

» SRH - HYDRAULIC WELDING POSITIONERS HİDROLİK KAYNAK POZİSYONERİ



The structure of the hydraulically adjustable positioners is designed in accordance with the most suitable configuration for rotation and angular tilting of the table. One of the advantages of the SRH series positioners is that they feature height adjustment during operation. In this way, productivity of the operator is increased.

The SRH hydraulic Positioners enables for positioning all pieces within the size range and having appropriate welding edge no matter the geometry of workpieces. The positioners improve speed and efficiency for both manual and automatic welding and minimize the crane operations.

Hidrolik kaynak pozisyonelleri'nin yapısı tablanın dönme ve açılma olarak eğilmesi için en uygun konfigürasyona göre tasarlanmıştır.

Diğer pozisyonellerden farklı olarak bu pozisyonellerde, parça üzerinde çalışırken, yükseklik de ayarlanabilir. Böylece operatörler daha etkili çalışabilirler.

Pozisyoneller ile geometrik şekil fark etmeksizin, ölçü sınırlarındaki tüm parçalara pozisyonlama yapılabilir ve uygun kaynak köşesi oluşturulabilir. Pozisyoneller gerek otomatik gerekse elle kaynakta hızı ve verimi artırdığı gibi, vinç kullanımı minimize etmesiyle de çelik konstrüksiyon atölyelerinde önemli bir yer sahibidir.

Ürün konstrüksiyon olarak; gövde, motor, tabla döndürme ve eğme sistemleri, elektrik panosu ve uzaktan operatör

Therefore the rotators are one of the essential equipments of steel construction workshops.

Operators can rotate the pieces mounted on the rotating table "T"grooves on the table are provided as standard. The T-grooves enable for fast clamping of workpieces. The table rotation with motor+reducer and forward-backward up-down motions made by hydraulic cylinders.

The SRH consists of frame, motor, table rotation and tilting systems, electrical panel and remote control unit. The positioners shall be fixed on the floor for heavy-duty works.

kontrol ünitesinden oluşmaktadır ve yapısal olarak en iyi korumaya sahiptir. Ağır iş parçaları için pozisyoneller zemine sabitlenmelidirler.

Operatörler; pozisyonellerde döner tabla üzerine koydukları parçaları saat yönünde ya da saat yönünün tersine, hassas bir şekilde, düzgün olarak ve kumanda paneli üzerinden kontrol edebilecekleri ayarlanabilir hızlarda rahatça döndürebilirler. Aynı zamanda istenilen açıyı sağlamak için öne doğru yatırabilirler.

Döner tabla üzerinde standart olarak açılmış "T" kanalları mevcuttur. Bu sayede iş parçasının hızlı bağlanmasına imkân sağlanır. Tabla döndürme motor ve redüktör ile öne - geri eğme, yukarı-aşağı hareketler hidrolik silindireler sayesinde yapılır.



1- Fix the part / Parçanı bağla

The operator moves the machine's table in a proper position in order to clamp the workpiece on the positioner easily.

Operatör; üzerinde çalışacağı parçayı, pozisyonere bağlamak için makineyi konumlandırır.



2- Take position / Pozisyon al

The workpiece is positioned to a proper welding position.

Parça üzerindeki kaynak bölgesi, ideal çalışma mesafesine getirilir.



3- Weld / Kaynat

The workpiece is welded through an appropriate welding method. Afterwards, the operator continues to work on the next welding area with ease.

Parça uygun yöntemle kaynatılır. Bir diğer sonraki kaynak bölgesine kolayca geçiş yapılabilir.





» Standard Features

- Adjustable rotating speed
- Remote controller with 5 meter cable length
- Digital speed indicator for monitoring rotation from control panel
- Welding - earthing mechanism
- Motors with brake
- Mechanical angle indicator (for tilting)

» Optional Features

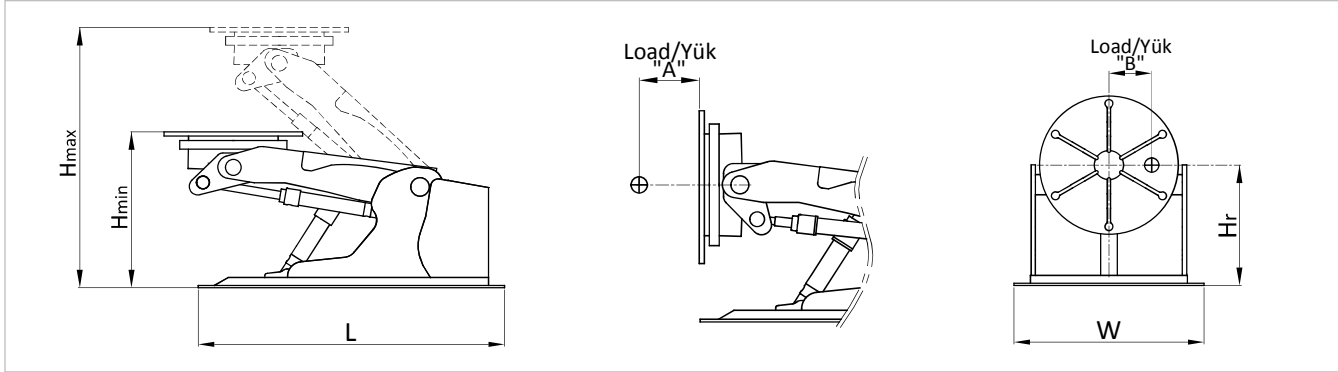
- Programmable automation control
- Wireless remote controller

» Standart Özellikler

- Ayarlanabilir dönüş hızı
- 5 metre kablolu uzaktan kumanda
- Kumanda paneli üzerinde dönüş takibini sağlayan dijital hız göstergesi
- Kaynak - şase mekanizması
- Frenli motorlar
- Mekanik açı göstergesi (tilt hareketinde)

» Opsiyonel Özellikler

- Programlanabilir otomasyon kontrolü (plc)
- Kablosuz uzaktan kumanda.



SRH

TECHNICAL SPECIFICATIONS / TEKNİK ÖZELLİKLER

S.N.	MODEL	Load Carrying Capacity () Nominal Yük Kapasite ()	Max. Distance to center of gravity of a loaded piece (mm) / Yükle-nen Parça Ağırlık Merkezine Uzaklık (mm)	Max. Side Loading Center (mm) Yük Merkezi Dönüş Eksantrikliği (mm)	Max. table tilting (°) Eğme Döndürme Açısı (°)	Input Power (V) Giriş Gücü (V)	Rotation Table Motor (kW) Döner Tabla Motoru (kW)	Hydraulic Unit Motor (kW) Hidrolik Ünite Motoru (kW)	Table Rotation Speed (RPM) Tabla Dönüş Hızı (RPM)		Table Diameter (mm.) Tabla Çapı (mm.)	T-channels number - angle (°) Bağlantı Kanalları Sayısı - Açısı (°)	Length (mm.) Uzunluk (mm.)	Horizontal Table Height (mm) Yatay Tabla Yüksekliği (mm)		Tilting Distance from Bottom (mm) Yatay Dönüş Yüksekliği (mm)	Width (mm) Genişlik (mm)	Earthing (Amp.) Topraklama (Amp.)
		A	B			Min	Max	Ø		L	Hmin	Hmax	Hr	W				
1	SRH-500	500	150	150	0-110	380	0.25	0.75	0.1	1	715	6-60	2235	540	1100	396	1040	500
2	SRH-1000	1000	150	150	0-115	380	0.55	1.1	0.18	0.58	895	6-60	2414	976	1436	780	920	500
3	SRH-3500	3500	150	150	0-110	380	1.1	1.5	0.18	0.9	960	6-60	2354	1082	1767	835	1317	500
4	SRH-7000	7000	150	150	0-100	380	2.2	5.5	0.18	1	1380	6-60	2720	1060	1760	830	1563	1000
5	SRH-15000	15000	150	150	0-90	380	4	4	0.1	0.9	1600	6-60	3500	1500	2350	1135	1950	1000
6	SRH-25000	25000	150	150	0-90	380	5.5	5.5	0.1	0.8	2000	8-45	4000	1600	2500	1300	2100	1000
7	SRH-35000	35000	150	150	0-90	380	7.5	7.5	0.1	0.8	2000	6-60	4500	2000	2750	1700	2200	1000
8	SRH-50000	50000	350	350	0-110	380	11	26	0.02	0.15	2400	6-60	5565	2719	4129	2240	2990	1000