



4. L UND I – POSITIONER

Für das Schweißen von anspruchsvollen Bauteilen wird das Handling mit den L- und I-Positioner wesentlich vereinfacht.

Die Baureihe der L- und I-Positioner ist aus Standardkomponenten der Drehkipptische abgeleitet.

Die Dimensionen wie z.B. Umlaufdurchmesser, Gewicht und Ausstattung werden kundenspezifisch auf die Bauteile der jeweiligen Schweißbauteile bzw. auf den Einsatzfall angepasst.

Die Positioner können vollautomatisch im Roboterbetrieb inkl. Indexierung oder für manuelle Arbeitsplätze mit dem entsprechenden Bediengerät eingesetzt werden.



L-Positioner

I-Positioner



4.1. BAUREIHE L UND I - POSITIONER

- Komplett betriebsbereit mit Schweißstromübertragung 1000 A
- Netzanschlusskabel 7 m lang und Fernbedienung am Schaltschrank steckbar mit 7 m langem Steuerkabel.
- Tischplattenlagerung in spielfrei vorgespannter Kugeldrehverbindung mit genauer und vergüteter Innenverzahnung.
- Drehantrieb durch Drehstrommotor mit Fremdlüfter und Kaltleiterschutz.
- Regelung durch Frequenzumrichter.
- Tischplattendrehzahl stufenlos von 0,01 bis 1,0 U/min.
- Hubantrieb durch Trapezgewindespindel mit integrierter Sicherheitsfangmutter.

Positioner		L2 / I2	L3 / I3	L4 / I4	L5 / I5
Tragkraft	kg	2000	3000	4000	5000
Drehzahlbereich	U/min	0,01 - 1,0	0,01 - 1,0	0,01 - 1,0	0,01 - 1,0
Drehmoment	Nm	2000	3000	4000	5000
Kippmoment	Nm	8000/-	12000/-	16000/-	20000/-
Kippwinkel	Grad	359/-	359/-	359/-	359/-
Kippgeschwindigkeit	U/min	0,5/-	0,5/-	0,5/-	0,5/-
Kippzeit für 180°	sec.	60/-	60/-	60/-	60/-
Tischplattendurchmesser	mm	1200	1200	1200	1200
Umlaufdurchmesser nach UVV	mm	3500/-	3500/-	3500/-	3500/-
Schweißstromübertragung	Amp.	1000	1000	1000	1000
Anschlußspannung	Volt	400	400	400	400
Stromaufnahme (Absicherung)	Amp.	25	25	25	25

* Angaben können gegebenenfalls abweichen.

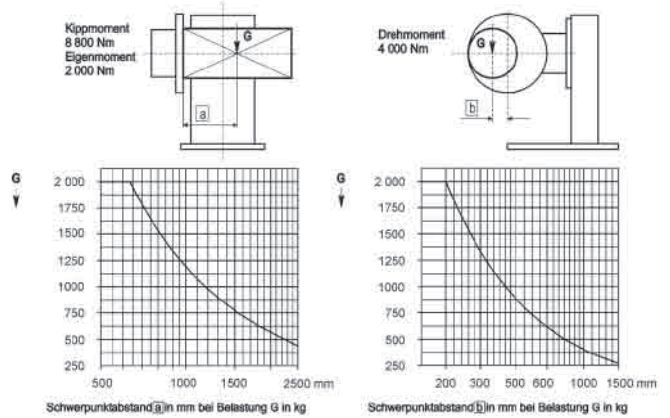
4.2. BAUREIHE L UND I - POSITIONER OPTIONEN

- Drehantrieb durch AC-Servomotor und Regelung durch Transistorumrichter für Regelbereich 1:1000 und Regelgenauigkeit 0,25 % bei Drehzahlen von 0,0015 bis 1,5 U/min.
- Drehzahlrechner
Automatische Einstellung der richtigen Drehzahl nach digitaler Vorwahl von Werkstückdurchmesser von 1 bis 2000 mm und Schweißgeschwindigkeit von 1 bis 1000 mm/min. Einstellung ϕ in mm und v in mm/min.
- Fußschalter Drehen „Links-Aus-Rechts“ mit Schutzhaube

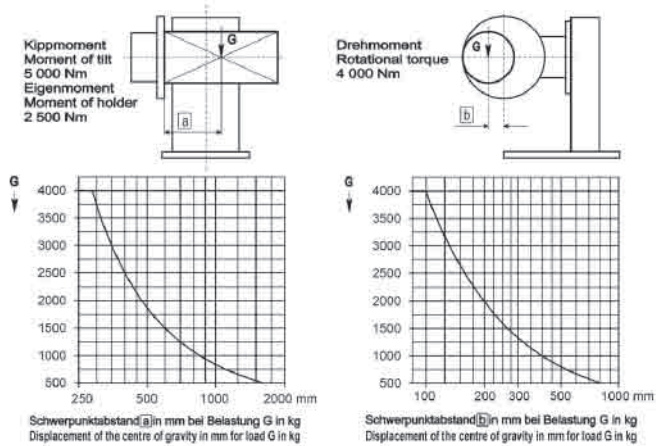


4.3. L UND I POSITIONER BELASTUNGSDIAGRAMME

L2 / I2



L4 / I4



L5 / I5

