

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
- Verfahrswege 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
- Bodenfahwerk motorisch betrieben
- Konsolen für den Transport von Stromquellen oder Pulveranlagen
- Sondersteuerungen Parameterabspeicherung, Positionsabspeicherung usw.
- Konsole für Drahtvorschubgerät am Ausleger befestigt