

Lorch Automation Solutions

DREHTISCHE LORCH TURN IC



Welding solutions for the world's smartest companies

LORCH

DREHTISCHE LORCH TURN IC

Einfache Automatisierung beim Schweißen von Rundnähten

Drehtische gelten als Basiskomponenten in den Einstieg zur Produktivitätssteigerung beim Schweißen. Neben dem automatisierten Schweißen von Rundnähten können Sie auch als einfache Werkstückpositionierer beim manuellen Schweißen verwendet werden. Die Drehtischserie Lorch Turn IC bietet Ihnen eine große Auswahl hinsichtlich Werkstückgewicht und Konfigurationsmöglichkeiten, bei einem ausgesprochen attraktiven Preis-Leistungsverhältnis.

Die Drehtischserie Lorch Turn IC besteht aus insgesamt fünf Baureihen, die hinsichtlich ihres Einsatzbereiches optimiert wurden. Alle Baureihen sind mit einer integrierten Steuerung versehen, lassen sich mit unterschiedlichen Getrieben konfigurieren und können optional mit einer automatisierten Brennerzustellung und weiterem Zubehör geliefert werden.

ÜBERSICHT LORCH TURN



TURN TT 50-90

Lorch Turn TT 50-90 ist die Baureihe für kleine und leichte Werkstücke. Als Tischausführung lassen sich die Drehtische flexibel in den Werkstattbetrieb integrieren. Durch die manuelle Kippverstellung lassen sich Werkstücke von bis zu 90 kg komfortabel bewegen.

Ausführungen:

- TURN TT 50 MN
- TURN TT 90 MN

TURN TT 370-520

Die Serie Lorch Turn TT 370-520 ist als freistehende Ausführung für den industriellen Einsatz konzipiert. Durch die motorisierte Kippverstellung lassen sich auch mittelschwere Werkstücke bis 520 kg komfortabel bewegen.

Ausführungen:

- TURN TT 370 MOT
- TURN TT 520 MOT

TURN TT 1700-3700

Die Baureihe Lorch Turn TT 1700-3700 wurde für den schweren Industrieinsatz entwickelt. Durch die motorisierte Kippverstellung lassen sich auch schwere Werkstücke bis 3700 kg komfortabel bewegen.

Ausführungen:

- TURN TT 1700 MOT
- TURN TT 3700 MOT

TURN TT 50-90 HO

Das Hauptmerkmal der Baureihe Lorch Turn TT 50-90 HO ist die Hohlwelle. Damit lassen sich vor allem Rohr-, Stangen- und Flanschwerkstücke optimal schweißen. Durch die manuelle Kippverstellung lassen sich Werkstücke von bis zu 75 kg komfortabel bewegen

Ausführungen:

- TURN TT 50 HO MN
- TURN TT 90 HO MN

TURN TT 370-620 HO

Das Hauptmerkmal der Baureihe Lorch Turn TT 370-620 HO ist die Hohlwelle. Damit lassen sich vor allem Rohr-, Stangen- und Flanschwerkstücke optimal schweißen. Die motorisierte Kippverstellung bewegt Werkstücke von 370-620 kg auf Knopfdruck.

Ausführungen:

- TURN TT 370 HO MOT
- TURN TT 620 HO MOT

LORCH TURN TT 50-90

Lorch Turn TT 50-90 ist eine Drehtischbaureihe für das manuelle und automatisierte Rundnahtschweißen von kleinen und leichten Werkstücken. Als Tischausführung lassen sich diese Drehtische einfach und flexibel im Werkstattbetrieb integrieren. Die manuelle Kippverstellung erlaubt die Einstellung der optimalen Schweißposition.

Eine pneumatische Brennerzustellung erhöht die Produktivität bei Serienprodukten.



Merkmale und Nutzen

LORCH TURN TT 50-90

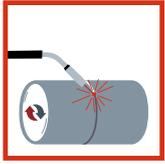
- Drehtischbaureihe in Tischausführung für flexible Integration in den Werkstattbetrieb.
- Robuste Schweißkonstruktion für den Einsatz in einer rauen Umgebung.
- Leistungsfähige Motorisierung für eine kontinuierliche Drehgeschwindigkeit und damit reproduzierbare Schweißnahtqualität.
- Großer Geschwindigkeitsbereich der leistungsfähigen Schrittmotoren ermöglicht die Bearbeitung einer Vielfalt an Werkstückdurchmessern.
- Vielfältige Auswahl an Drehtellern oder Dreibackenfutter mit einem Adapterflansch ermöglicht eine optimale Produktkonfiguration, je nach Anwendungsbereich.
- Manuelle Kippverstellung von 0–110° für eine optimale Einstellung der Schweißposition. Arretierbare Kippverstellung in Stufen beim TURN TT 50, während beim TURN TT 90 die manuelle Kippverstellung mit einer Radkurbel erfolgt.
- Pneumatische Brennerzustellung (optional) ermöglicht Erweiterung auf eine einfache Automatisierungslösung.
- Integrierte Lorch Command Control HR02-Steuerung mit Start-Stop- und Überlapp-Funktion erlaubt eine einfache und schnelle Verwendung sowohl im Hand- als auch Automatik-Betrieb.



Produktdaten

		LORCH TURN TT 50 MN IC	LORCH TURN TT 90 MN IC
Artikelnummer		452.0020.9	452.0030.9
Maximale statische Belastung	(kg)	50	90
Drehmoment Getriebe A	(Nm)	18	18
Drehmoment Getriebe B	(Nm)	38	38
Drehmoment Getriebe C	(Nm)	79	79
Kippbereich	(grad)	0–110	0–110
Kippverstellung		In Stufen,manuell	Stufenlos manuell
Empfohlene Drehteller	(Ø mm)	400–425	400–425
Empfohlene Werkstückaufnahme	(Ø mm)	125	125
Geschwindigkeitsbereich Getriebe A	(U/Min)	0,07–16,0	0,07–16,0
Geschwindigkeitsbereich Getriebe B	(U/Min)	0,03–8,0	0,03–8,0
Geschwindigkeitsbereich Getriebe C	(U/Min)	0,02–4,0	0,02–4,0
Maximaler Schweißstrom	(A)	DC 350 / AC 270	DC 350 / AC 270
Stromversorgung	(V)	1 × 230	1 × 230
Gewicht, netto	(kg)	24	28
Abmessungen (H/L/B)	(mm)	380 × 200 × 575	380 × 390 × 575

Anwendungsspektrum



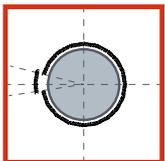
- Der Schweißdrehtisch ist geeignet für manuelles und automatisiertes Rundnahtschweißen.
- Für manuelle Anwendungen kann der Drehtisch im 2- oder 4-Takt-Betrieb betrieben werden, wobei die Geschwindigkeit über einen Drehregler eingestellt wird.
- In Kombination mit einer automatisierten Brennerzustellung ist dieser Drehtisch optimal geeignet für zuverlässiges und reproduzierbares Verschweißen von runden Werkstücken.



- Die Schweißdrehtische haben eine manuelle Kippverstellung. Die 50 kg Variante ist in Stufen verstellbar, die 90 kg Variante ist stufenlos mit einem Kurbelrad verstellbar zwischen 0 und 110°.
- Die Kippverstellung erlaubt, das Werkstück in optimaler Lage zu positionieren und damit ein optimales Schweißergebnis zu erzielen.



- Durch eine pneumatische Brennerzustellung lässt sich bei Serienproduktionen die Produktionseffizienz deutlich erhöhen.
- Der Schweißbrenner wird durch das Start-Signal pneumatisch in die Schweißposition platziert, danach wird der Schweißprozess gestartet. Sobald die Schweißung beendet ist, wird der Brenner wieder in die Parkposition gefahren.

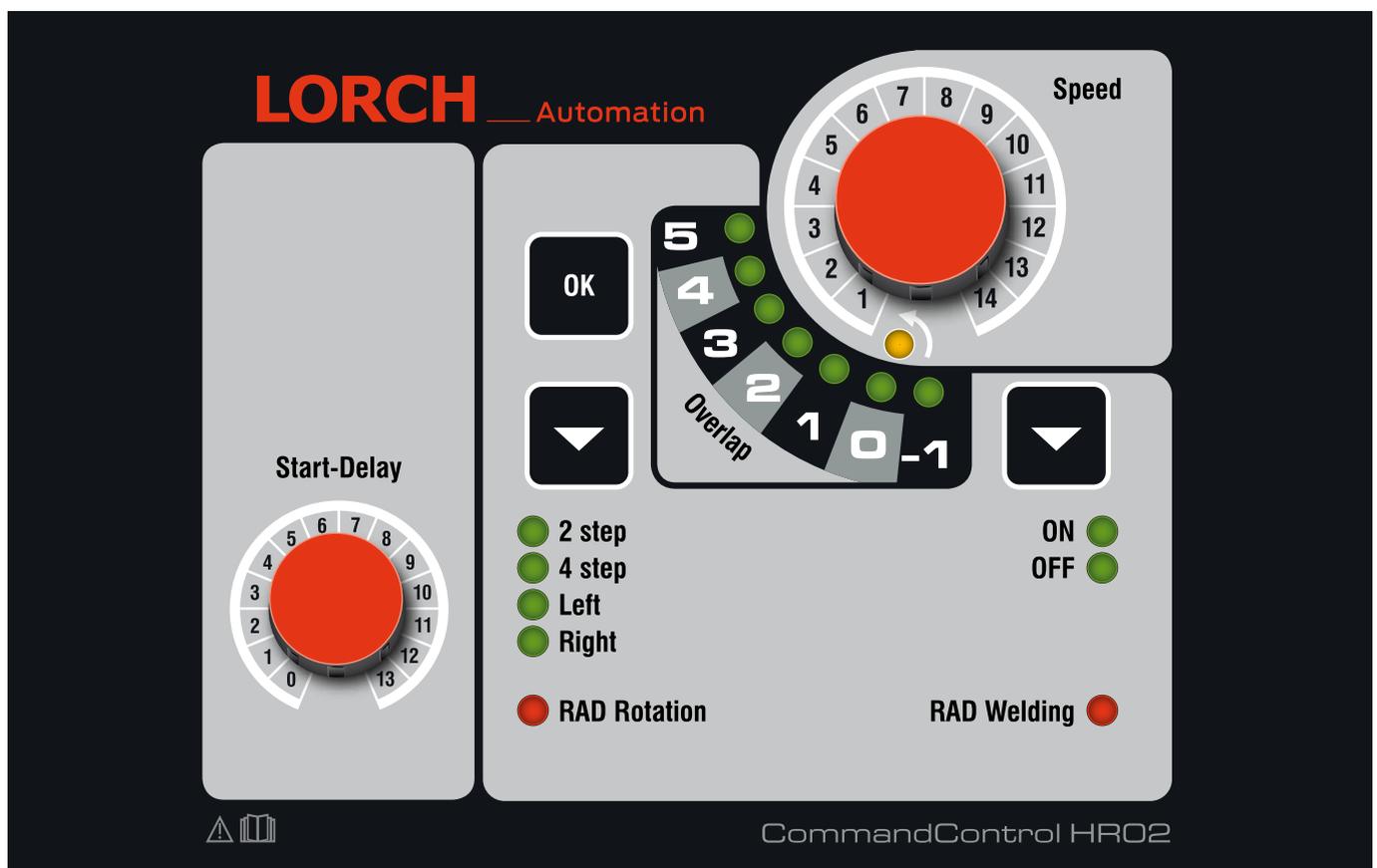


- Die integrierte Steuerung mit programmierbarer Überlappung und Startverzögerung ermöglicht optimale Schweißergebnisse.

Bedienkonzept

Command Control HR02

- Übersichtliche Ablaufstruktur mit LED-Anzeige
- Startverzögerung einfach über Drehregler einzustellen
- Schweißgeschwindigkeit über Drehregler einzustellen und korrigierbar
- Überlappung der Schweißung in 7 verschiedenen vordefinierten Winkeln programmierbar
- Geeignet für automatisiertes Schweißen und Handschweißen
- Inklusive Fußtaster für den Start des Ablaufs



Schweißtechnik

MIG-MAG

WIG

WIG-KD

Schnittstelle

Fernregler-
anschluss



Lieferumfang beinhaltet

ABBILDUNG	BEZEICHNUNG
1	Drehtisch
2	Integrierte Steuerung Command Control HR02
3	Massekabel 2 Meter
4	Fußtaster

Separat zu konfigurieren

ABBILDUNG	BEZEICHNUNG
5, 6	Drehteller oder Werkstückaufnahme
7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	Brennerzustellungs-komponenten
14	Weitere Optionen

Konfiguration



	ABB.	ZUSÄTZLICH BENÖTIGT	TURN TT 50 MN IC	TURN TT 90 MN IC
Artikelnummer			452.0020.9	452.0030.9
Getriebe	1 1 1		Getriebe A 18 Nm Getriebe B 38 Nm Getriebe C 79 Nm	Getriebe A 18 Nm Getriebe B 38 Nm Getriebe C 79 Nm
Werkstückaufnahme	5 5 6 6		Keine Drehteller 400 × 10 Drehteller 425 × 10 Werkstückaufnahme 125 mm Werkstückaufnahme 160 mm	Keine Drehteller 400 × 10 Drehteller 425 × 10 Werkstückaufnahme 125 mm Werkstückaufnahme 160 mm
Brennerzustellung	7 8 8 9 9 10 10	8 oder 9 11 11 10 10 11 11	Keine Ausleger pneumatisch inkl. Kabel für SQ und Ventil Arm vertikal manuell 650 Arm vertikal manuell 1000 Arm vertikal Kurbelverstellung 400 Arm vertikal Kurbelverstellung 800 Montage für Arm Kurbel 100 horizontal Montage für Arm Kurbel 250 horizontal	Keine Ausleger pneumatisch inkl. Kabel für SQ und Ventil Arm vertikal manuell 650 Arm vertikal manuell 1000 Arm vertikal Kurbelverstellung 400 Arm vertikal Kurbelverstellung 800 Montage für Arm Kurbel 100 horizontal Montage für Arm Kurbel 250 horizontal
Brenner Feinjustierung	11	12 oder 13	Keine 2-Achsensupport inkl. 3D Gelenk	Keine 2-Achsensupport inkl. 3D Gelenk
Brenneraufnahme	12 13		Keine MIG-MAG WIG	Keine MIG-MAG WIG
Weitere Optionen	14 14		Keine Fußfernregler proportional Anschlusskabel Stromquelle Start-Stopp	Keine Fußfernregler proportional Anschlusskabel Stromquelle Start-Stopp

LORCH TURN TT 370-520

Die Serie Lorch Turn TT 370-520 ist als freistehende Drehtischausführung für das automatisierte Schweißen von Rundnähten in industrieller Umgebung konzipiert. Durch die starke motorisierte Kippperstellung lassen sich auch mittelschwere Werkstücke bis zu 520 kg sicher positionieren. Eine pneumatische Brennerzustellung erhöht die Produktivität bei Serienprodukten.



Merkmale und Nutzen

LORCH TURN TT 370-520

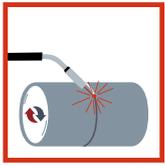
- Drehtischbaureihe als freistehende Ausführung ermöglicht Einsatz ohne weitere Betriebsmittel.
- Robuste Schweißkonstruktion für den Einsatz in einer rauen Umgebung.
- Leistungsfähige Motorisierung für eine kontinuierliche Drehgeschwindigkeit und damit reproduzierbare Schweißnahtqualität.
- Großer Geschwindigkeitsbereich der leistungsfähigen Schrittmotoren ermöglicht die Bearbeitung einer Vielfalt an Werkstückdurchmessern.
- Vielfältige Auswahl an Drehtellern und Dreibackenfutter mit einem Adapterflansch ermöglicht eine optimale Produktkonfiguration, je nach Anwendungsbereich.
- Motorisierte Kippverstellung von 0–90° ermöglicht ein bequemes und sicheres Positionieren der gesamten Drehvorrichtung inklusive des Werkstücks.
- Pneumatische Brennerzustellung (optional) ermöglicht Erweiterung auf eine einfache Automatisierungslösung.
- Integrierte Lorch Command Control HR02-Steuerung mit Start-Stop- und Überlapp-Funktion erlaubt eine einfache und schnelle Verwendung sowohl im Hand- als auch Automatik-Betrieb.



Produktdaten

		LORCH TURN TT 370 MOT IC	LORCH TURN TT 520 MOT IC
Artikelnummer		452.0070.9	452.0080.9
Maximale statische Belastung	(kg)	370	520
Drehmoment Getriebe A	(Nm)	42	126
Drehmoment Getriebe B	(Nm)	85	252
Drehmoment Getriebe C	(Nm)	171	504
Kippbereich	(grad)	0–90	0–90
Kippverstellung		Stufenlos motorisiert (bei max. 200 kg)	Stufenlos motorisiert (bei max. 400 kg)
Empfohlene Drehteller	(Ø mm)	550	650
Empfohlene Werkstückaufnahme	(Ø mm)	160	160
Geschwindigkeitsbereich Getriebe A	(U/Min)	0,07–16,0	0,07–16,0
Geschwindigkeitsbereich Getriebe B	(U/Min)	0,03–8,0	0,03–8,0
Geschwindigkeitsbereich Getriebe C	(U/Min)	0,02–4,0	0,02–4,0
Maximaler Schweißstrom	(A)	DC 350 / AC 270	DC 350 / AC 270
Stromversorgung	(V)	1 × 230	1 × 230
Gewicht, netto	(kg)	102	105
Abmessungen (H/L/B)	(mm)	920 × 600 × 700	1000 × 596 × 695

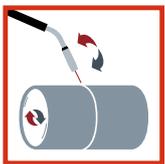
Anwendungsspektrum



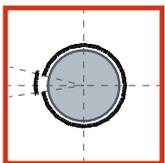
- Der Schweißdrehtisch ist geeignet für manuelles und automatisiertes Rundnahtschweißen.
- Für manuelle Anwendungen kann der Drehtisch im 2- oder 4-Takt Betrieb betrieben werden, wobei die Geschwindigkeit über einen Drehregler eingestellt wird.
- In Kombination mit einer automatisierten Brennerzustellung ist dieser Drehtisch optimal geeignet für zuverlässiges und reproduzierbares Verschweißen von runden Werkstücken.



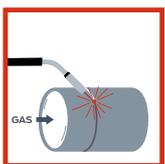
- Die Schweißdrehtische haben eine motorisierte Kippverstellung von 0–90°.
- Die Kippverstellung erlaubt, das Werkstück in optimaler Lage zu positionieren und damit ein optimales Schweißergebnis zu erzielen.



- Durch eine pneumatische Brennerzustellung lässt sich bei Serienproduktionen die Produktionseffizienz deutlich erhöhen.
- Der Schweißbrenner wird durch das Start-Signal pneumatisch in die Schweißposition platziert, danach wird der Schweißprozess gestartet. Sobald die Schweißung beendet ist, wird der Brenner wieder in die Parkposition gefahren.
- Das pneumatische Ventil und eine in der Höhe nachjustierbare Führung sind im Lieferumfang der pneumatischen Brennerzustellung enthalten. Ein Kreuzsupport und das Kugelgelenk sind separat zu konfigurieren.



- Die integrierte Steuerung mit programmierbarer Überlappung und Startverzögerung ermöglicht optimale Schweißergebnisse.

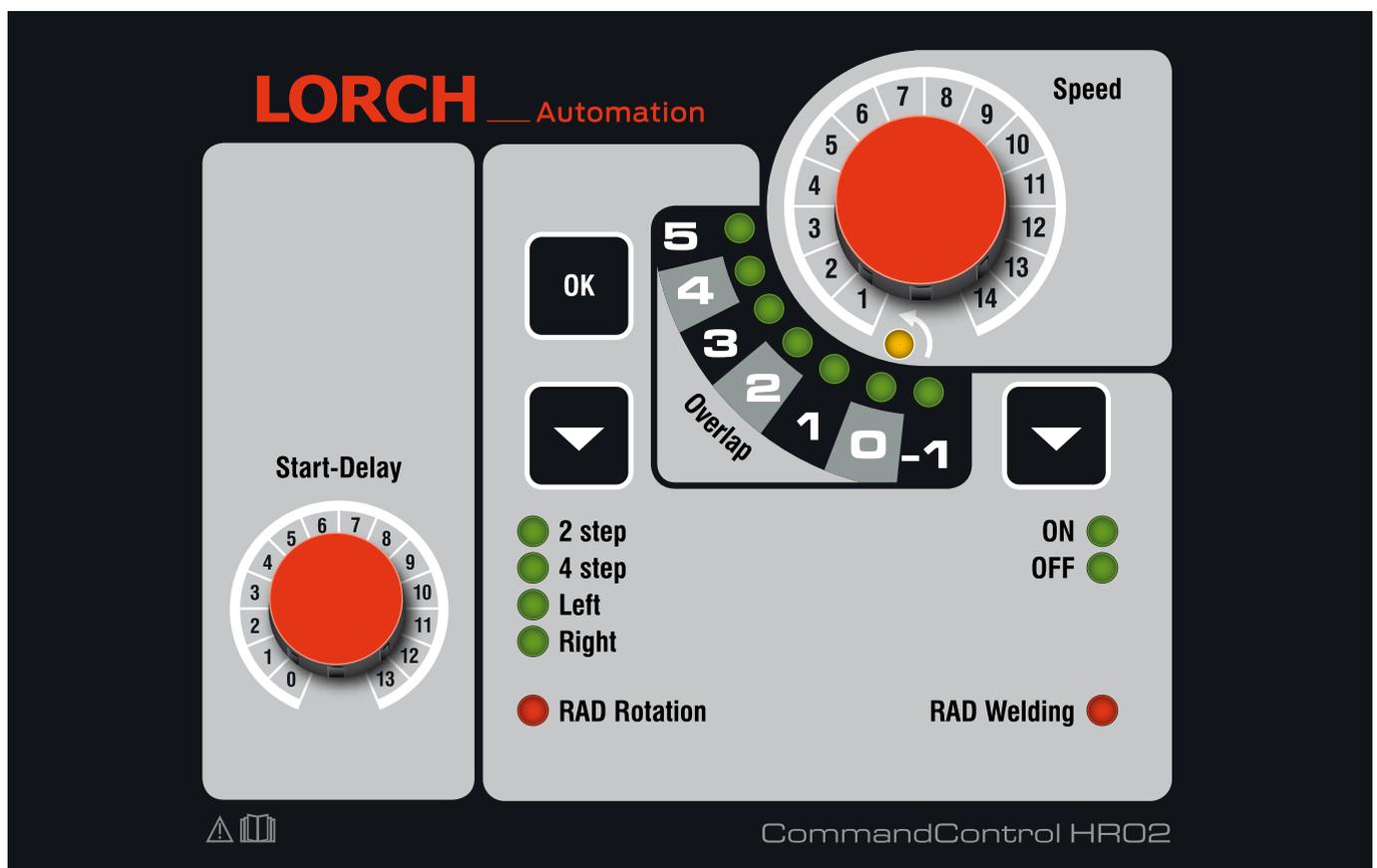


- Der Drehtisch ist lieferbar mit einem Formiergas-Anschluss, wobei das Formiergas durch die Welle hinzugefügt wird. Standardmäßig wird das Ventil von Hand bedient.

Bedienkonzept

Command Control HR02

- Übersichtliche Ablaufstruktur mit LED-Anzeige
- Startverzögerung einfach über Drehregler einzustellen
- Schweißgeschwindigkeit über Drehregler einzustellen und korrigierbar
- Überlappung der Schweißung in 7 verschiedenen vordefinierten Winkeln programmierbar
- Geeignet für automatisiertes Schweißen und Handschweißen
- Inklusive Fußtaster für den Start des Ablaufs



Schweißtechnik

MIG-MAG

WIG

WIG-KD

Schnittstelle

Fernregler-
anschluss

Konfiguration



	ABB.	ZUSÄTZLICH BENÖTIGT	LORCH TURN TT 370 MOT IC	LORCH TURN TT 520 MOT IC
Artikelnummer			452.0070.9	452.0080.9
Getriebe	1 1 1		Getriebe A 42 Nm Getriebe B 85 Nm Getriebe C 171 Nm	Getriebe A 126 Nm Getriebe B 252 Nm Getriebe C 504 Nm
Werkstückaufnahme	5 5 6 6		Keine Drehteller 550 x 15 Drehteller 650 x 15 Werkstückaufnahme 160 mm Werkstückaufnahme 250 mm	Keine Drehteller 550 x 15 Drehteller 650 x 15 Werkstückaufnahme 160 mm Werkstückaufnahme 250 mm
Brennerzustellung	7 8 8 9 9 10 10 10 11 11	8 oder 9 11 11 10 10 11 11 11 11 11	Keine Ausleger pneumatisch inkl. Kabel für SQ und Ventil Arm vertikal manuell 650 Arm vertikal manuell 1000 Arm vertikal Kurbelverstellung 400 Arm vertikal Kurbelverstellung 800 Montage für Arm Kurbel 100 horizontal Montage für Arm Kurbel 250 horizontal Montage fest Montage kippbar	Keine Ausleger pneumatisch inkl. Kabel für SQ und Ventil Arm vertikal manuell 650 Arm vertikal manuell 1000 Arm vertikal Kurbelverstellung 400 Arm vertikal Kurbelverstellung 800 Montage für Arm Kurbel 100 horizontal Montage für Arm Kurbel 250 horizontal Montage fest Montage kippbar
Brenner Feinjustierung	12	13 oder 14	Keine 2-Achsensupport inkl. 3D Gelenk	Keine 2-Achsensupport inkl. 3D Gelenk
Brenneraufnahme	13 14		Keine MIG-MAG WIG	Keine MIG-MAG WIG
Weitere Optionen	15 16		Keine Fußfernregler proportional Anschlusskabel Stromquelle Start-Stopp Formiergas-Anschluss durch die Hohlwelle	Keine Fußfernregler proportional Anschlusskabel Stromquelle Start-Stopp Formiergas-Anschluss durch die Hohlwelle

LORCH TURN TT 1700-3700

Die Baureihe Lorch Turn TT 1700-3700 wurde für das automatisierte Schweißen von Rundnähten im schweren Industrieinsatz entwickelt. Durch die besonders stark motorisierte Kipperverstellung lassen sich auch schwere Werkstücke bis 3700 kg sicher bewegen.



Merkmale und Nutzen

LORCH TURN TT 1700-3700

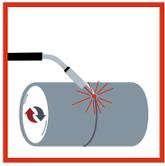
- Schwerlast-Drehtischbaureihe für besonders große und schwere Werkstücke.
- Sehr robuste Schweißkonstruktion für den Einsatz in einer rauen Umgebung.
- Leistungsfähige Motorisierung für eine kontinuierliche Drehgeschwindigkeit und damit reproduzierbare Schweißnahtqualität.
- Großer Geschwindigkeitsbereich der leistungsfähigen Schrittmotoren ermöglicht eine Vielfalt an Werkstückdurchmessern.
- Motorisierte Kippverstellung von 0–90° ermöglicht ein bequemes und sicheres Positionieren der gesamten Drehvorrichtung inklusive des Werkstücks.
- Integrierte Lorch Command Control HR02-Steuerung mit Start-Stop- und Überlapp-Funktion erlaubt eine einfache und schnelle Verwendung sowohl im Hand- als auch Automatik-Betrieb.



Produktdaten

		LORCH TURN TT 1700 MOT IC	LORCH TURN TT 3700 MOT IC
Artikelnummer		452.0210.9	452.0240.9
Maximale statische Belastung	(kg)	1700	3700
Drehmoment Getriebe A	(Nm)	1814	3780
Drehmoment Getriebe B	(Nm)	2585	4620
Drehmoment Getriebe C	(Nm)	3326	5460
Kippbereich	(grad)	0–90	0–90
Kippverstellung		Stufenlos motorisiert	Stufenlos motorisiert
Empfohlene Drehteller	(Ø mm)	1050	1350
Empfohlene Werkstückaufnahme	(Ø mm)	250	315
Geschwindigkeitsbereich Getriebe A	(U/Min)	0,01–4,2	0,01–2,8
Geschwindigkeitsbereich Getriebe B	(U/Min)	0,01–2,8	0,00–2,1
Geschwindigkeitsbereich Getriebe C	(U/Min)	0,00–2,1	0,00–1,7
Maximaler Schweißstrom	(A)	DC 550 / AC 450	DC 550 / AC 450
Stromversorgung	(V)	1 × 230	1 × 230
Gewicht, netto	(kg)	375	470
Abmessungen (H/L/B)	(mm)	1100 × 1400 × 1900	1100 × 1600 × 2100

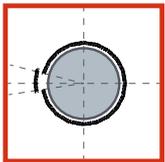
Anwendungsspektrum



- Der Schweißdrehtisch ist geeignet für manuelles und automatisiertes Rundnahtschweißen.
- Für manuelle Anwendungen kann der Drehtisch im 2- oder 4-Takt Betrieb betrieben werden, wobei die Geschwindigkeit über einen Drehregler eingestellt wird.



- Die Schweißdrehtische haben eine motorisierte Kippverstellung von 0–90°.
- Die Kippverstellung erlaubt, das Werkstück in optimaler Lage zu positionieren und damit ein optimales Schweißergebnis zu erzielen.

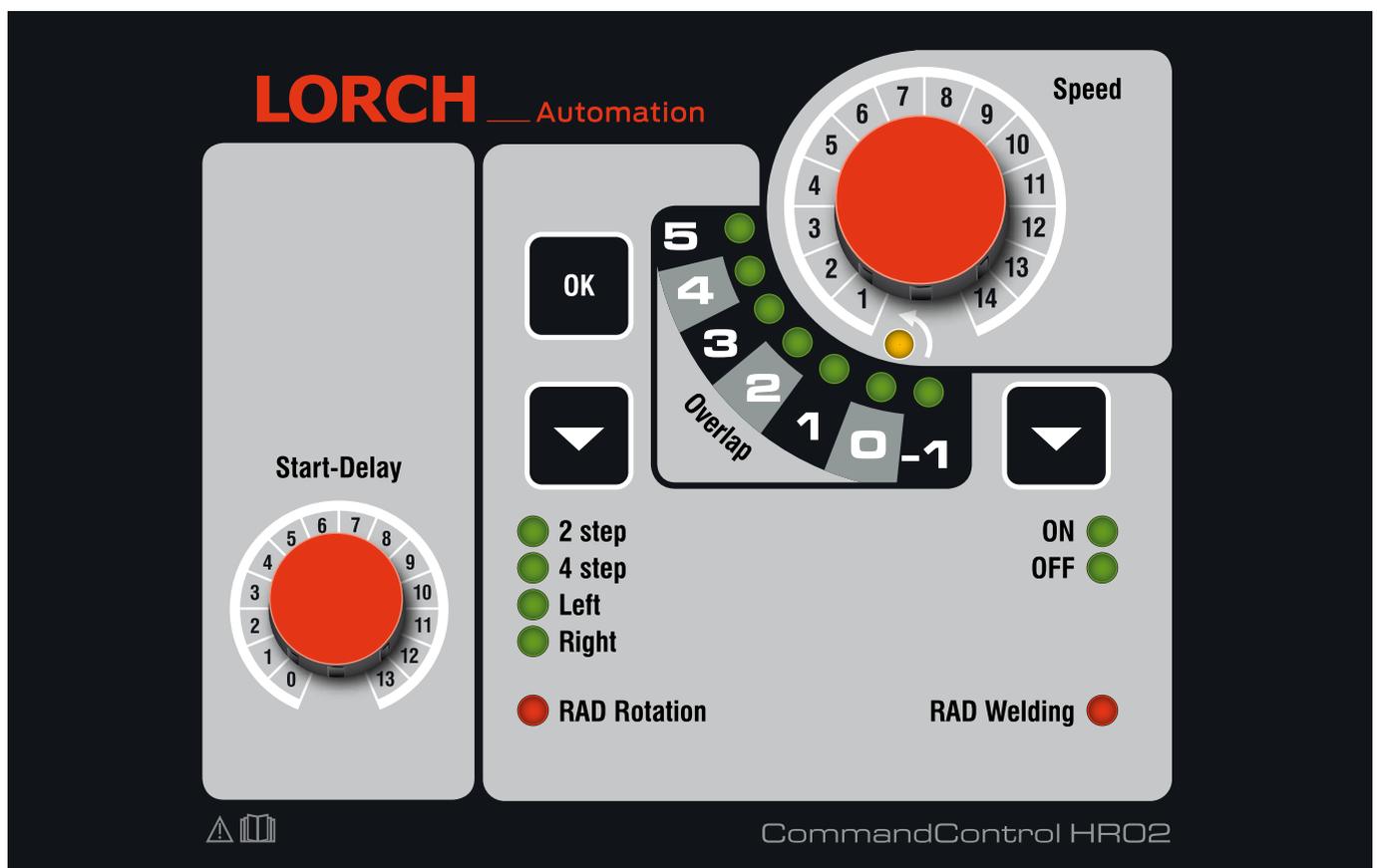


- Die integrierte Steuerung mit programmierbarer Überlappung und Startverzögerung ermöglicht optimale Schweißergebnisse.

Bedienkonzept

Command Control HR02

- Übersichtliche Ablaufstruktur mit LED-Anzeige
- Startverzögerung einfach über Drehregler einzustellen
- Schweißgeschwindigkeit über Drehregler einzustellen und korrigierbar
- Überlappung der Schweißung in 7 verschiedenen vordefinierten Winkeln programmierbar
- Geeignet für automatisiertes Schweißen und Handschweißen
- Inklusive Fußtaster für den Start des Ablaufs



Schweißtechnik

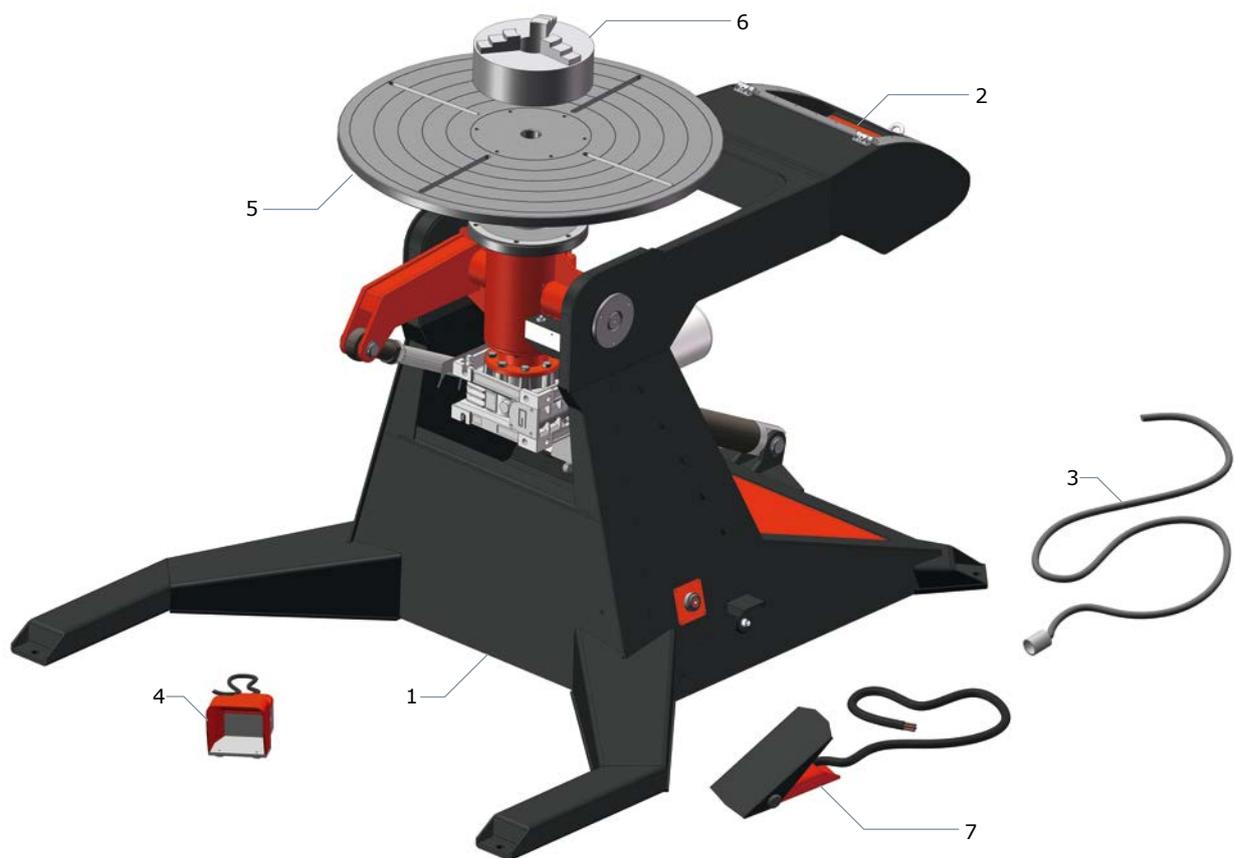
MIG-MAG

WIG

WIG-KD

Schnittstelle

Fernregler-
anschluss



Lieferumfang beinhaltet

ABBILDUNG	BEZEICHNUNG
1	Drehtisch
2	Integrierte Steuerung Command Control HR02
3	Massekabel 2 Meter
4	Fußtaster

Separat zu konfigurieren

ABBILDUNG	BEZEICHNUNG
5, 6	Drehteller oder Werkstückaufnahme
7	Weitere Optionen

Konfiguration



	ABB.	Turn TT 1700 MOT IC	Turn TT 3700 MOT IC
Artikelnummer		452.0210.9	452.0240.9
Getriebe	1 1 1	Getriebe A 1814 Nm Getriebe B 2585 Nm Getriebe C 3326 Nm	Getriebe A 3780 Nm Getriebe B 4620 Nm Getriebe C 5460 Nm
Werkstückaufnahme	5 6	Keine Drehteller 1050 x 25 Werkstückaufnahme 250 mm	Keine Drehteller 1350x25 Werkstückaufnahme 315 mm
Weitere Optionen	7	Keine Fußfernregler proportional	Keine Fußfernregler proportional

LORCH TURN TT 50-90 HO

Das Hauptmerkmal der Baureihe Lorch Turn TT 50-90 HO ist die Hohlwelle. Damit lassen sich vor allem lange Werkstücke wie Rohre, Stangen und Flansche optimal schweißen. Für eine optimale Schweißposition sind die Drehtische mit einer manuellen Kippverstellung ausgestattet. Eine pneumatische Brennerzustellung erhöht die Produktivität bei Serienprodukten.



Merkmale und Nutzen

LORCH TURN TT 50-90 HO

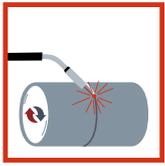
- Drehtischbaureihe mit Hohlwelle ermöglicht das präzise Positionieren von langen Werkstücken.
- Robuste Schweißkonstruktion für den Einsatz in einer rauen Umgebung.
- Leistungsfähige Motorisierung für eine kontinuierliche Drehgeschwindigkeit und damit reproduzierbare Schweißnahtqualität.
- Großer Geschwindigkeitsbereich der leistungsfähigen Schrittmotoren ermöglicht die Bearbeitung einer Vielfalt an Werkstückdurchmessern.
- Vielfältige Auswahl an Drehtellern und Dreibackenfutter mit einem Adapterflansch ermöglicht optimale Produktkonfiguration, je nach Anwendungsbereich.
- Manuelle Kippverstellung von 0–110° ermöglicht ein bequemes und sicheres Positionieren der gesamten Drehvorrichtung inklusive des Werkstücks.
- Pneumatische Brennerzustellung (optional) ermöglicht Erweiterung auf eine einfache Automatisierungslösung.
- Integrierte Lorch Command Control HR02-Steuerung mit Start-Stop- und Überlapp-Funktion erlaubt eine einfache und schnelle Verwendung sowohl im Hand- als auch Automatik-Betrieb.



Produktdaten

		LORCH TURN TT 50 HO MN IC	LORCH TURN TT 90 HO MN IC
Artikelnummer		452.0100.9	452.0110.9
Maximale statische Belastung	(kg)	50	90
Drehmoment Getriebe A	(Nm)	49	49
Drehmoment Getriebe B	(Nm)	120	120
Drehmoment Getriebe C	(Nm)	241	241
Kippbereich	(grad)	0–110	0–110
Kippverstellung		Stufenlos manuell bei max. 50 kg	Stufenlos manuell bei max. 75 kg
Durchmesser Hohlwelle	(Ø mm)	48	78
Empfohlene Drehteller	(Ø mm)	400	425
Empfohlene Werkstückaufnahme	(Ø mm)	160	250
Geschwindigkeitsbereich Getriebe A	(U/Min)	0,08–20,0	0,08–20,0
Geschwindigkeitsbereich Getriebe B	(U/Min)	0,03–8,0	0,03–8,0
Geschwindigkeitsbereich Getriebe C	(U/Min)	0,02–4,0	0,02–4,0
Maximaler Schweißstrom	(A)	DC 350 / AC 270	DC 350 / AC 270
Stromversorgung	(V)	1 × 230	1 × 230
Gewicht, netto	(kg)	70	85
Abmessungen (H/L/B)	(mm)	324 × 670 × 449	324 × 670 × 449

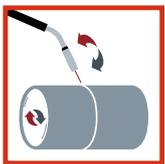
Anwendungsspektrum



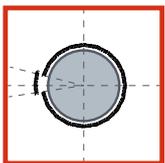
- Der Schweißdrehtisch ist geeignet für manuelles und automatisiertes Rundnahtschweißen.
- Für manuelle Anwendungen kann der Drehtisch im 2- oder 4-Takt Betrieb betrieben werden, wobei die Geschwindigkeit über einen Drehregler eingestellt wird.
- In Kombination mit einer automatisierten Brennerzustellung ist dieser Drehtisch optimal geeignet für zuverlässiges und reproduzierbares Verschweißen von runden Werkstücken.



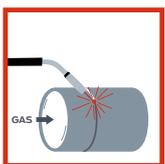
- Die Schweißdrehtische haben eine motorisierte Kippverstellung von 0–110°.
- Die Kippverstellung erlaubt, das Werkstück in optimaler Lage zu positionieren und damit ein optimales Schweißergebnis zu erzielen.



- Durch eine pneumatische Brennerzustellung lässt sich bei Serienproduktionen die Produktionseffizienz deutlich erhöhen.
- Der Schweißbrenner wird durch das Start-Signal pneumatisch in die Schweißposition platziert, danach wird der Schweißprozess gestartet. Sobald die Schweißung beendet ist, wird der Brenner wieder in die Parkposition gefahren.
- Das pneumatische Ventil und eine in der Höhe nachjustierbare Führung sind im Lieferumfang der pneumatischen Brennerzustellung enthalten. Ein Kreuzsupport und das Kugelgelenk sind separat zu konfigurieren.



- Die integrierte Steuerung mit programmierbarer Überlappung und Startverzögerung ermöglicht optimale Schweißergebnisse.

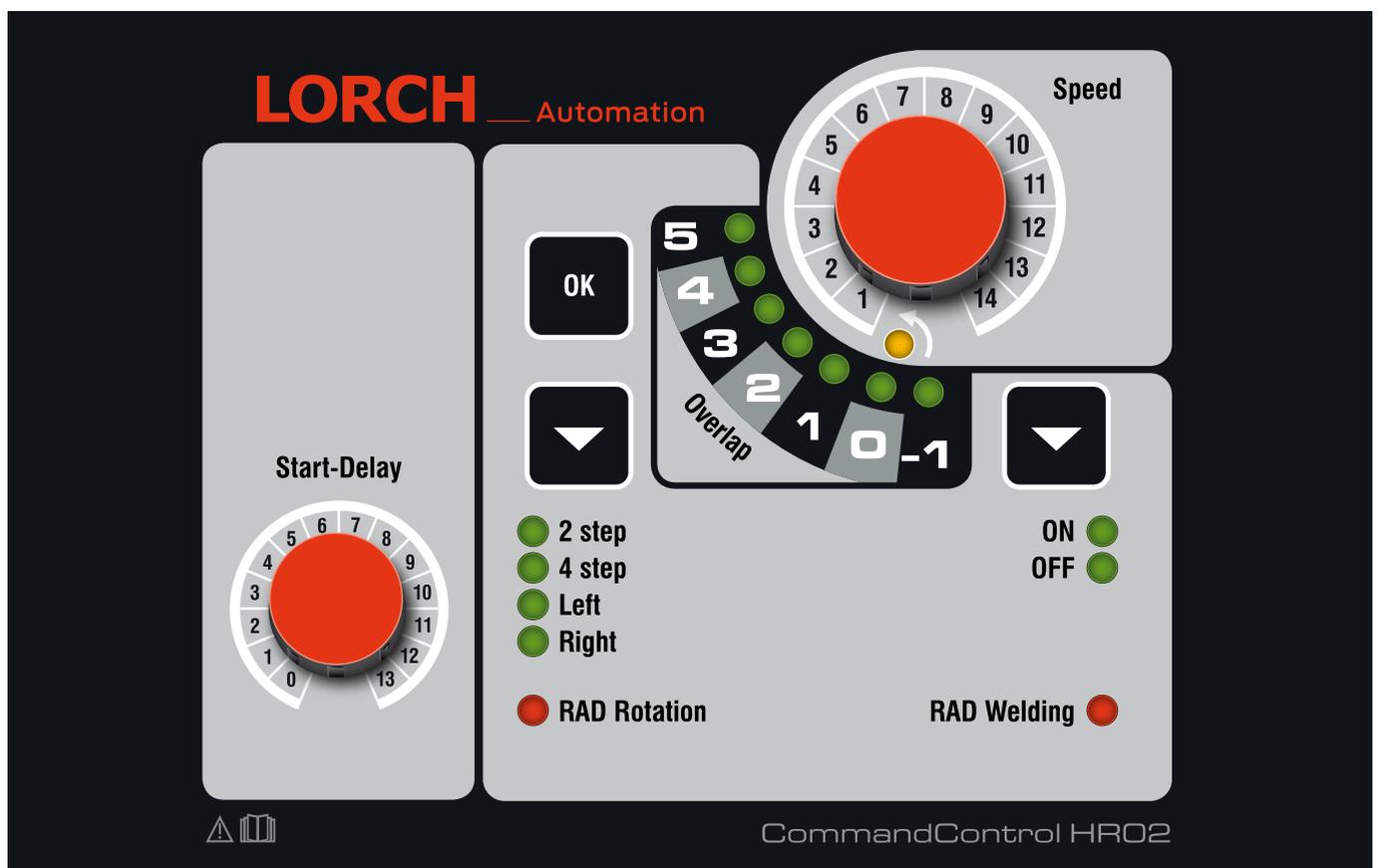


- Der Drehtisch ist lieferbar mit einem Formiergas-Anschluss, wobei das Formiergas durch die Welle hinzugefügt wird. Standardmäßig wird das Ventil von Hand bedient.

Bedienkonzept

Command Control HR02

- Übersichtliche Ablaufstruktur mit LED-Anzeige
- Startverzögerung einfach über Drehregler einzustellen
- Schweißgeschwindigkeit über Drehregler einzustellen und korrigierbar
- Überlappung der Schweißung in 7 verschiedenen vordefinierten Winkeln programmierbar
- Geeignet für automatisiertes Schweißen und Handschweißen
- Inklusive Fußtaster für den Start des Ablaufs



Schweißtechnik

MIG-MAG

WIG

WIG-KD

Schnittstelle

Fernregler-
anschluss



Lieferumfang beinhaltet

ABBILDUNG	BEZEICHNUNG
1	Drehtisch
2	Integrierte Steuerung Command Control HR02
3	Massekabel 2 Meter
4	Fußtaster

Separat zu konfigurieren

ABBILDUNG	BEZEICHNUNG
5, 6	Drehteller oder Werkstückaufnahme
7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	Brennerzustellungs-komponenten
14, 15, 16	Weitere Optionen

Konfiguration



	ABB.	ZUSÄTZLICH BENÖTIGT	LORCH TURN TT 50 HO MN IC	LORCH TURN TT 90 HO MN IC
Artikelnummer			452.0100.9	452.0110.9
Getriebe	1 1 1		Getriebe A 49 Nm Getriebe B 120 Nm Getriebe C 241 Nm	Getriebe A 49 Nm Getriebe B 120 Nm Getriebe C 241 Nm
Werkstückaufnahme	5 5 6		Keine Drehteller 400 x 10 Werkstückaufnahme 160 mm	Keine Drehteller 425 x 10 Werkstückaufnahme 250 mm
Brennerzustellung	7 8 8 9 9 10 10	8 oder 9 11 11 10 10 11 11	Keine Ausleger pneumatisch inkl. Kabel für SQ und Ventil Arm vertikal manuell 650 Arm vertikal manuell 1000 Arm vertikal Kurbelverstellung 400 Arm vertikal Kurbelverstellung 800 Montage für Arm Kurbel 100 horizontal Montage für Arm Kurbel 250 horizontal	Keine Ausleger pneumatisch inkl. Kabel für SQ und Ventil Arm vertikal manuell 650 Arm vertikal manuell 1000 Arm vertikal Kurbelverstellung 400 Arm vertikal Kurbelverstellung 800 Montage für Arm Kurbel 100 horizontal Montage für Arm Kurbel 250 horizontal
Brenner Feinjustierung	11	12 oder 13	Keine 2-Achsensupport inkl. 3D Gelenk	Keine 2-Achsensupport inkl. 3D Gelenk
Brenneraufnahme	12 13		Keine MIG-MAG WIG	Keine MIG-MAG WIG
Weitere Optionen	14 15 16		Keine Fußfernregler proportional Anschlusskabel Stromquelle Start-Stopp Formiergas-Anschluss durch die Hohlwelle Hebewerkzeug	Keine Fußfernregler proportional Anschlusskabel Stromquelle Start-Stopp Formiergas-Anschluss durch die Hohlwelle Hebewerkzeug

LORCH TURN TT 370-620 HO

Das Hauptmerkmal der Baureihe Lorch Turn TT 370-620 HO ist die Hohlwelle. Damit lassen sich vor allem lange Werkstücke wie Rohre, Stangen und Flansche optimal schweißen. Für eine optimale Schweißposition sind die Drehtische mit einer motorisierten Kippverstellung ausgestattet. Eine pneumatische Brennerzustellung erhöht die Produktivität bei Serienprodukten.



Merkmale und Nutzen

LORCH TURN TT 370-620 HO

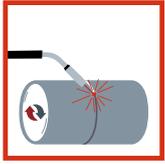
- Drehtischbaureihe mit Hohlwelle ermöglicht das präzise Positionieren von langen Werkstücken.
- Robuste Schweißkonstruktion für den Einsatz in einer rauen Umgebung.
- Leistungsfähige Motorisierung für eine kontinuierliche Drehgeschwindigkeit und damit reproduzierbare Schweißnahtqualität.
- Großer Geschwindigkeitsbereich der leistungsfähigen Schrittmotoren ermöglicht die Bearbeitung einer Vielfalt an Werkstückdurchmessern.
- Vielfältige Auswahl an Drehtellern und Dreibackenfutter mit einem Adapterflansch ermöglicht optimale Produktkonfiguration, je nach Anwendungsbereich.
- Manuelle Kippverstellung von 0–110° ermöglicht ein bequemes und sicheres Positionieren der gesamten Drehvorrichtung inklusive des Werkstücks.
- Pneumatische Brennerzustellung (optional) ermöglicht Erweiterung auf eine einfache Automatisierungslösung.
- Integrierte Lorch Command Control HR02-Steuerung mit Start-Stop- und Überlapp-Funktion erlaubt eine einfache und schnelle Verwendung sowohl im Hand- als auch Automatik-Betrieb.



Produktdaten

		LORCH TURN TT 370 HO MOT IC	LORCH TURN TT 620 HO MOT IC
Artikelnummer		452.0140.9	452.0150.9
Maximale statische Belastung	(kg)	370	620
Drehmoment Getriebe A	(Nm)	87	154
Drehmoment Getriebe B	(Nm)	181	319
Drehmoment Getriebe C	(Nm)	362	639
Kippbereich	(grad)	0–110	0–110
Kippverstellung		Stufenlos motorisiert bei max. 175 kg	Stufenlos motorisiert bei max. 500 kg
Durchmesser Hohlwelle	(Ø mm)	108	144
Empfohlene Drehteller	(Ø mm)	550	800
Empfohlene Werkstückaufnahme	(Ø mm)	315	400
Geschwindigkeitsbereich Getriebe A	(U/Min)	0,05–11,4	0,05–11,4
Geschwindigkeitsbereich Getriebe B	(U/Min)	0,02–5,3	0,02–5,3
Geschwindigkeitsbereich Getriebe C	(U/Min)	0,01–2,7	0,01–2,7
Maximaler Schweißstrom	(A)	DC 350 / AC 270	DC 350 / AC 450
Stromversorgung	(V)	1 × 230	1 × 230
Gewicht, netto	(kg)	215	255
Abmessungen (H/L/B)	(mm)	752 × 1300 × 755	752 × 1800 × 755

Anwendungsspektrum



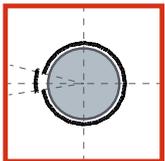
- Der Schweißdrehtisch ist geeignet für manuelles und automatisiertes Rundnahtschweißen.
- Für manuelle Anwendungen kann der Drehtisch im 2- oder 4-Takt Betrieb betrieben werden, wobei die Geschwindigkeit über einen Drehregler eingestellt wird.
- In Kombination mit einer automatisierten Brennerzustellung ist dieser Drehtisch optimal geeignet für zuverlässiges und reproduzierbares Verschweißen von runden Werkstücken.



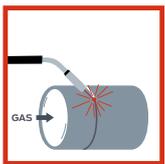
- Die Schweißdrehtische haben eine motorisierte Kippverstellung von 0–110°.
- Die Kippverstellung erlaubt, das Werkstück in optimaler Lage zu positionieren und damit ein optimales Schweißergebnis zu erzielen.



- Durch eine pneumatische Brennerzustellung lässt sich bei Serienproduktionen die Produktionseffizienz deutlich erhöhen.
- Der Schweißbrenner wird durch das Start-Signal pneumatisch in die Schweißposition platziert, danach wird der Schweißprozess gestartet. Sobald die Schweißung beendet ist, wird der Brenner wieder in die Parkposition gefahren.
- Das pneumatische Ventil und eine in der Höhe nachjustierbare Führung sind im Lieferumfang der pneumatischen Brennerzustellung enthalten. Ein Kreuzsupport und das Kugelgelenk sind separat zu konfigurieren.



- Die integrierte Steuerung mit programmierbarer Überlappung und Startverzögerung ermöglicht optimale Schweißergebnisse.

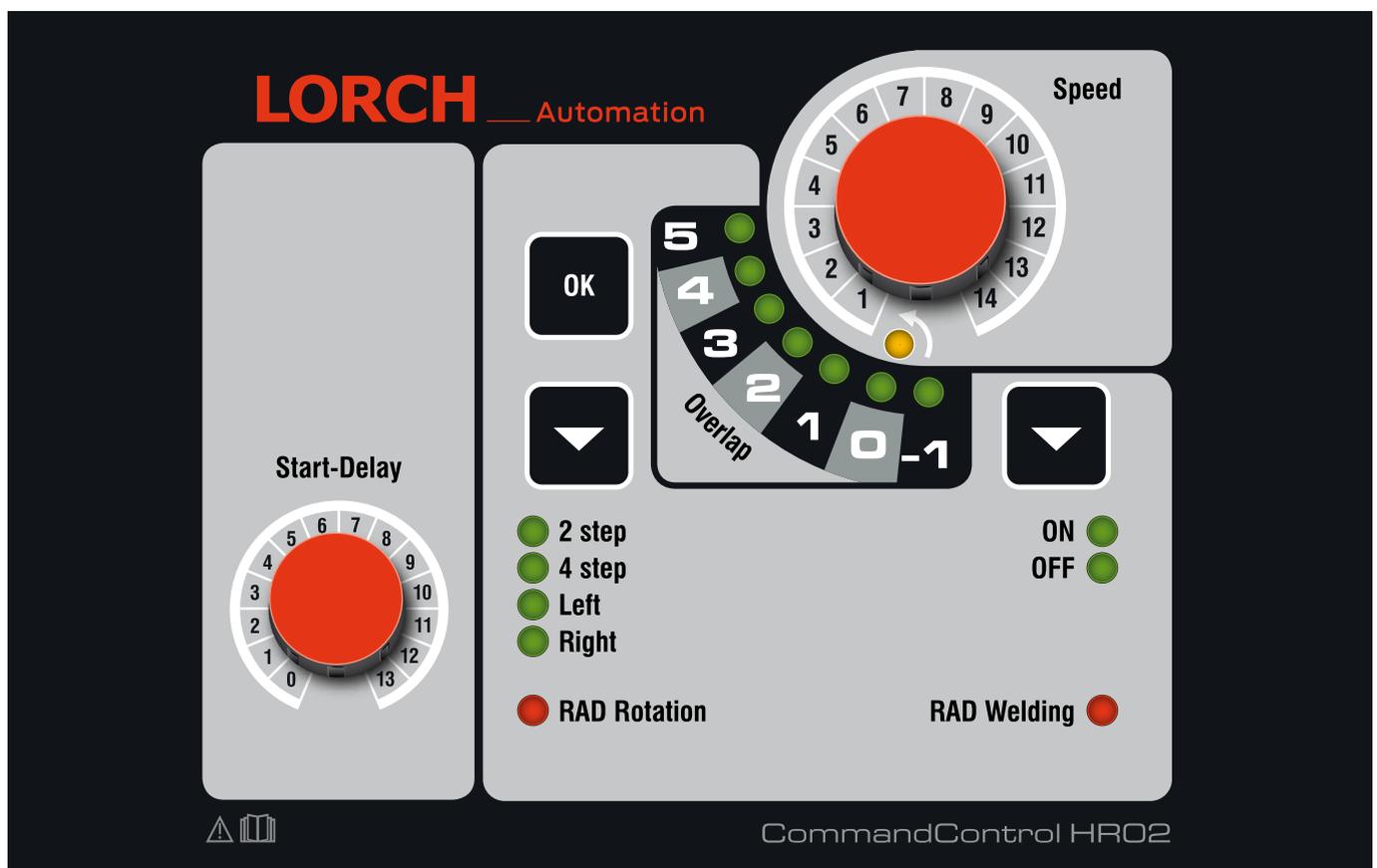


- Der Drehtisch ist lieferbar mit einem Formiergas-Anschluss, wobei das Formiergas durch die Welle hinzugefügt wird. Standardmäßig wird das Ventil von Hand bedient.

Bedienkonzept

Command Control HR02

- Übersichtliche Ablaufstruktur mit LED-Anzeige
- Startverzögerung einfach über Drehregler einzustellen
- Schweißgeschwindigkeit über Drehregler einzustellen und korrigierbar
- Überlappung der Schweißung in 7 verschiedenen vordefinierten Winkeln programmierbar
- Geeignet für automatisiertes Schweißen und Handschweißen
- Inklusive Fußtaster für den Start des Ablaufs



Schweißtechnik

MIG-MAG

WIG

WIG-KD

Schnittstelle

Fernregler-
anschluss



Lieferumfang beinhaltet

ABBILDUNG	BEZEICHNUNG
1	Drehtisch
2	Integrierte Steuerung Command Control HR02
3	Massekabel 2 Meter
4	Fußtaster

Separat zu konfigurieren

ABBILDUNG	BEZEICHNUNG
5, 6	Drehteller oder Werkstückaufnahme
7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	Brennerzustellungs-komponenten
14, 15, 16	Weitere Optionen

Konfiguration



	ABB.	ZUSÄTZLICH BENÖTIGT	LORCH TURN TT 370 HO MOT IC	LORCH TURN TT 620 HO MOT IC
Artikelnummer			452.0140.9	452.0150.9
Getriebe	1 1 1		Getriebe A 87 Nm Getriebe B 181 Nm Getriebe C 362 Nm	Getriebe A 154 Nm Getriebe B 319 Nm Getriebe C 639 Nm
Werkstückaufnahme	5 6		Keine Drehteller 550 x 12 Werkstückaufnahme 315 mm	Keine Drehteller 800 x 15 Werkstückaufnahme 400 mm
Brennerzustellung	7 8 8 9 9 10 10	8 oder 9 11 11 10 10 11 11	Keine Ausleger pneumatisch inkl. Kabel für SQ und Ventil Arm vertikal manuell 650 Arm vertikal manuell 1000 Arm vertikal Kurbelverstellung 400 Arm vertikal Kurbelverstellung 800 Montage für Arm Kurbel 100 horizontal Montage für Arm Kurbel 250 horizontal	Keine Ausleger pneumatisch inkl. Kabel für SQ und Ventil Arm vertikal manuell 650 Arm vertikal manuell 1000 Arm vertikal Kurbelverstellung 400 Arm vertikal Kurbelverstellung 800 Montage für Arm Kurbel 100 horizontal Montage für Arm Kurbel 250 horizontal
Brenner Feinjustierung	11	12 oder 13	Keine 2-Achsenstütze inkl. 3D Gelenk	Keine 2-Achsenstütze inkl. 3D Gelenk
Brenneraufnahme	12 13		Keine MIG-MAG WIG	Keine MIG-MAG WIG
Weitere Optionen	14 15 16		Keine Fußfernregler proportional Anschlusskabel Stromquelle Start-Stopp Formiergas-Anschluss durch die Hohlwelle Hebewerkzeug	Keine Fußfernregler proportional Anschlusskabel Stromquelle Start-Stopp Formiergas-Anschluss durch die Hohlwelle Hebewerkzeug

Lorch Schweißtechnik GmbH
Im Anwänder 24 - 26 · 71549 Auenwald · Germany
T +49 7191 503-0 · F +49 7191 503-199
info@lorch.eu · www.lorch.eu

LORCH