

## Baureihe TRP drehtisch – Positionierer, schwere bauweise

Die Drehtisch-Positionierer der Baureihe TRP umfassen ein Angebot mit 13 verschiedenen Modellen, mit unterschiedlicher Tragkraft zwischen 300 und 25000 kg. Die korrekte Positionierung des zu schweißenden Materials, die durch Kippen und Drehung des Tisches erzielt wird, garantiert erhebliche Vorteile in Bezug auf Geschwindigkeit und Qualität. Die Tischstruktur wurde so konzipiert, dass die vorgesehenen Belastungen ohne Vibrationen und elastische Verformungen, die der Schweißqualität abträglich wären, abgenommen werden. Die Werkstücktische werden von vorgespannten Kugelkränzen getragen, die dauerhafte Zuverlässigkeit gewährleisten. Die Drehung wird durch einen Getriebemotor erzielt, der in die Verzahnung des Kugelkranzes eingreift. Der DC-Motor ist komplett mit Tachogenerator, um die Drehgeschwindigkeit auch bei Schwankungen des Drehmoments infolge außermittiger Belastungen konstant zu halten. Bei den Modellen TRP 300 - TRP 1200 ist die Neigungssteuerung mittels DC-Getriebemotor mit nicht verstellbarer Drehzahl motorisiert, der am Zahnsegment eingreift.

Bei den Modellen TRP 2000 - TRP 25000 wird die Neigung durch Hydraulikzylinder bewirkt, die

mit Lasthalteventilen und einem Senkbremseventil ("Overcenter") ausgestattet sind, um die Kippgeschwindigkeit bei Veränderung des Biegemoments konstant zu halten. Für den Stromdurchgang des Tisches dient eine 500A-Stromklemme mit selbstreinigendem Gleitkontakt (Kupfer - Bronze). Der an der Anlage installierte Schaltkasten ist komplett mit manuellen Bedienungen für die Tischbewegung und für die Steuerung des Schweißvorgangs, sowie mit Hand-Tasterfeld in Niederspannung mit 5 m langem Kabel (andere Kabellängen sind nach Absprache mit dem Kunden möglich). Die Baureihe der Drehtisch-Positionierer wird durch zwei Modelle vervollständigt:

TRFO (stationärer horizontaler Drehtisch), verwendet für die vertikale Positionierung von Großtanks, zur Kombination mit einem Ausleger-Manipulator.

TRV (vertikaler Drehtisch) mit entgegengesetzten Tischen für die Positionierung großer und schwerer Metallbauteile wie: Fahrgestelle für Lastwagen, Eisenbahnwaggons, Unterbauten von Werkzeug- und Erdbewegungsmaschinen usw. Die Konfigurationen der Modelle TRV lassen sich in zwei Typen einteilen: o mit unbeweglicher horizontaler Achse Mod. TRFV o mit horizontaler Achse, die von einem SPS-gesteuerten Hydraulikzylinder angehoben wird Mod. TREV. Für beide Typen können entweder beide Tische (Antrieb und Leerlauf) fest am Boden verankert, oder der Leerlauftisch an einem Laufwagen verschiebbar sein (Leerverschiebung).

