mail Adresse: _____

Ermittlung des erforderlichen Equipments

■ Welcher Werkstoff wird geschweißt: Baustahl CrNi-Stahl Aluminium Sonstiges: _____
 ■ Was wird geschweißt: Blech Rohrl Träger Sonstiges: _____
 ■ Materialstärke (min./max.): _____
 ■ Steg / Gurt (min./max.): _____
 ■ Schweißdraht-Durchmesser: _____
 ■ Verbindungsschweißen: _____
 ■ Auftragsschweißen: _____
 ■ Nahtform: Stumpfstoß Kehlnaht
 ■ Schweißbadsicherung: erforderlich nicht erforderlich
 ■ a-Maß: _____
 ■ Vorwärmtemperatur (falls erforderlich): _____
 ■ Sonstiges: _____
 ■ Gewünschte Schweißtechnologie: UP Eindraht UP Mehrdraht (Doppeldraht) UP Mehrdraht (Tandem)
 MIG/MAG Fülldraht WIG Plasma
 ■ Ist eine Führungsmaschine vorhanden: ja nein
 ■ Wenn ja, benötigen wir folgende Angaben und Skizzen/Bilder mit Maßangaben:
 Hersteller: _____
 Bezeichnung: _____
 Baujahr: _____
 Abmessungen: _____
 Ausladung des Kranarmes, effektiv: _____
 ■ Wird eine Führungsmaschine gewünscht: Automatenträger Rollenbock (motorisch) Rollenbock (Mitläufer)
 Drehtisch Schweißportal, etc. Sonstiges: _____
 ■ Abmessungen: _____
 ■ Pulverrückführung: einfach pneumatisch komplett motorische Pulveranlage mit Unterdruckkabine
 ■ Im Einsatzbereich der Anlage: _____

Kontaktformular mit Skizzen, Bildern und Maßangaben einfach per Fax an:

+49 30 - 742 80 13

Online: www.ewm-euen.de/einsatzfall