



DREHFUTTER



Kundendaten:

Branche: Maschinenbau
AD: Stefan Dietz

Customer data:

Industry: Mechanical Engineering
Outside Sales: Stefan Dietz

Spannaufgabe:

Auf einer Schweißanlage sind je 2 THL 4 und 2 TP 250 montiert. Die gehefteten Rohre (Rohr+Flansch) werden in die Spannvorrichtung eingelegt. Anschließend wird mit einem Handventil gespannt. Die gesamte Vorrichtung schwenkt in die Schweißzelle. Die verschweißten Teile werden entfernt und die Anlage gleichzeitig mit einem neuen Bauteil beladen.

Clamping task:

A special welding machine gets equipped with 2 pcs. THL 4 and TP 250. After the inlay of fixed pipe and adapter plate into the clamping device the clamping process is beeing done through a manual valve. The complete device rotates into the welding cell. The welded parts gets removed and at the same time loaded with a new part.



Die Beladung erfolgt durch einen Roboter - vollautomatisch !

The loading process is done by using a robot - fully automatic !

Spannmittel:

- ROTA TP 250
- Spannkraft bei 6 bar: 105 kN
 - Hub pro Backe: 5 mm
 - Gewicht: 59 Kg

Lathe Chuck:

- ROTA TP 250
- clamping force at 6 bar: 105 kN
 - stroke per jaw: 5 mm
 - weight: 59 kg

THL 4 „PNEUMATISCH“

- Spannbereich: 35 - 245
- Spannkraft: 1500 daN
- Wiederholgenauigkeit: 0.01 mm
- Gewicht: 97 Kg.

THL 4 „PNEUMATIC“

- clamping range: 35 - 245
- clamping force: 1500 daN
- repeatability: 0.01 mm
- weight: 97 Kg.

Maschinendaten:

Schweiß - Sondermaschine

Machine data:

Special welding machine

Bearbeitung:

Werkstück: Rohre und Flansche
Verschweißen

Machining:

Workpiece: Pipe and adapter plate
welding

Vorteil:

- keine Hydraulik erforderlich
- einfache Steuerung über Handventil

Advantage:

- no hydraulic required
- simple operating through a manual valve

Kundennutzen:

- sehr kompakte Bauweise
- einfacher An- und Aufbau der Komponenten

Customer benefits:

- compact design
- easy assembly and disassembly of the components

