



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