

Rottweg 17 • D 48683 Ahaus Tel. (0 25 61) 93 84-0 Fax (0 25 61) 93 84 36 Internet: www.ab-maschinen.de E-Mail: info@ab-maschinen.de Schweißtechnik
Lagereinrichtungen
Industriebedarf
Werksvertretungen
Gebrauchtmaschinen

# MB PRO 2 COM 1802 (1008-8459010)



Control type konventionell

**Machine no.** 1008-8459010

**Make** MB

### Furnishing:

- The table can be adjusted at an angle of 0 to 90 degrees tilt and jam
- Start / stop via a location-independent foot switch.
- Direction of rotation can be selected right / left.
- Adjustable rotation time
- The turntable has a 60 mm hollow shaft
- The turntable has a diameter of 340 mm. The surface is chrome-plated for Protection against welding spatter.
- The table speed is adjustable from 0.6 6 rpm.
- The control of the welding machine via the turntable control is possible.
- The ground contact transmits 300 A / 100%.
- The turntable and the control are separate.
- HF protected.
- COM 1800 control with lap welding
- Operating instructions in German

Functions COM 1800 control:

- Right/left rotation
- Infinitely variable speed control
- Welding torch on/off
- Overlap welding adjustable
- Controller for rotation time (2-stroke / 4-stroke)
- Speed display

## **Machine attributes**

table diameter: 340 mm

table load: 160 horizontal kg. table load: 100 vertikal kg. swivelling range: 0 - 90 Grad turning speeds: 0,6 - 6,0 U/min bore: 60,0 mm motor: 230 Volt weight of the machine ca.: 56 kg.

range L-W-H: 385 x 340 x 375 mm

## **Machine images**







Rottweg 17 • D 48683 Ahaus Tel. (0 25 61) 93 84-0 Fax (0 25 61) 93 84 36 Internet: www.ab-maschinen.de

E-Mail: info@ab-maschinen.de

Schweißtechnik Lagereinrichtungen Industriebedarf Werksvertretungen Gebrauchtmaschinen

## ® A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH Steuerungen

## Steuerung für PRO-Drehtische mit HF-Schutz



Fußschalter (2m Kabel) 02.30.80.10120 (alt:71801171) 02.30.80.10125





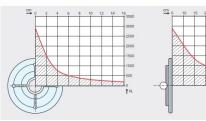


## Drehtische im Baukastensystem

### Schweißpositionierer PRO 2

Perfekt positioniert
Bei der Auswahl eines Drehtlsches muss unbedingt das
Dreh- und Kippmoment bedacht werden. Zu beachten gilt,
wie weit der Schwerpunkt des Werkstücks von der Plan-scheibe entfermt ist, zbw. wie weit entfernt der Schwer-punkt exzentrisch von der Mitte liegt, Das Gewicht des

Spannmittels darf dabei nicht vergessen werden. Oftmals ist dieses höher, als das des Werkstücks selbst. Mittels eines Dreh- und Kipptisches lassen sich Werkstücke optimal zum Schweißen positionieren. Die Produktivität und Qualität wird dadurch deutlich verbessert.









Rottweg 17 • D 48683 Ahaus Tel. (0 25 61) 93 84-0 Fax (0 25 61) 93 84 36 Internet: www.ab-maschinen.de E-Mail: info@ab-maschinen.de Schweißtechnik
Lagereinrichtungen
Industriebedarf
Werksvertretungen
Gebrauchtmaschinen

