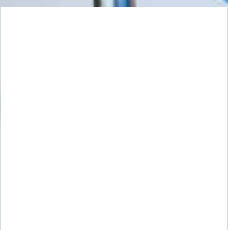
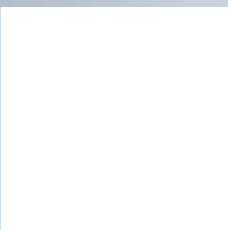
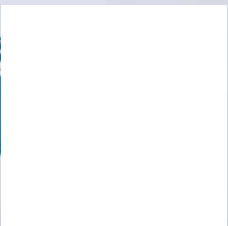


Kosten senken, Zeit reduzieren, effektiv arbeiten

Positioniersysteme



*Massenschwerpunkt-Positionierer
Schweiß-Drehkipptisch
Drehvorrichtung*



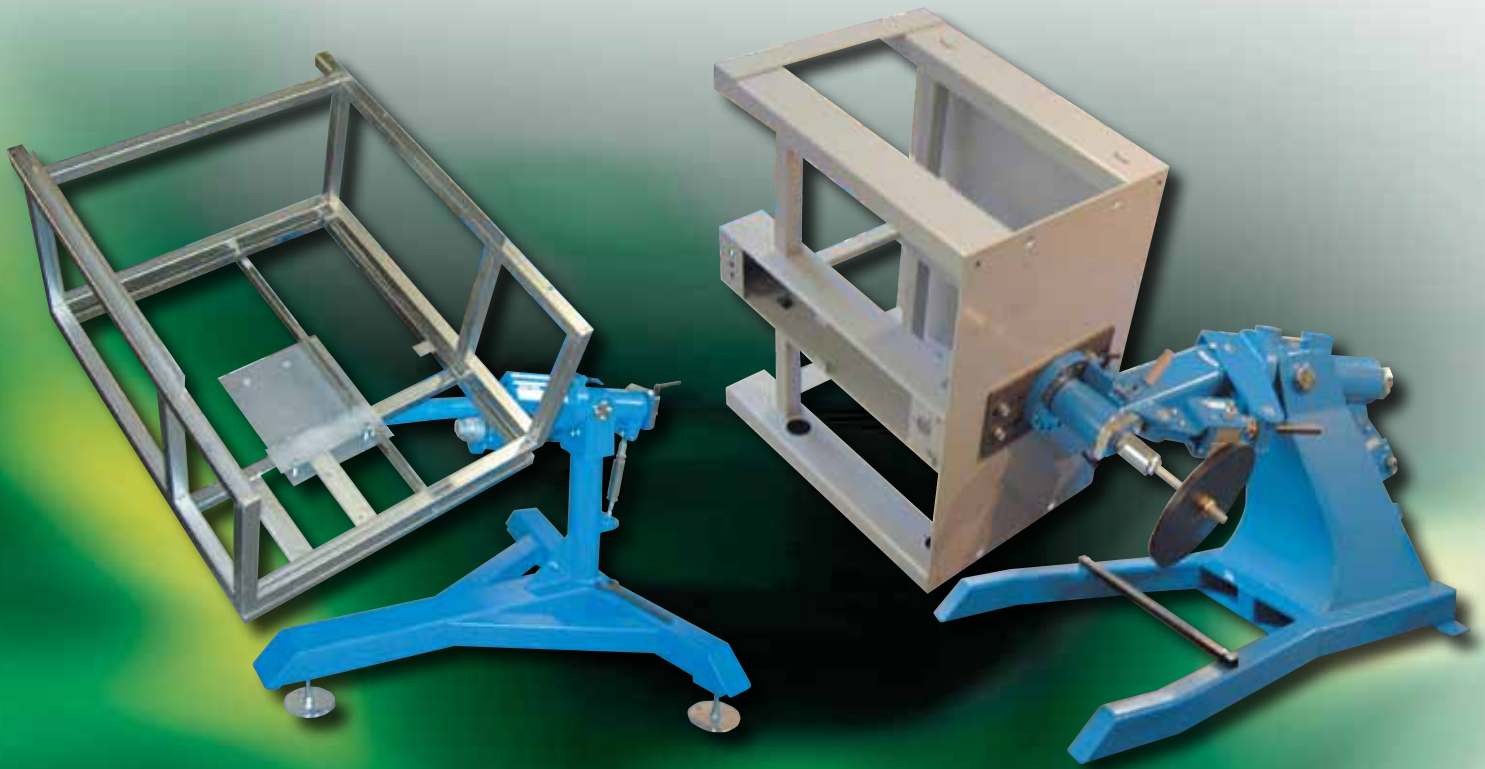


MSP300/1200

Im Gleichgewicht geht alles leichter.

Durch schnelles und einfaches Drehen von Werkstücken sparen Sie bis zu 40% Zeit beim Schweißen, Schleifen oder bei der weiteren Bearbeitung – eine Investition, die sich in jedem Fall schnell rechnet.





MSP300/1200

Alles reine Physik

Das Werkstück wird mit seinem Dreh-Kippunkt zentrisch zur Y-Achse aufgespannt. (Bild 1)

Nun wird der Gelenkarm der X-Achse so weit abgesenkt, bis der Massenschwerpunkt (Gleichgewicht) des Werkstückes eingestellt ist. (Bild 2)

Hinweis:
Befindet sich der Massenschwerpunkt des Werkstückes außerhalb des Einstellbereichs, so kann dieser durch zusätzliche Ausgleichsgewichte in diesen Bereich verlagert werden.

Das zu bearbeitende Teil befindet sich im Gleichgewicht und lässt sich mühelos in jede beliebige Position drehen. (Bild 3)

Die Bearbeitung des Werkstückes ist somit für den Anwender erheblich einfacher.

Eine ergonomische Arbeitshöhe kann sowohl für sitzende als auch für stehende Tätigkeiten zusätzlich eingestellt werden. (Bild 4)

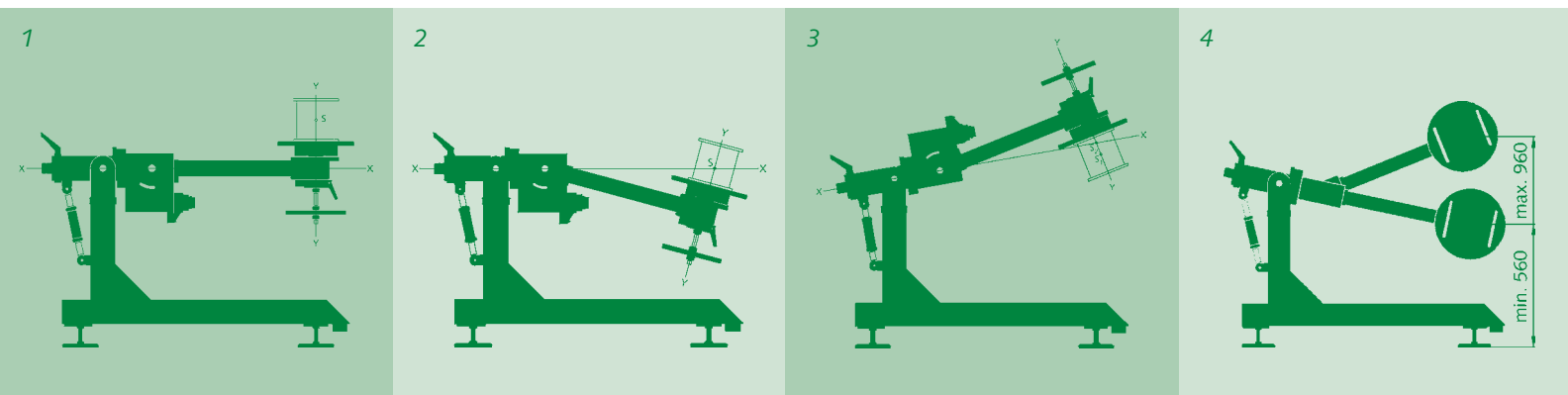
Technische Daten

MSP 300

B x T x H: 1.300 x 1.200 x 900 mm
Höhenverstellbar 560 – 960 mm
Gewicht: 200 kg
Tragkraft: 300 kg

MSP 1200

B x T x H: 1.200 x 1.500 x 1.000 mm
Höhenverstellbar 600 – 1.150 mm
Gewicht: 495 kg
Tragkraft: 1.200 kg





MSPmini

Die Funktion unserer Massenschwerpunkt-Positionierer

Mit den manuellen Massenschwerpunkt-Positionierern können Sie Werkstücke mit Gewichten bis maximal 30 kg/300 kg und 1.200 kg von Hand in jede beliebige Position drehen.

Die Drehung erfolgt schnell und sicher in zwei Achsen.

Ein leichter Druck mit der Hand genügt, um das Werkstück in eine neue Position zu bewegen.

Es wird weder ein Motor noch eine Steuerung benötigt.

Um ein Abdrehen der Werkstücke während der Bearbeitung (z.B. Schweißen oder Schleifen) zu verhindern, sind beide Achsen mit Rastriegel und Reibbremse ausgerüstet.

- Adapterplatte mit Spannnuten für ein schnelles Aufspannen der Werkstücke.

- Weitere Sonderspannplatten und Spannwerkzeuge als Zubehör erhältlich.

- Verlagerung des Schwerpunktes im Werkstück durch zusätzliche Ausgleichsgewichte möglich.

- Arretierung der Drehachse in jeder Position möglich.

- Beide Drehachsen sind spielfrei gelagert.

- Verfahrenrichtung für MSP 300 als Zubehör erhältlich.

- Schneller und sicherer Transport über Verfahrenrichtung (MSP 300) und Staplertaschen (MSP 1200).

- Wartungsfreie Geräte.

Technische Daten

MSP mini

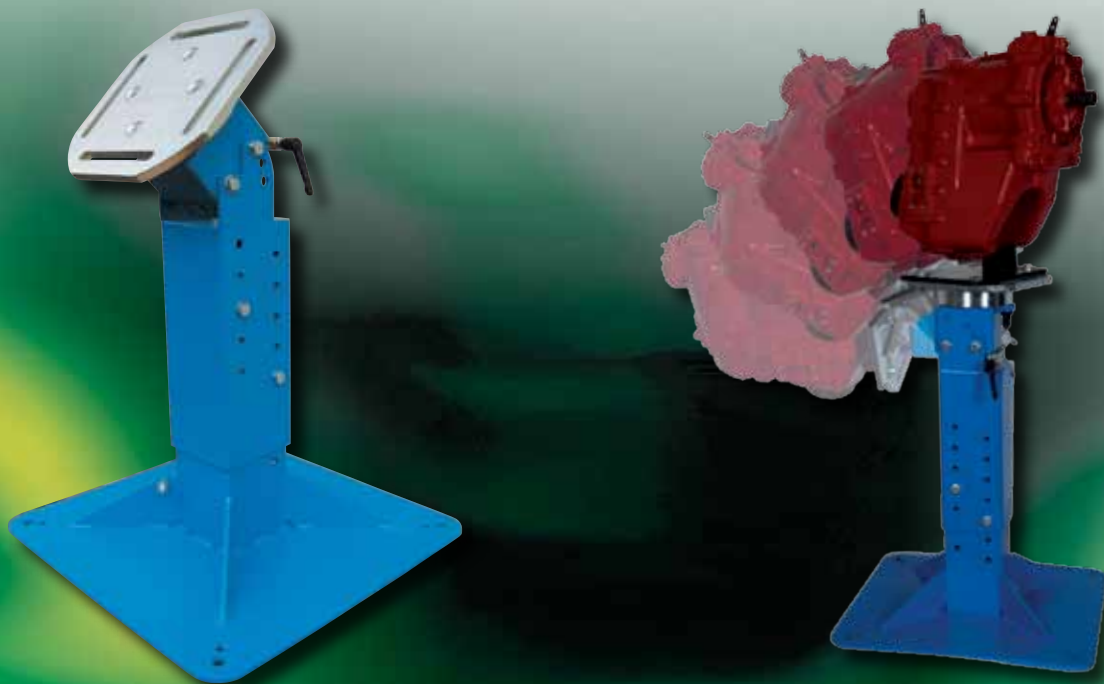
B x T x H: 350 x 650 x 370 mm

Höhenverstellbar

Gewicht: 28 kg

Tragkraft: 30 kg





DVH360

Drehvorrichtung – manuell

Mit dieser Vorrichtung können Werkstücke mühelos in jede beliebige Position gedreht werden.

Die Drehung erfolgt schnell und sicher von Hand.

Es wird weder ein Motor noch ein anderer Antrieb benötigt.

■ Ein rationelles Gerät zum Positionieren von Werkstücken.

■ Der Aufnahmekopf ist manuell verstellbar auf 22,5°/45° und 90°.

■ Arretierung der Drehachse mit einem Rastriegel.

■ Zusätzlich fein einstellbare Reibbremse.

■ Standfuß alle 50 mm höhenverstellbar.

■ Adapterplatte zum einfachen Aufspannen der Werkstücke.

■ Die Drehachse ist spielfrei gelagert.

■ Wartungsfreies Gerät.

Technische Daten

DVH 360

B x T x H: 600 x 600 x 800 mm

Höhenverstellbarer Standfuß

(700 – 1.000 mm), vorgefertigt zum Verschrauben mit dem Fußboden

Gewicht: 88 kg

Tragkraft: 300 kg

> einfach > praktisch > ergonomisch



Rotolift

Der Schwerstarbeiter für Montage- und Schweißarbeiten

Der Rotolift ist ein elektrohydraulisches Positioniergerät, das speziell für die Ausführung von Schweiß-, Wartungs- und Montagearbeiten entwickelt wurde.

Der Rotolift ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken in der gewünschten Position.

Der Schwerarbeiter verbessert die Zugänglichkeit zum Werkstück und senkt zusätzlich die Nebenzeiten erheblich.

Durch eine ergonomische Arbeitsposition wird die Leistungsfähigkeit des Anwenders gefördert und die Unfallgefahr am Arbeitsplatz verringert.

Durch die optimale Position der Werkstücke wird die Qualität der ausgeführten Arbeiten gesteigert und die Lieferzeiten stark verkürzt.

Der Rotolift ist ein flexibles Positioniergerät mit folgenden Funktionen:

- Permanentes drehen der Aufspannplatte (rechts/links).
- Kippen der Aufspannplatte bis max. 140°.
- Heben und senken der Aufspannplatte.

Die Bewegungen können unabhängig voneinander ausgeführt werden.

Das Gerät entspricht den Maschinenrichtlinien 89/392 und 92/368 EWG und trägt das CE-Kennzeichen.

Der Rotolift wird in unterschiedlichen Ausführungen angeboten und kann so für Ihre individuelle Aufgabenstellung optimal eingesetzt werden.

- OL: vollhydraulisch (Montage/Wartung)
- OL/MR: mit Massenrückführung für den Schweißstrom
- OL/MR/EL: Elektromotor und Frequenzumrichter gesteuerte Rotation

Folgende Modelle können geliefert werden:

| Tragkraft | Kippwinkel |
|-----------|---------------|
| 1.250 kg | 95° |
| 2.000 kg | 95° oder 140° |
| 3.000 kg | 95° oder 140° |
| 4.500 kg | 95° oder 140° |
| 6.500 kg | 95° oder 140° |
| 8.500 kg | 95° oder 140° |
| 11.000 kg | 95° oder 140° |
| 13.000 kg | auf Anfrage |



Technische Daten

| | RL 1250 | RL 2000 | RL 3000 | RL 4500 | RL 6500 | RL 8500 | RL 11000 |
|--|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|----------------|----------------|
| Tragkraft (kg) | 1.250 | 2.000 | 3.000 | 4.500 | 6.500 | 8.500 | 11.000 |
| Maximales Drehmoment (nm) | | | | | | | |
| bei 95° Kippwinkel | 490 | 1.255 | 2.000 | 5.300 | 7.650 | 8.100 | 10.790 |
| Maschinengewicht (kg) | 750 | 1.250 | 1.500 | 2.650 | 3.450 | 4.600 | 5.100 |
| Maximale Tischneigung (F) | 95° | 95° – 140° | 95° – 140° | 95° – 140° | 95° – 140° | 95° – 140° | 95° – 140° |
| a) min. – max. Höhe mit senkrechtem Tisch (mm) | 520 1.120 | 600 1.300 | 790 1.620 | 840 2.085 | 890 2.400 | 1030 2.780 | 1100 2.900 |
| b) min. – max. Höhe mit horizontalem Tisch (mm) | 700 1.300 | 700 1.500 | 720 1.570 | 900 2.160 | 960 2.470 | 1.230 3.000 | 1.300 3.150 |
| c) Länge (mm) | 1.900 | 2.000 | 2.400 | 3.000 | 3.600 | 3.900 | 4.900 |
| d) Maximale Breite ohne Zentraleinheit (mm) | 750 | 750 | 930 | 1.250 | 1.400 | 1.500 | 1.500 |
| e) Abmessungen der Aufspannplatte (mm) | Ø 800 | Ø 800 | 1.100x1.100 | 1.500x1.500 | 1.500x1.500 | Ø 1710 | Ø 1710 |

Die Bauweise

Die Verwendung von hochwertigem Stahl gewährleistet die äußerste Stabilität des Positionierers. Eine sorgfältig berechnete Statik garantiert das Tragen der Belastung ohne Schwingungen und sorgt somit für ein sicheres und gutes Arbeiten.

Leistungsstarke Hydraulikzylinder erlauben eine gleichmäßige Positionierung der Werkstücke.

Die Drehbewegung

Die mit einem Getriebemotor ausgerüstete Drehverbindung ist das Element zwischen der Basisstruktur und der Aufspannplatte. Diese wird aus einem für die Tragkraft geeignetem Material gefertigt.

Eine stabile Aufspannplatte mit diversen Spanschlitten ermöglicht ein sicheres Aufspannen der Werkstücke.

Die Hydraulik

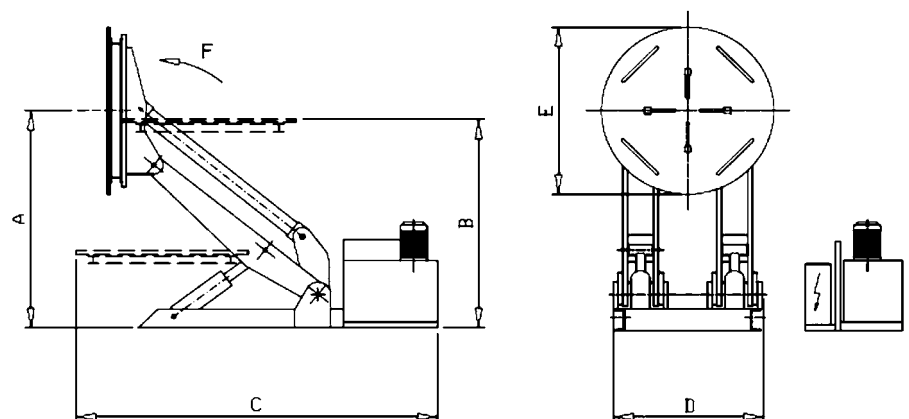
Diese ist äußerst kompakt gestaltet und wird ausschließlich unter Verwendung ausgesuchter Bauteile von führenden Herstellern produziert.

Die elektrische Anlage

Alle notwendigen Bauteile sind übersichtlich in einem Schaltschrank angeordnet. Die Bedienung der Maschine erfolgt mit einer Handkonsole. Mit dieser Konsole können alle Bewegungen der Maschine ausgeführt werden.

Zur Verfügung stehendes Zubehör:

- Drehbare Schweißstromrückführung bis 1.500 Amp
- Fußpedalsteuerung für Vorschub/Stop Rotation
- Aufspannplatten können nach Kundenwunsch gefertigt werden





Ihr Weg zu uns

www.kassandra.de



Bräunlingen liegt am Schnittpunkt von drei Bundesstraßen:

B27 von Stuttgart nach Schaffhausen, B31 von Freiburg nach Lindau und B33 von Offenburg nach Konstanz. Wenn Sie auf der Autobahn A81 (Stuttgart-Singen) anreisen, verlassen Sie diese beim Autobahnkreuz Bad Dürkheim (A864). Sie gelangen auf die B27/B33 Richtung Schaffhausen. Die Ausfahrt Hüfingen Nord führt Sie nach Bräunlingen und direkt an unser Unternehmen.

MTS Metalltechnik Scherzinger GmbH
 In Stetten 1, 78199 Bräunlingen
 Telefon +49 (0)771 9210-0
 Telefax +49 (0)771 9210-30
www.mts-scherzinger.de
info@mts-scherzinger.de



MTS Metalltechnik Scherzinger GmbH
 ist zertifiziert nach DIN ISO 9001:2008

