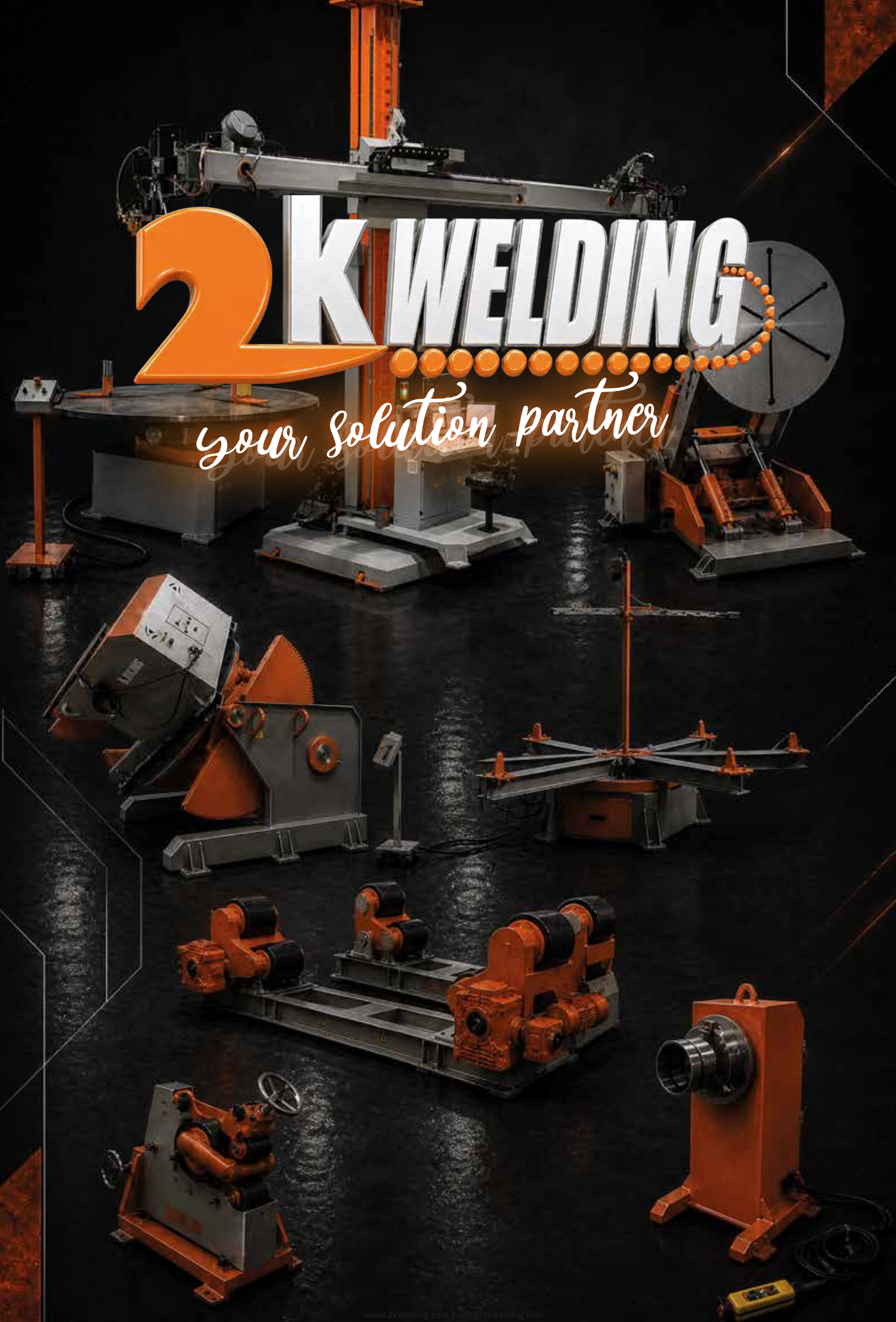


2kWELDING

your solution partner





2K Welding wurde 2004 von einem Team aus erfahrenen Ingenieuren gegründet und ist auf fortschrittliche Schweißtechnologien, Automatisierungssysteme und kundenspezifische Fertigungslösungen spezialisiert. Von der Konstruktion und Entwicklung bis hin zur Produktion, Prüfung und Inbetriebnahme wird jedes Projekt mit einem starken Fokus auf Präzision, Qualität und Zuverlässigkeit umgesetzt.

Durch die Anwendung des Qualitätsmanagementsystems gemäß ISO 9001:2015 verbinden wir umfassendes Engineering-Know-how mit modernen Fertigungstechnologien, um Lösungen zu entwickeln, die internationalen Branchenstandards entsprechen. Unsere Systeme sind darauf ausgelegt, die Produktivität zu steigern, eine gleichbleibende Schweißqualität zu gewährleisten, die Abhängigkeit von Arbeitskräften zu reduzieren und eine langfristige Fertigungsleistung zu unterstützen.

Wir bieten robotergestützte und mechanisierte Schweißlösungen, die speziell auf Branchen wie die maritime Industrie, den Energiesektor, den Behälterbau, den Windenergieanlagenbau sowie die Herstellung von Stahlkonstruktionen und Transformatoren zugeschnitten sind. Die Vielseitigkeit und Skalierbarkeit unserer Systeme, die durch ihre modulare Bauweise ermöglicht werden, erlauben eine einfache Anpassung an unterschiedliche Anwendungen und Anforderungen des globalen Marktes.



Um dem zunehmenden Mangel an qualifizierten Schweißern entgegenzuwirken, haben wir bedienergeführte, halbautomatische Schweißsysteme entwickelt, die Kameras und eine Laserpositionierung nutzen, um die Produktionsleistung zu verbessern und wiederholbare Ergebnisse zu gewährleisten. Durch die Reduzierung der direkten Einwirkung intensiver Hitze, von Licht und Schweißrauch auf den Bediener werden gleichzeitig die Sicherheit und die Ergonomie verbessert.

Unterstützt durch unser erfahrenes Ingenieurteam und strategische Standorte sowie getragen von einem starken Engagement für die Zufriedenheit unserer Kunden liefert 2K Welding technischen Support und schafft langfristige Partnerschaften, die auf Vertrauen, Innovation und zuverlässiger Leistung basieren.



MISSION

Bei 2K Welding besteht unsere Mission darin, Herstellern durch fortschrittliche Schweiß- und Automatisierungslösungen zu einer höheren Produktivität zu verhelfen. Durch die Verbindung von Engineering-Kompetenz mit innovativen Technologien liefern wir bei jedem Projekt präzise, effiziente und gleichbleibende Qualität. Wir arbeiten eng mit unseren Kunden zusammen, um zuverlässige und langfristige Lösungen zu entwickeln, die die Fertigungsleistung steigern, nachhaltige Betriebsabläufe unterstützen und ihre Wettbewerbsfähigkeit auf den globalen Märkten stärken. Unser Engagement für internationale Standards sowie eine lückenlose Rückverfolgbarkeit und umfassende Sicherheit spiegeln sich in allem wider, was wir tun.



VISION

Unsere Vision ist es, durch die Bereitstellung innovativer Technologien, die die Zukunft der industriellen Produktion gestalten, zu einem weltweit anerkannten führenden Unternehmen in den Bereichen Schweißautomatisierung und Maschinenbau zu werden. Wir unterstützen Hersteller dabei, ihre Leistungsfähigkeit durch zuverlässige, effiziente und nachhaltige Lösungen zu verbessern, und bauen langfristige Partnerschaften auf, die auf Vertrauen und Innovation basieren. Dank unseres strategischen Standorts und unseres starken Engagements für einen kundenorientierten Service bieten wir zuverlässigen Support und Lösungen, die unseren Kunden einen sicheren und reibungslosen Betrieb ermöglichen.



WERTE

Auf einem starken Fundament aufgebaut und von Innovation angetrieben, liefern wir in allem, was wir tun, Qualität, Zuverlässigkeit und Mehrwert. Wir verbessern kontinuierlich unsere Produkte, Dienstleistungen und Prozesse, um den sich wandelnden Anforderungen unserer Kunden und der Branchen, in denen wir tätig sind, gerecht zu werden. Durch die Verbindung von operativer Exzellenz mit einer konsequenten Kundenorientierung bauen wir langfristige Partnerschaften auf, die auf Vertrauen und beständiger Leistung beruhen. Unserem Engagement für verantwortungsbewusstes Wachstum und nachhaltige Praktiken folgend, schaffen wir dauerhaften Wert für unsere Kunden, unsere Gemeinschaften und zukünftige Generationen. Unser Ziel ist es, eine weltweit anerkannte Marke zu sein, die für Qualität, Innovation und Integrität steht.

ZUVERLÄSSIGE SCHWEISSAUTOMATISIERUNGSSYSTEME FÜR DIE SCHWERINDUSTRIE

2K Welding bietet verschiedenen Branchen leistungsstarke und langlebige Lösungen durch Schweißautomatisierungssysteme, die speziell dafür entwickelt wurden, den anspruchsvollen Produktionsbedingungen der Schwerindustrie standzuhalten.

WICHTIGE BRANCHEN, DIE WIR BEDIENEN:

■ Fertigung von Windtürmen

Individuelle Lösungen für das hochpräzise und reproduzierbare Schweißen großformatiger Bauteile.

■ Rohrproduktionsanlagen

Hochpräzise Schweißsysteme, die mit verschiedenen Durchmessern und Wandstärken kompatibel sind.

■ Fertigung kundenspezifischer Druck- und Kryobehälter

Schweißlösungen mit hoher Einbrandtiefe, die strengen Sicherheitsstandards entsprechen.

■ LPG-/LNG-Lagerbehälter

Automatisierungslinien, die auf die Schweißprozesse von Standardbehältern und kundenspezifisch konstruierten Behältern zugeschnitten sind.

■ Kraftstofftransport auf der Schiene

Systeme für Schweißanwendungen, die bei Behältern von Schienenfahrzeugen eine hohe Festigkeit erfordern.

PRODUKT- UND LÖSUNGSKOMPETENZEN

■ Standardproduktgruppen

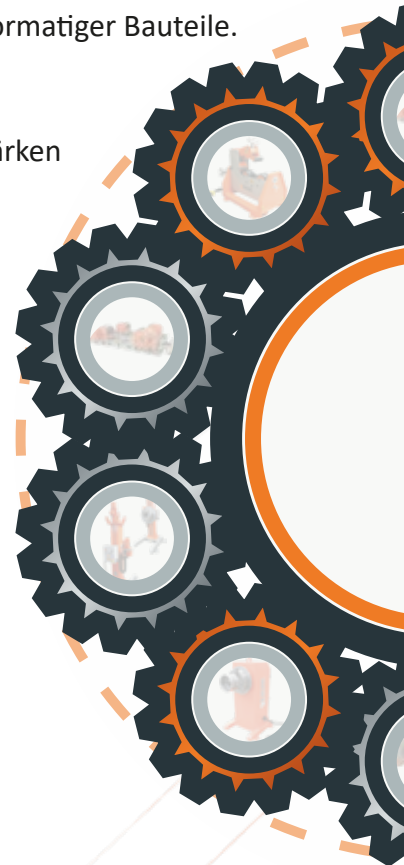
(Säulen-Ausleger-Systeme, Rollenböcke, Positionierer, Nahtschweißmaschinen)

■ Kundenspezifische Maschinenkonstruktion

Vollständig integrierte Lösungen, die entsprechend den Anforderungen der Produktionslinie und den spezifischen Prozessanforderungen entwickelt werden.

■ Qualität – Langlebigkeit – Leistung

Wir bieten die präzisesten Schweißautomatisierungslösungen für Ihre Branche.



Dank seiner umfassenden Erfahrung in verschiedenen Branchen entwickelt 2K Welding zuverlässige, innovative und nachhaltige Lösungen und bietet zahlreichen Unternehmen vielfältige Schweißanwendungen.

Das Unternehmen entwickelt schnelle, hochwertige und langlebige Schweißsysteme für Hersteller von Reaktoren und Prozessbehältern in der Druckbehälter-, Chemie- und Lebensmittelindustrie.

UNSERE FACHGEBIETE

1. Schweißlösungen für kreisförmige Geometrien

- Schnelle Montage bei geringen Arbeitskosten für kreisförmige Produkte.
- Hochgeschwindigkeits-Schweißtechnologien mit hoher Qualität.
- Hervorragende Wiederholgenauigkeit und minimale Fehlerquoten.

2. Schweißautomatisierung für Rohrschlangen (Coils)

- Vollautomatisiertes Schweißen von Rohrschlangen um Prozessbehälter.
- Schnelle, reproduzierbare und hochwertige Schweißprozesse.
- Deutliche Reduzierung der Produktionsdurchlaufzeiten.

3. Kundenspezifische Projektkonstruktionen

- Maßgeschneiderte Maschinenkonstruktionen speziell für die Anforderungen des Kunden.
- Kundenspezifische Produktionslinienlayouts.
- Verbesserte Geschwindigkeit, Leistung und Qualität in den Produktionsprozessen.

UNSERE ENGINEERING-INFRASTRUKTUR

Mit seiner leistungsfähigen Engineering-Infrastruktur und industriellen Erfahrung bietet 2K Welding effektive, zuverlässige und langlebige Schweißlösungen für Hersteller von Prozessbehältern. Jedes Projekt wird entsprechend den Anforderungen des Anwenders optimiert und mit dem Ziel entwickelt, maximale Leistung zu erzielen.



MIG- (Metall-Inertgas) und
MAG-Schweißen (Metall-Aktivgas)

MIG- (Metall-Inertgas) und MAG-Schweißen (Metall-Aktivgas) sind Lichtbogenschweißverfahren, bei denen eine kontinuierlich zugeführte Drahtelektrode und ein Schutzgas verwendet werden. Sie ermöglichen hohe Schweißgeschwindigkeiten und eine hohe Leistungsfähigkeit sowohl bei dünnen als auch bei dicken Werkstoffen. Aufgrund der einfachen Erlernbarkeit, der hohen Eignung für die Automatisierung und der hohen Abschmelzleistung werden diese Verfahren häufig in der Serienfertigung eingesetzt. Ein weiterer wesentlicher Vorteil ist die Erzeugung eines stabilen Lichtbogens bei unterschiedlichen Metallarten.

MIG-Schweißen

Das MIG-Schweißen ist ein Metall-Schutzgasschweißverfahren, bei dem inerte Gase wie Argon oder Helium verwendet werden. Es eignet sich insbesondere zum Schweißen von Edelstahl, Aluminium und Nichteisenmetallen. Durch den Einsatz inerter Gase wird das Oxidationsrisiko minimiert und eine sauberere Schweißnaht erzielt.

MAG-Schweißen

Das MAG-Schweißen ist ein Metall-Schutzgasschweißverfahren, bei dem aktive Gase wie Kohlendioxid oder Argon-Kohlendioxid-Gemische verwendet werden. Es wird hauptsächlich zum Schweißen von Kohlenstoffstählen und legierten Stählen eingesetzt. Durch den Einsatz aktiver Gase lässt sich das Schmelzbad besser kontrollieren und ein tieferer Einbrand erzielen.



WIG- und Force-TIG-Schweißen

Das WIG-Schweißen (Wolfram-Inertgasschweißen) ist ein Verfahren mit einer Wolframelektrode, das saubere, präzise und optisch hochwertige Schweißnähte ermöglicht. Aufgrund der guten Kontrolle beim Schweißen dünner Werkstoffe, des spritzerfreien Prozesses und der präzisen Steuerung der Wärmeeinbringung eignet es sich besonders für qualitätsorientierte Anwendungen. Insbesondere bei Anwendungen mit Edelstahl und Aluminium bietet das Verfahren eine hohe Zuverlässigkeit.

Das Plasmaschweißen ist ein fortschrittliches Verfahren, bei dem mithilfe eines Plasma-Lichtbogens mit hoher Energiedichte ein schmaler, tiefer und kontrollierter Einbrand erzielt wird. Obwohl das Funktionsprinzip dem WIG-Schweißen ähnelt, bietet das Verfahren einen stabileren Lichtbogen und ermöglicht hochwertige Schweißnähte bei hohen Geschwindigkeiten. Dadurch bietet es insbesondere bei automatisierten Systemen und anspruchsvollen industriellen Anwendungen erhebliche Vorteile.



Plasmaschweißen



UP-Schweißen (Unterpulverschweißen)

Das UP-Schweißen (Unterpulverschweißen) bietet eine sehr hohe Abschmelzleistung, einen tiefen Einbrand und einen spritzerfreien Schweißprozess, da der Lichtbogen unter einer Schicht aus Schweißpulver brennt. Aufgrund der hohen Geschwindigkeit und Leistungsfähigkeit, insbesondere beim Schweißen dicker Bleche, wird dieses Verfahren bevorzugt in der Schwerindustrie eingesetzt. Die hohe Energieeffizienz und die Möglichkeit eines kontinuierlichen Betriebs machen das Verfahren zudem wirtschaftlich.

MASSGESCHNEIDERTE PROJEKTE







RUNDSCHWEISSEN



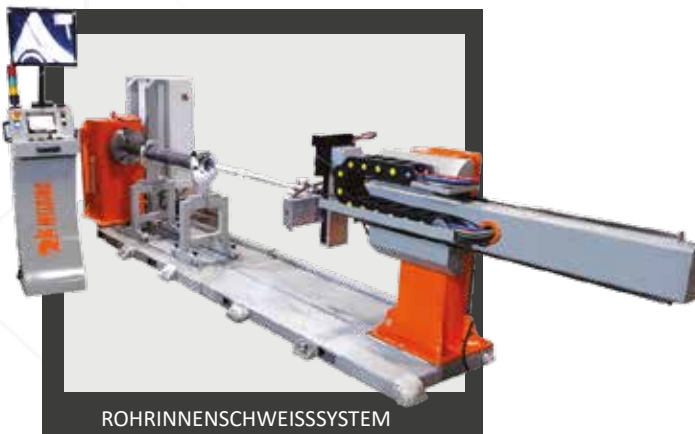
AUSRICHTSYSTEM FÜR DRUCKBEHÄLTER



POSITIONIERER UND LINEARACHSE
FÜR ROBOTERANWENDUNGEN



KUNDENSPEZIFISCHER DREH-
UND KIPP-POSITIONIERER



ROHRINNENSCHWEISSYSTEM



HÖHENVERSTELLBARES NAHTSCHWEISSYSTEM



ROLLENBOCK FÜR ELLIPTISCHE WERKSTÜCKE



ROLLENBOCK MIT GROSSEN ROLLEN



1) SCHWEISSKAMERA: Eine speziell angefertigte Kamera, die an der Spitze des Auslegers angebracht ist. Sie reduziert die während des Schweißprozesses entstehende hohe Lichtintensität und macht den Schweißbereich für das menschliche Auge sichtbar. Dadurch kann der Bediener die Genauigkeit der Schweißnaht überwachen und bei Abweichungen im Schweißbereich des Werkstücks mithilfe eines Joysticks eingreifen.

2) BEOBACHTUNGSKAMERA: Eine an der Auslegerspitze montierte, einstellbare hochauflösende Kamera (1080p), die so positioniert ist, dass sie die Qualitätskontrolle der Schweißnähte ermöglicht.

3) STEUERUNG EXTERNER MASCHINEN: In diesem Bereich werden manuelle Einstellungen wie Start, Stopp und Bewegungsrichtung für externe Maschinen (Rollenböcke, Positionierer usw.) gesteuert, die mit dem Säulen-Ausleger-Automatisierungssystem verbunden sind.

4) CBEWEGUNGEN DES SÄULEN-AUSLEGER-SYSTEMS: Alle Achsbewegungen (Ausleger aufwärts, abwärts, vorwärts, rückwärts usw.) können dem Säulen-Ausleger-System zugewiesen werden. Die an der Auslegerspitze befindlichen Linearachsenmodule können über einen Joystick präzise gesteuert werden.

5) TOUCHSCREEN-BEDIENPANEL: Alle Einstellungen und Daten des Säulen-Ausleger-Systems werden über das Touchpanel verwaltet. Auslegergeschwindigkeit, Fahrgeschwindigkeit, Säulengeschwindigkeit und alle weiteren Funktionen werden über diese Bedienoberfläche gesteuert. Sämtliche Geschwindigkeitsregelungen sowie synchrone oder manuelle Betriebseinstellungen für externe Maschinen (Rollenböcke, Positionierer usw.) können konfiguriert werden. Darüber hinaus verfügt das System über eine spezielle Software für WPS (Schweißanweisung / Welding Procedure Specification), mit der alle Schweißparameter im Speicher abgelegt werden können.

6) SCHWEISSSTART UND -ENDE: Das System verfügt über separate Tasten zum Starten und Beenden des Schweißprozesses. Darüber hinaus können die Auflösungseinstellungen der MIG/MAG-Schweißkameras entsprechend der Stromstärke angepasst werden.



ROHRSCHLANGEN-SCHWEISSSYSTEM

Wesentliche Vorteile:

- Präzise Brennerpositionierung
- Höhere Produktivität
- Reduzierte bedienerbedingte Abweichungen
- Flexible Prozessintegration
- Zentrale Steuerung



Die Thin-Wall-Maschine ist ein innovatives System, das eine schnelle und einfache Montage mit nur einem Bediener und ohne zusätzliche Ausrüstung ermöglicht. Sie wurde entwickelt, um Produktionsprozesse zu beschleunigen, die Qualität zu steigern und Kosten zu reduzieren. Das System arbeitet nach dem Prinzip von Montage und Schweißen und stellt sicher, dass die Rundnähte der Behälter vollständig geschweißt werden, bevor zum nächsten Arbeitsschritt übergegangen wird. Dadurch wird die Leistungsfähigkeit der Produktionslinie erhöht.

Das System bietet eine Lösung für die Herausforderungen bei der vertikalen Montage, die insbesondere in der Edelstahlindustrie auftreten, und beseitigt Probleme, die durch begrenzte Deckenhöhen verursacht werden. Durch die Möglichkeit, von der Schweißposition PC in die Position PA zu wechseln, werden die Schweißarbeiten einfacher, sicherer und qualitativ hochwertiger. Dank seiner benutzerfreundlichen Konstruktion ist Thin Wall eine effektive Lösung zur Optimierung der Produktionsprozesse sowohl bei der Montage als auch beim Schweißen.

Für weitere detaillierte Informationen scannen Sie den QR-Code



www.2kwelding.com
info@2kwelding.com

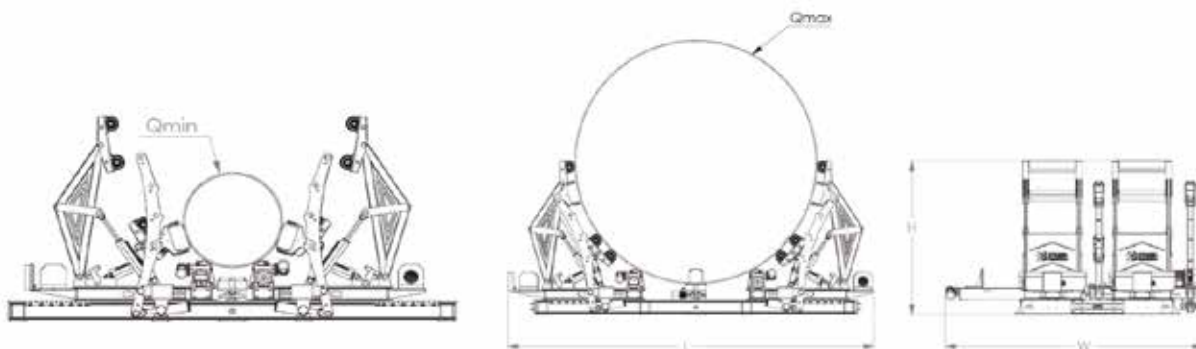


STANDARD FUNKTIONEN

- Industrielle drahtlose Fernsteuerung
- Benutzerfreundliche Betriebssteuerung mit PLC-Steuerungseinheit
- Einfaches Anzeigen und Steuern mit einem 7-Zoll-HDMI-Bildschirm
- 4 Hydraulikaggregate
- Anzeigetafel



FUNKFERNBEDIENUNG



MODEL	Transportkapazität des Sets (Tonnen)	Antriebseinheit Tragfähigkeit (Tonnen)	Lastkapazität der Antriebslose Einheit (Tonnen)	Tankdurchmesser Qmin-Qmax (mm)	Länge L (mm)	Breite W (mm)	Höhe H (mm)	Motorleistung (KW)	Drehzahlbereich (mm/min)
THIN WALL	10	5	5	1000 - 4000	6000	4245	2600	2 x 0,55	130 ve 1300

FIT-UP & GROWING LINE SYSTEM

Das selbstausrichtende Fit-Up-System der HR-FU-Serie gewährleistet eine schnelle und präzise Ausrichtung von Werkstücken mit großen Durchmessern durch den synchronisierten Betrieb einer feststehenden Hydraulikeinheit, einer verfahrbaren Hydraulikeinheit und einer verfahrbaren Dreheinheit. Das System wird über eine einzige Funksteuereinheit bedient und ermöglicht dank integrierter Hydraulikheber die einfache Durchführung von Montage- und Schweißprozessen auf einer einzigen Linie. Durch die Minimierung der erforderlichen Ausrichtarbeiten vor dem Schweißen erhöht das System die Prozesseffizienz und die Schweißqualität.

Hinweis: Die Systeme der HR-FU-Serie werden aufgrund unterschiedlicher Werkstückdurchmesser und Tragfähigkeitsanforderungen projektspezifisch konstruiert.

Option: Optional ermöglicht das System eine schnelle manuelle oder motorische Anpassung an den Werkstückdurchmesser mittels einer Trapezgewindespindel.



SELBSTEINSTELLENDES FIT-UP-SYSTEM

Das GROWING-LINE-System ist eine Produktionslinie, die durch die schrittweise und synchronisierte Bewegung von vier Haupteinheiten arbeitet: einer feststehenden Hydraulikeinheit, einer verfahrbaren Hydraulikeinheit, einer verfahrbaren Rollenbockeinheit und einer mitlaufenden Rollenbockeinheit.

Die GROWING-LINE-Systeme der HR-GL-Serie werden über eine einzige Funksteuereinheit bedient. Dadurch kann der Bediener das Werkstück von jedem Punkt entlang der Linie aus einfach überwachen und steuern. Die verfahrbare Hydraulikeinheit ermöglicht mithilfe ihrer Hydraulikheber die vertikale Bewegung (aufwärts/abwärts) der Sektionen auf der Linie. Dadurch können Montage- und anschließend Schweißprozesse sicher und effizient auf einer einzigen linearen Produktionslinie durchgeführt werden.

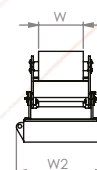
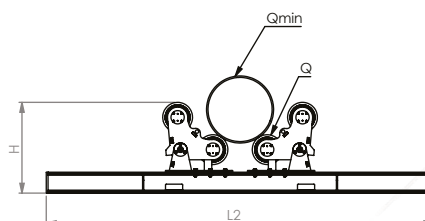
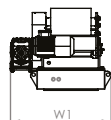
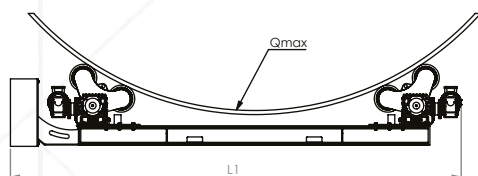
Wichtiger Hinweis: Die von 2K WELDING hergestellten GROWING-LINE-Systeme der HR-GL-Serie werden als vollständig kundenspezifische Konstruktionen und Sonderanfertigungen angeboten, da die Werkstückdurchmesser und erforderlichen Tragfähigkeiten von Projekt zu Projekt variieren.



Für weitere detaillierte Informationen scannen Sie den QR-Code
www.2kwelding.com
info@2kwelding.com



SELBSTREGULIERENDES WACHSTUMSLEITUNGSSYSTEM



FIT_UP				GROWING_LINE			
MODEL	FTTR-20	FTTR-40	FTTR-60	GLHR-40	GLHR-60	GLHR-100	GLHR-200
Satz Transportkapazität (ton)	20	40	60	40	60	100	200
Drehkapazität Antriebszylinder	30	50	70	50	70	120	220
Tankdurchmesser Qmax-Qmin (mm)	750 - 3000	1000 - 4000	*	*	*	*	*
Gesamtbreite W (mm)	3300	4100	*	*	*	*	*

Die von 2K Welding entwickelten Präzisions-, mittelschweren und schweren Säulen-Ausleger-Systeme sind Schweißautomatisierungslösungen, die sich durch ihre modulare Bauweise und hochpräzisen Steuerungsfunktionen auszeichnen und für unterschiedliche Produktionsgrößen ausgelegt sind. Sie wurden entwickelt, um die Schweißqualität zu standardisieren und die Leistungsfähigkeit bei der Herstellung von Behältern, Rohren, Kesseln und schweren Stahlkonstruktionen zu steigern.

PRÄZISIONS-SÄULEN-AUSLEGER-SYSTEM

Die Präzisionsserie wurde entwickelt, um Vibrationen auf ein Minimum zu reduzieren. Dies gewährleistet eine hohe Qualität und Stabilität bei Präzisionsschweißverfahren wie MIG/MAG-, WIG- und Plasmaschweißen. Dank der vollständigen Kompatibilität mit Positionierern und Rollenbocksystemen bietet sie eine hohe Effizienz und Wiederholgenauigkeit bei Automatisierungsanwendungen.



MITTELSCHWERES SÄULEN-AUSLEGER-SYSTEM

Die für mittelgroße Produktionslinien entwickelte Medium-Duty-Serie zeichnet sich durch ihre Vielseitigkeit und hohe Robustheit aus. Dank ihrer verstärkten Säulen- und Auslegerkonstruktion gewährleistet sie einen vibrationsarmen und stabilen Betrieb. Die Serie eignet sich zuverlässig für Schweißanwendungen wie MIG/MAG- und UP-Schweißen (Unterpulverschweißen) und bietet durch die vollständige Integration mit Positionierern und Rollenbocksystemen eine hohe Effizienz bei Automatisierungsprozessen.



SCHWERES SÄULEN-AUSLEGER-SYSTEM

Die für die Schwerindustrie und großmaßstäbliche Produktion entwickelte Heavy-Duty-Serie bietet mit ihrer robusten Konstruktion, maximalen Tragfähigkeit und hohen Steifigkeit eine langlebige und zuverlässige Lösung. Dank der vollständigen Integrationsfähigkeit mit UP-Schweißen (Unterpulverschweißen), MIG/MAG und modernen Automatisierungssystemen bietet sie eine hohe und stabile Betriebsleistung.



Für weitere detaillierte Informationen scannen Sie den QR-Code

www.2kwelding.com
info@2kwelding.com

OPTIONAL FUNKTIONEN

- 1 Beidseitige Bombenapplikation mit verschiedenen Quellmethoden
- 2 Ein-Punkt-Bedienfeld
- 3 Verschiedene Plattformen für Stromquellen
- 4 Quelle Oszillator
- 5 Quelle Kamera
- 6 Prob-Quelle verfolgen
- 7 Laser-Schweißnahtverfolgung

In unseren Säulen-Ausleger-Systemen eingesetzte Schweißverfahren

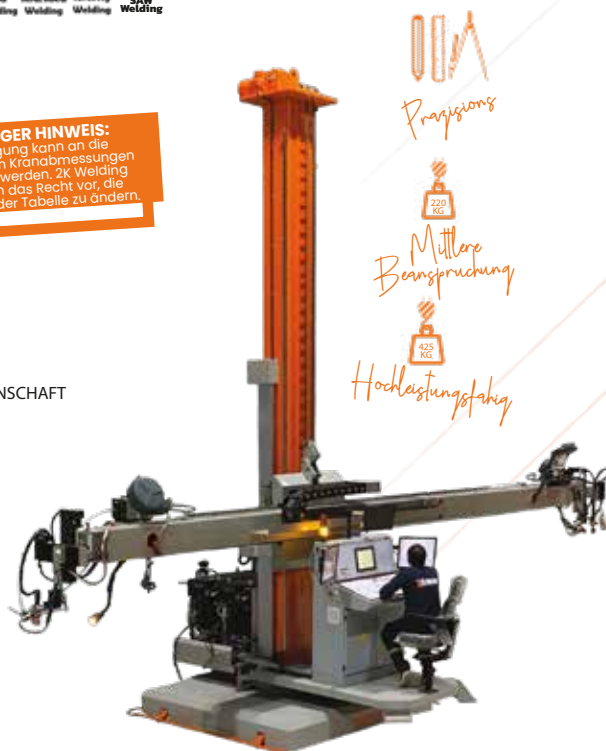


WICHTIGER HINWEIS:
die Fertigung kann an die vorhandenen Kranaabmessungen angepasst werden. 2K Welding behält sich das Recht vor, die Angaben in der Tabelle zu ändern.

MULTIFUNKTIONALE EIGENSCHAFT



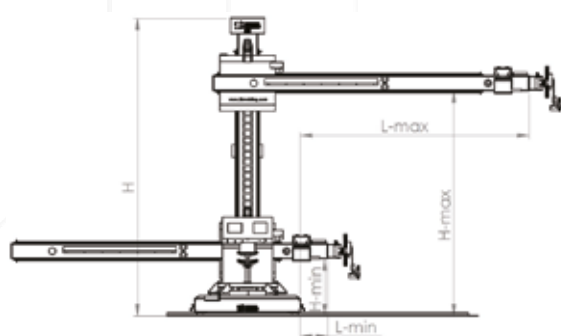
RF-FERNBEDIENUNG



Präzisions

Mittlere Beanspruchung

Hochleistungsfähig



	PRÄZISIONS-SÄULEN-AUSLEGER-SYSTEM								MITTELSCHWERES SÄULEN-AUSLEGER-SYSTEM								SCHWERES SÄULEN-AUSLEGER-SYSTEM							
MODEL	FSND	TSND	FSND	TSND	FSND	TSND	FSND	TSND	FMD	TMD	FMD	TMD	FMD	TMD	FMD	TMD	FMD	TMD	FHD	THD	FHD	THD	FHD	THD
Max. Transportkapazität (kg)	200		300		400		500		220		220		200		150		400		400		300		200	
Horizontale Länge Min-Max, L-min / L-max (mm)	500-2000		500-3000		550-4000		550-5000		550-3000		550-4000		600-5000		600-6000		650-4000		650-5000		700-6000		750-7000	
Vertikale Höhe Max, H-min / H-max (mm)	800-2000	900-2000	800-3000	900-3000	975-4000	1100-4000	1000-5000	1150-5000	800-3000	900-3000	1000-4000	1150-4000	1000-5000	1150-5000	1000-6000	1150-6000	1200-4000	1300-4000	1200-5000	1300-5000	1250-6000	1350-6000	1250-7000	1350-7000
Höhe H (mm)	3400		4400		5400		6400		4400		5400		6600		7600		5900		7000		*		*	
Aufzugsgeschwindigkeit Min-Max (mm/min)	240 - 2400		240 - 2400		240 - 2400		240 - 2400		240 - 2400		240 - 2400		240 - 2400		240 - 2400		240 - 2400		240 - 2400		240 - 2400		240 - 2400	
Bomben-Geschwindigkeit Min-Max (mm/min)	190 - 1900		190 - 1900		190 - 1900		190 - 1900		190 - 1900		190 - 1900		190 - 1900		190 - 1900		190 - 1900		190 - 1900		190 - 1900		190 - 1900	
Chassis-Geschwindigkeit (mm/min)	*	270 - 2700	*	270 - 2700	*	270 - 2700	*	270 - 2700	*	270 - 2700	*	270 - 2700	*	270 - 2700	*	270 - 2700	-	*	-	*	-	*	-	*
	FSD: Fixed Sensitive Duty				TSD: Travelling Sensitive Duty				FMD: Fixed Medium Duty				TMD: Travelling Medium Duty				FHD: Fixed Heavy Duty				THD: Travelling Heavy Duty			

POSITIONIERER

POSITIONIERER



MP SERIE DREH / KIPPTISCH



Die Axialpositionierer von 2K WELDING gewährleisten, dass Werkstücke mit unterschiedlichen Gewichten von 300 kg bis 20.000 kg während der Schweißarbeiten in der optimalen Position gehalten werden.

Die in die Tischkonstruktion integrierten T-Nuten ermöglichen eine einfache Befestigung des Werkstücks und dessen Positionierung im gewünschten Winkel. Über die Fernbedienung lassen sich Funktionen wie Drehrichtung und Drehgeschwindigkeit des Tisches, Neigungswinkel sowie Start/Stopp komfortabel einstellen. Die Winkelanzeige ermöglicht präzises Schweißen in der gewünschten Position. Hebeösen erleichtern den Transport. Der Schweißstrom wird direkt von der Mitte des Drehtisches auf das Werkstück übertragen. Darüber hinaus ermöglicht das Brenner-Triggersignal einen synchronisierten Schweißstart.



Für weitere detaillierte Informationen
scannen Sie den QR-Code.



STANDARD FUNKTIONEN

- 1 Handbediengerät mit 5m langem Kabel
- 2 Geschwindigkeitseinstellung mit Treiber
- 3 Schweißbrennerstart Signalausgänge
- 4 Ausgang für den Schweißerdungsanschluss
- 5 Anschlußspannung 400 V- 3 Phasen

OPTIONEN

- 1 PLC-Steuerungssystem mit Touchscreen
- 2 Funkfernbedienung
- 3 Fußpedal
- 4 Dreibackenfutter



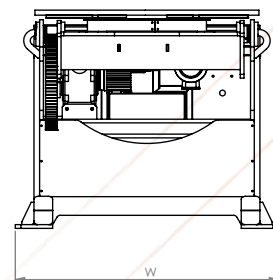
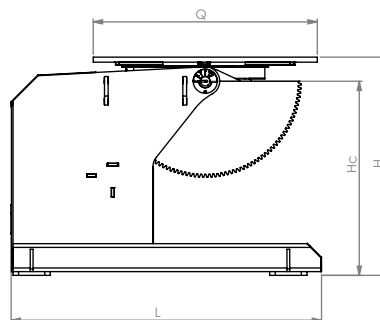
PLC
BEDIENFELD



FUNKFERNBEDIENUNG



FUßPEDAL



MODEL	Kapazität (kg)	Ausladung Exzentrizität A (mm)	Ausladung Exzentrizität B (mm)	Neigung (°)	Tisch Kippzeit	Tischdurchmesser (mm)	Drehgeschwindigkeit (rpm)	Rotation Motor (KW)	Tilt Motor (KW)	Horizontale Drehhöhe Hr (mm)	Höhe H (mm)	Länge L (mm)	Breite W (mm)
MP-03	300	150	150	120	120° Vorwärtsneigung in 22 Sekunden	600	0,1 - 1 rpm	0,25 KW	0,25 KW	470	580	725	850
MP-06	600	150	150	120	120° Vorwärtsneigung in 24 Sekunden	1000	0,1 - 1 rpm	0,25 KW	0,37 KW	720	845	1185	1170
MP-12	1200	150	150	120	120° Vorwärtsneigung in 29 Sekunden	1200	0,1 - 1 rpm	0,55 KW	0,75 KW	925	1105	1410	1330
MP-30	3000	150	150	135	135° Vorwärtsneigung in 38 Sekunden	1200	0,1 - 1 rpm	1,1 KW	1,1 KW	1040	1170	1665	1410
MP-50	5000	150	150	135	135° Vorwärtsneigung in 60 Sekunden	1400	0,05 - 0,5 rpm	1,1 KW	1,5 KW	1120	1260	2115	1790
MP-100	10000	300	500	135	135° Vorwärtsneigung in 150 Sekunden	1800	0,05 - 0,5 rpm	3 KW	3 KW	1275	1500	2310	2285
MP-200	20000	300	500	135	135° Vorwärtsneigung in 220 Sekunden	2200	0,03 - 0,3 rpm	4 KW	4 KW	1545	1800	2610	2750

HP SERIE HYDRAULIKPOSITIONIERER



360°
Stufenlos
einstellbare
Drehgeschwindigkeit

Die Hydraulikpositionierer von 2K WELDING werden eingesetzt, um Werkstücke mit unterschiedlichen Gewichten und Abmessungen mithilfe von T-Nuten sicher zu fixieren und in die optimale Schweißposition zu bringen.

3-Achsen-Vorteil: Im Vergleich zu Zwei-Achsen-Modellen ermöglicht die Drei-Achsen-Funktion der Hydraulikpositionierer den Zugang zu schwer erreichbaren Bereichen an großvolumigen Werkstücken und gewährleistet dadurch hochwertige und schnelle Schweißverbindungen.

Die Standardmodelle sind mit Tragfähigkeiten von 1.000 kg bis 10.000 kg (10 t) erhältlich. Die elektrische Masseverbindung wird über spezielle Komponenten direkt durch die Mitte des Drehtisches auf das Werkstück übertragen.

Zusätzlich kann bei Bedarf ein Triggersignal für einen synchronisierten Brennerstart bereitgestellt werden. Hebeösen erleichtern den Transport.



Für weitere detaillierte
Informationen
scannen Sie den QR-Code.
www.2kwelding.com
info@2kwelding.com



FUßPEDAL



FUNKFERNBEDIENUNG



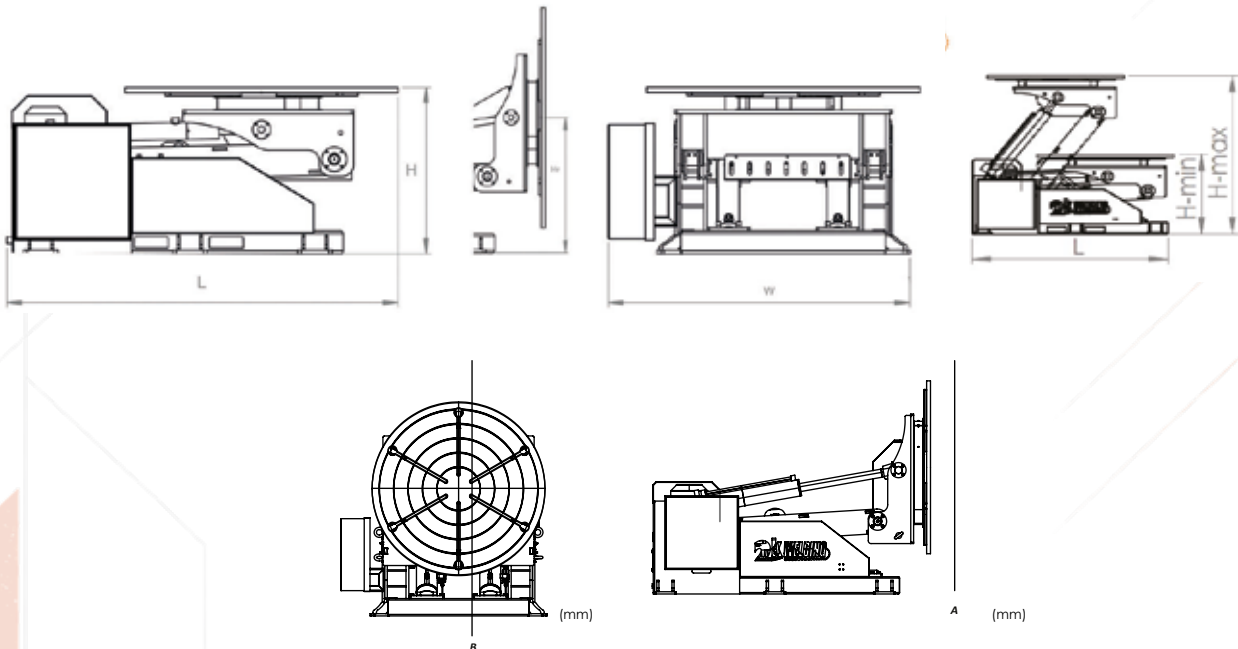
PLC
BEDIENFELD

STANDARD FUNKTIONEN

- Handbediengerät mit 5m langem Kabel
- Geschwindigkeitseinstellung mit Treiber
- Schweißbrennerstart Signalausgänge
- Ausgang für den Schweißerdungsanschluss
- Anschlusspannung 400 V- 3 Phasen

OPTIONEN

- PLC-Steuerungssystem mit Touchscreen
- Funkfernbedienung
- Fußpedal
- Dreibackenfutter



MODEL	Kapazität (ton)	Rotation des / Biege Schwerpunkts (mm) A / B	Drehgeschwindigkeit (rpm)	Tischdurchmesser Q (mm)	Inclination (°)	Tisch Antiegszeit (sec)	Tisch Kippzeit (sec)	Rotation Motor (KW)	Hydraulik Motor (KW)	Kippabstand vom Bodem Min. H-min (mm)	Kippabstand vom Bodem Max. H-max (mm)	Höhe min. H-min (mm)	Höhe max. H-max (mm)	Länge L (mm)	Breite W (mm)
HP-1000	1	150 / 150	0,1 - 1	1200	0-90	30	45	0,55	2,2	775	1580	760	1565	1490	1330
HP-3000	3	150 / 150	0,1 - 1	1200	0-90	32	48	1,1	5,5	850	1650	850	1640	1710	1450
HP-5000	5	150 / 150	0,05 - 0,5	1400	0-90	35	55	1,1	5,5	1070	1790	1050	1750	1750	1680
HP-10000	10	300/500	0,05 - 0,5	1800	0-90	70	110	3	7,5	1150	1920	1280	2050	2365	2270

VP SERIE VERTIKAL DREHTISCH



Die VP-Serie wird insbesondere für Schweißanwendungen wie Stumpfnahschweißen, Kehlnahschweißen und Auftragsschweißen (Cladding) an zylindrischen Werkstücken wie Rohren und Wellen bevorzugt eingesetzt. Drehrichtung, Drehgeschwindigkeit sowie Start-/Stopp-Funktionen lassen sich bequem über ein Handbediengerät mit einem 5 m langen Kabel steuern.

Die Einheiten können mithilfe von Anschlussplatten am Boden befestigt und dank der Hebeösen mit einem Kran oder Gabelstapler transportiert werden. Der Schweißstrom wird direkt durch die Mitte des Drehtisches zum Schweißspannfutter übertragen und gewährleistet so eine unterbrechungsfreie Stromübertragung.

Der Schweißprozess kann über das Brenner-Triggersignal synchron gestartet werden.



Für weitere detaillierte Informationen scannen Sie den QR-Code.
www.2kwelding.com
info@2kwelding.com



STANDARD FUNKTIONEN

- 1 Handbediengerät mit 5m langem Kabel
- 2 Geschwindigkeitseinstellung mit Treiber
- 3 Schweißbrennerstart Signalausgänge
- 4 Ausgang für den Schweißerdungsanschluss
- 5 Anschlußspannung 400 V- 3 Phasen
(*Bei Sonderausführungen kann die Versorgungsspannung variieren.)



FUßPEDAL



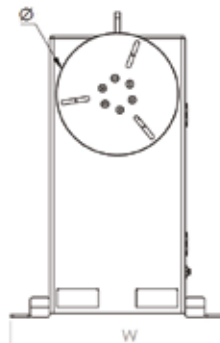
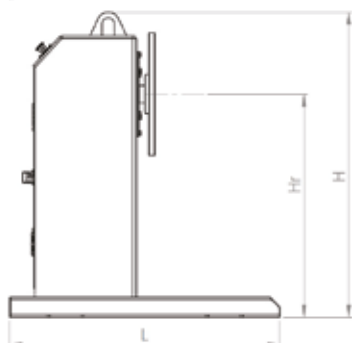
FUNKFERNBEDIENUNG



PLC
BEDIENFELD

OPTIONEN

- 1 PLC-Steuerungssystem mit Touchscreen
- 2 Funkfernbedienung
- 3 Fußpedal
- 4 Dreibackenfutter



MODEL	Kapazität (kg)	Ausladung Exzentrizität (mm)	Drehgeschwindigkeit (rpm)	Breite $\varnothing$ (mm)	Rotation Motor (KW)	Mitte Höhe Hr (mm)	Höhe H (mm)	Länge L (mm)	Breite W (mm)
VP-500	500	100	0,2 - 2 rpm	400mm	0,37 KW	850	1175	750	720
VP-1000	1000	120	0,2 - 2 rpm	400mm	0,75 KW	910	1250	900	845
VP-3000	3000	120	0,2 - 2 rpm	500mm	1,5 KW	1000	1350	1100	875
VP-5000	5000	120	0,2 - 2 rpm	700mm	2,2 KW	1200	1500	1200	1060

TT SERIE HORIZONTAL DREHTISCH

Die TT-Serie ermöglicht die Drehung zylindrischer Werkstücke wie Behälter, Rohre und Flansche um ihre eigene Achse.

Sie bietet eine reproduzierbare Qualität bei Schweiß-, Auftragsschweiß-, Schleif-, Oberflächenaufrau- und thermischen Spritzprozessen.

Sie eignet sich für die Schweißpositionen PA, PB und PC und kann mit manuellen und mechanischen Systemen betrieben werden. Durch die zentrale Stromübertragung werden Energieverluste minimiert, während die Befestigung über T-Nuten eine präzise Zentrierung ermöglicht.

Die Serie ist mit Schweißverfahren wie MIG/MAG, WIG, UP-Schweißen, PTA und Laserauftragsschweißen kompatibel.



Für weitere detaillierte
Informationen
scannen Sie den QR-Code.
www.2kwelding.com
info@2kwelding.com

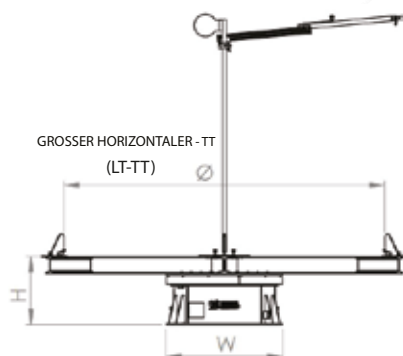
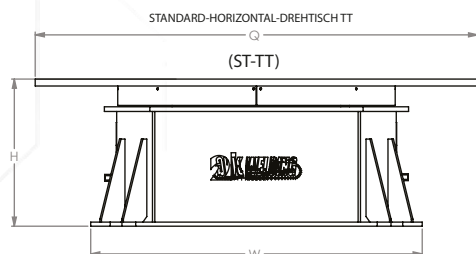


STANDARD FUNKTIONEN

- 1 Handbediengerät mit 5m langem Kabel
- 2 Geschwindigkeitseinstellung mit Treiber
- 3 Schweißbrennerstart Signalausgänge
- 4 Ausgang für den Schweißerdungsanschluss
- 5 Anschlußspannung 400 V- 3 Phasen

OPTIONEN

- 1 PLC-Steuerungssystem mit Touchscreen
- 2 Fernbedienung
- 3 Fußpedal
- 4 Dreibackenfutter



MODEL	Kapazität (ton)	Drehgeschwindigkeit	Behälterdurchmesser / Durchmesserbereich Ø (mm)	Rotation Motor (kW)	Breite W (mm)	Höhe H (mm)
ST-TT-01	1	0,1 - 1 rpm	1200	0,75	*	*
ST-TT-03	3	0,1 - 1 rpm	1200	1,1	*	*
ST-TT-05	5	0,05 - 0,5 rpm	1400	1,1	1200	710
ST-TT-10	10	0,05 - 0,5rpm	1800	*	1250	735
ST-TT-20	20	0,03 - 0,3 rpm	2200	4	*	*
ST-TT-30	30	*	*	*	*	*
ST-TT-60	60	*	*	*	*	*
LT-TT-05	5	0,05 - 1 rpm	1000-4000	0,75 Servo Motor	1200	710
LT-TT-10	10	0,05 - 1 rpm	1000-4000	1 Servo Motor	1250	735
LT-TT-20	20	0,05 - 1 rpm	1000-5000	2 Servo Motor	*	*

HT SERIE

DREH / KIPP / VENDEVORRICHTUNG

Die HT-Serie ermöglicht es, Werkstücke mit unterschiedlichen Geometrien durch eine 360°-Drehung in die gewünschte Schweißposition zu bringen.

Sie ist mit Schweißverfahren wie **MIG, WIG, UP-Schweißen und Laserschweißen** kompatibel.

Optionale Schnellspannsysteme sorgen für ergonomische Arbeitsbedingungen.

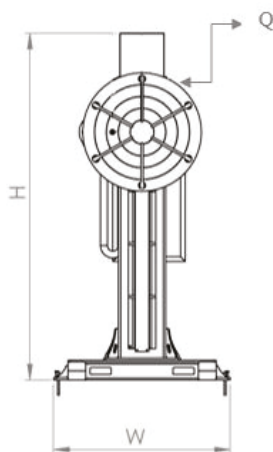
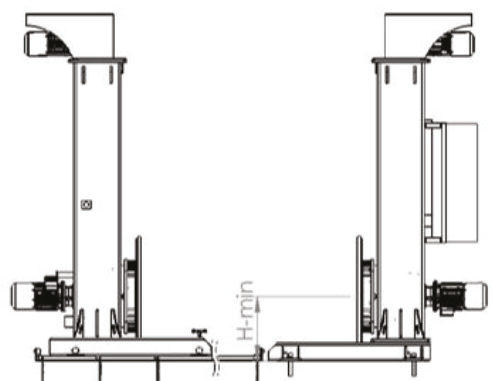
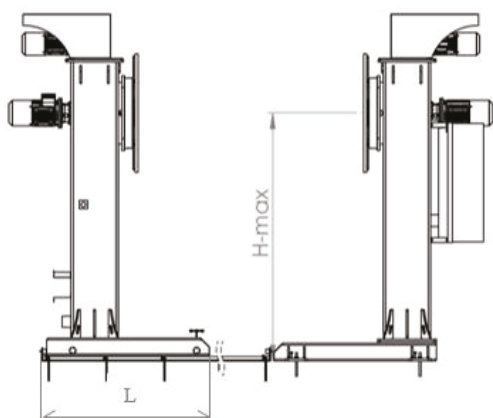
Abhängig von der Tragfähigkeit kann das System als Ausführung mit **einer angetriebenen und einer mitlaufenden Einheit** oder mit **zwei angetriebenen Einheiten** ausgeführt werden

Die HT-Serie wird häufig in der **Automobil-, Anhänger-, Schienenfahrzeug- und Landmaschinenindustrie** eingesetzt.

Für weitere detaillierte Informationen scannen Sie den QR-Code.



www.2kwelding.com
info@2kwelding.com



FURPEDAL



FUNKFERNBEDIENUNG

MODEL	Tragfähigkeit Pro Säule (kg)	Gesamtladefähigkeit (kg)	Rotationsschwerpunkt A (mm)	Drehgeschwindigkeit (rpm)	Tilt Motor (KW)	Rotation Motor (KW)	Aktiver Schlaganfall (mm)	Tischdurchmesser (mm)	Tischhöhe Max. TH-max (mm)	Tischhöhe Min. TH-min (mm)	Höhe H (mm)	Breite W (mm)
HT-20	1000	2000	150	0,1 - 1	2x0,75	0,75	850	800	1400	550	2325	1390
HT-40	2000	4000	150	0,1 - 1	2 x 1,5	1,5	1050	800	1600	550	2425	1440
HT-60	3000	6000	150	0,1 - 1	2 x 2,2	2 x 1,1	1200	1000	1800	600	2525	1540
HT-120	6000	12000	150	0,1 - 1	2 x 3	2 x 2,2	1400	1000	2000	600	2725	1640

ROTATOR



PR SERIE ROHR / DREH / KIPPVORRICHTUNG

Die PR-Serie von 2K WELDING gewährleistet durch ihren einstellbaren Spannmechanismus eine präzise Positionierung von Rohren für Schweißarbeiten und ist für unterschiedliche Rohrdurchmesser und Drehkapazitäten geeignet.

Allgemeine Merkmale:

Start, Stopp, Drehrichtung und Drehgeschwindigkeit können bequem über ein Handbediengerät mit einem **5m langen Kabel** gesteuert werden.

Die Neigungswinkel können mithilfe des manuellen Getriebesystems auf **-45°, 0° und +45°** eingestellt werden. Das System gewährleistet eine hohe Schweißqualität in der **Schweißposition PB** bei Flansch-Rohr-Verbindungen sowie in der **Schweißposition PA** beim Schweißen von Rohrbögen.

Das System bietet eine einfache Handhabung bei Montage, Demontage, Wartung und Nachrüstung. Dank seiner leichten und praktischen Konstruktion kann es mit einem Gabelstapler oder Hubwagen transportiert und innerhalb der Werkstatt oder auf der Baustelle problemlos bewegt werden.



Für weitere detaillierte Informationen scannen Sie den QR-Code.
www.2kwelding.com
info@2kwelding.com

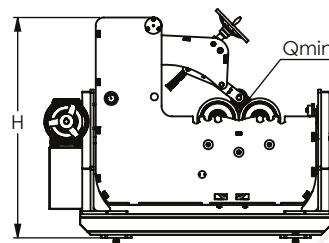
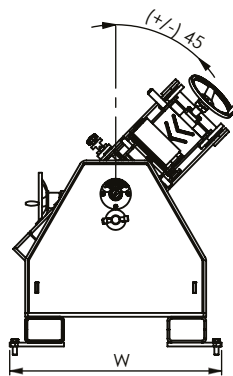
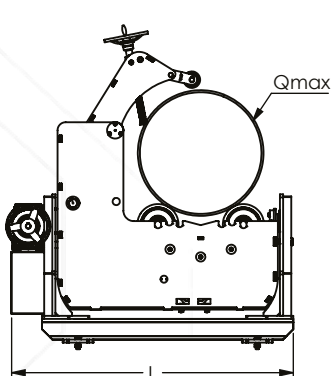


STANDARD FUNKTIONEN

- Handbediengerät mit 5m langem Kabel
- Manuelles Rohrpresssystem
- Neigungswinkel (-45°/+45°)
- Manuelle Durchmesseranpassung für verschiedene Rohrdurchmesser
- 220 V-1 Phasen-Netzeingangskabel (5m)
- Ausgangsanschluss für Fußpedal für Rechts- und Linksdrehung
- Zahnradantriebssystem
- Energiezufuhrkabel (5m)

OPTIONEN

- Ständer für lange Rohre
- Digitaler Geschwindigkeitsanzeiger
- RF-Fernbedienung
- Spezielle Räder, die hohen Temperaturen standhalten



MODELL	Kapazität (kg)	Rotation Drehmoment (Nm)	Rotationsgeschwindigkeit (mm/min)	Angetriebenes Rad Q -L (mm)	Nicht angetriebenes Rad Q -L (mm)
PR06	600	620	140-1400	Ø200 - 180	Ø80 - 180
Zulässiger Durchmesser (Qmin / Qmax) (mm)	Länge L (mm)	Breite W (mm)	Höhe H (mm)	Tabla-Neigungswinkel (°)	Motorleistung (kW)
25-610	1370	820	1070	- 45 / 45	0,25

HR SERIE

SELBSTEINSTELLEND E BEHÄLTERDREHVORRICHTUNG

Das selbsteinstellende Rollenbocksystem von 2K WELDING besteht aus einer angetriebenen Einheit und einer mitlaufenden Einheit

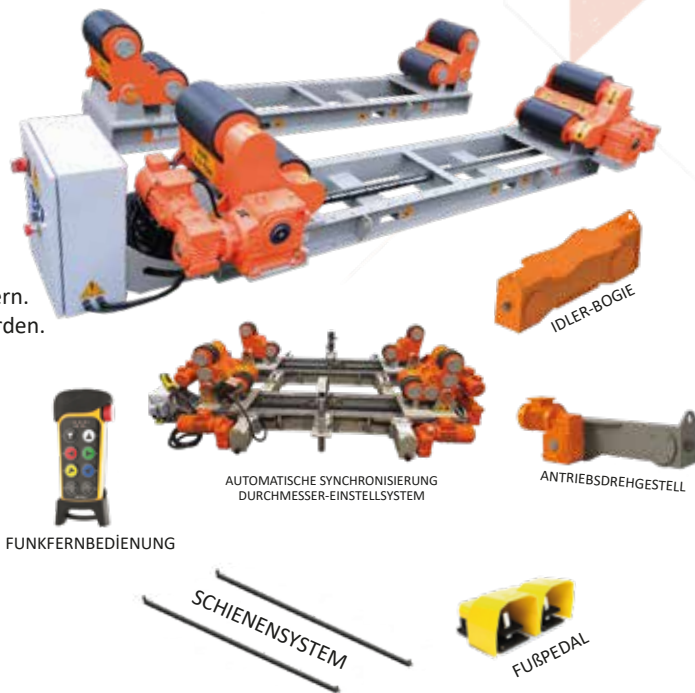
Jede Einheit ist mit 4 Rollen, insgesamt also mit 8 Rollen, ausgestattet. Dadurch wird die Kontaktfläche mit dem Werkstück vergrößert und eine stabilere sowie sichere Drehbewegung gewährleistet. Die Antriebseinheit verfügt über wärmebehandelte, hochfeste Zahnräder.

Die mit Polyurethan beschichteten Rollen mit einer Shore-Härte von A95 verfügen über breite Auflageflächen, die Eindrückungen an dünnwandigen Behältern verhindern. Drehrichtung und Drehgeschwindigkeit können über das Bedienpanel eingestellt werden. Not-Aus-Taster befinden sich sowohl an der Maschine als auch am Handbediengerät.

Optional können für Tragfähigkeiten bis 30 t manuelle oder motorisierte Schienensysteme integriert werden. Werkstücke mit Durchmessern von Ø450 bis Ø4.500 mm können aufgenommen werden. Für größere Durchmesser sind kundenspezifische Ausführungen erhältlich.



Für weitere detaillierte Informationen scannen Sie den QR-Code.
www.2kwelding.com
info@2kwelding.com

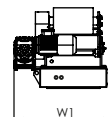
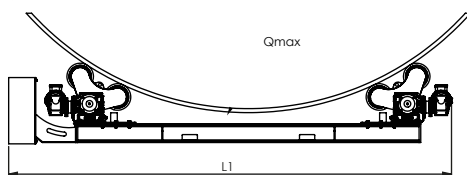


STANDARD FUNKTIONEN

- 1 Handbediengerät mit 5m langem Kabel
- 2 Drehzahlregelung mit Antrieb (für Tisch)
- 3 Schweißbrennerstart Signalausgänge
- 4 Zahnradantriebssystem
- 5 Anschlußspannung 400 V- 3 Phasen (5m)
(Die Energiezufuhr kann je nach Lastkapazität 1-phasig oder 3-phasig variieren. Für weitere Informationen scannen Sie bitte den QR-Code.)
- 6 Fußpedalausgang für rechte und linke Seite
- 7 Manuelle Durchmesser-einstellung mit Schraubverbindung

OPTIONEN

- 1 PLC-Steuerungssystem mit Touchscreen
- 2 Manuelles Strahlensystem
- 3 Motorisiertes Schienensystem
- 4 Trapezgewinde-Durchmesserverstellsystem (motorisiert oder manuell)
- 5 Axiale Abstützung (um ein Wegrollen des Tanks zu verhindern)
- 6 Kupfer-Schweißrahmen-Übertragungsteil
- 7 Digitaler Geschwindigkeitsanzeiger
- 8 Funkfernbedienung
- 9 Spezielle Räder, die hohen Temperaturen standhalten
- 10 Synchrone Ausgangsanschlüsse mit Kolon Born



MODEL	Ladekapazität Antriebseinheit (ton)	Ladekapazität Mitläufereinheit (ton)	Ladekapazität Set (ton)	Rotationskapazität Antriebsrolle (ton)	Behälterdurchmesser Qmin-Qmax (mm)	Motorleistung (KW)	Drehzahlbereich (mm/min)	Rollendurchmesser (mm)	Rollenbreite (mm)	Radbeschichtungs material	Länge Antrieb L1 (mm)	Länge Mitläufer L2 (mm)	Höhe (mm)	Breite Antrieb W1 (mm)	Breite Mitläufer W2 (mm)
HR-05	2,5	2,5	5	7,5	450 to 4500	2 X 0,25	130 to 1300	Ø150	300	Polyurethane	3150	2500	555	740	600
HR-10	5	5	10	15	450 to 4500	2 X 0,37	130 to 1300	Ø150	300	Polyurethane	3200	2500	630	800	660
HR-20	10	10	20	30	450 to 4500	2 X 0,75	130 to 1300	Ø200	300	Polyurethane	3220	2580	710	840	670
HR-30	15	15	30	45	450 to 4500	2 X 1,1	130 to 1300	Ø200	300	Polyurethane	3330	2640	750	880	670
HR-40	20	20	40	60	500 to 5000	2 X 1,5	130 to 1300	Ø250	300	Polyurethane	3580	2890	840	890	670
HR-50	25	25	50	75	500 to 5000	2 X 1,5	130 to 1300	Ø310	300	Polyurethane	3840	3150	1030	960	680
HR-60	30	30	60	90	500 to 5000	2 X 2,2	130 to 1300	Ø310	300	Polyurethane	3850	3150	1040	970	680
HR-100	50	50	100	125	750 to 6000	2 X 3	130 to 1300	400	350	Polyurethane	*	*	*	*	*
HR-150	75	75	150	175	1000 to 6500	2 X 4	130 to 1300	400	450	Polyurethane	*	*	*	*	*
HR-200	100	100	200	200	1000 to 6500	2 X 4	110 to 1100	600	450	Polyurethane	*	*	*	*	*
HR-300	150	150	300	300	1000 to 7500	2 X 5,5	100 to 1000	620	600	Polyurethane	*	*	*	*	*

TR .SERIE KONVENTIONELLE BEHÄLTERDREHVORRICHTUNG

Das selbsteinstellende Rollenbocksystem von 2K WELDING besteht aus einer angetriebenen Einheit und einer mitlaufenden Einheit. Das System ist mit insgesamt 4 Rollen mit breiter Auflagefläche ausgestattet. Dadurch wird die Kontaktfläche mit dem Werkstück vergrößert und eine stabilere sowie sichere Drehbewegung gewährleistet. Der Antrieb erfolgt über wärmebehandelte, hochfeste Zahnräder.

Die mit Polyurethan beschichteten Rollen mit einer Shore-Härte von A95 verfügen über breite Auflageflächen, die Eindrückungen an dünnwandigen Behältern verhindern. Drehrichtung und Drehgeschwindigkeit können über die Fernbedienung eingestellt werden. Not-Aus-Taster befinden sich sowohl an der Maschine als auch am Handbediengerät. Optional können manuelle oder motorisierte Schienensysteme für die Verfahrbewegung auf Schienen integriert werden.

Bei Tragfähigkeiten bis 40 t eignet sich das System für Werkstücke mit Durchmessern von Ø450 bis Ø4.500 mm. Für größere Durchmesser sind kundenspezifische Ausführungen erhältlich.



Für weitere detaillierte Informationen scannen Sie den QR-Code.
www.2kwelding.com
info@2kwelding.com

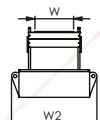
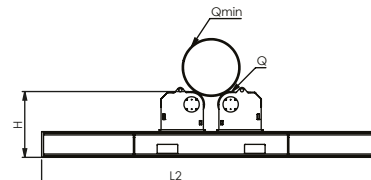
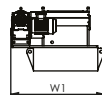
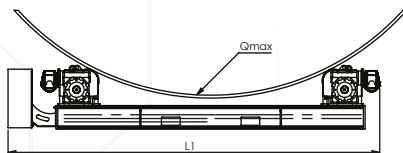


STANDARD FUNKTIONEN

- 1 Handbediengerät mit 5m langem Kabel
- 2 Drehzahlregelung mit Antrieb (für Tisch)
- 3 Schweißbrennerstart Signalausgänge
- 4 Zahnradantriebssystem
- 5 Anschlußspannung 400 V- 3 Phasen (5m)
(Die Energiezufuhr kann je nach Lastkapazität 1-phasig oder 3-phasig variieren. Für weitere Informationen scannen Sie bitte den QR-Code.)
- 6 Fußpedalausgang für rechte und linke Seite
- 7 Manuelle DurchmesserEinstellung mit Schraubverbindung

OPTIONEN

- 1 PLC-Steuerungssystem mit Touchscreen
- 2 Manuelles Strahlensystem
- 3 Motorisiertes Schienensystem
- 4 Trapezgewinde-Durchmesserverstellsystem (motorisiert oder manuell)
- 5 Axiale Abstützung (um ein Wegrollen des Tanks zu verhindern)
- 6 Kupfer-Schweißrahmen-Übertragungsteil
- 7 Digitaler Geschwindigkeitsanzeiger
- 8 Funkfernbedienung
- 9 Spezielle Räder, die hohen Temperaturen standhalten
- 10 Synchrone Ausgangsanschlüsse mit Kolon Bom



MODEL	Ladekapazität Antriebseinheit (ton)	Ladekapazität Mitläufereinheit (ton)	Ladekapazität Set (ton)	Rotationskapazität Antriebsrolle (ton)	Behälterdurchmesser Qmin-Qmax (mm)	Motorleistung (KW)	Drehzahlbereich (mm/min.)	Rollendurchmesser (mm)	Rollenbreite (mm)	Radbeschichtungs material	Länge Antrieb L1 (mm)	Länge Mitläufer L2 (mm)	Höhe H (mm)	Breite Antrieb W1 (mm)	Breite Mitläufer W2 (mm)
TR-01	0,5	0,5	1	1,5	80 to 450	0,25	56 to 560	Ø200	50	Polyurethane	730	450	340	420	160
TR-05	2,5	2,5	5	7,5	450 to 4500	2 X 0,25	130 to 1300	Ø150	300	Polyurethane	3030	2580	435	725	580
TR-10	5	5	10	15	450 to 4500	2 X 0,37	130 to 1300	Ø200	300	Polyurethane	3120	2650	510	790	670
TR-20	10	10	20	30	450 to 4500	2 X 0,75	130 to 1300	Ø200	300	Polyurethane	3220	2650	540	850	720
TR-30	15	15	30	45	450 to 4500	2 X 1,1	130 to 1300	Ø310	300	Polyurethane	3570	2890	570	890	720
TR-40	20	20	40	60	450 to 4500	2 X 1,5	130 to 1300	Ø340	300	Polyurethane	3730	3050	650	890	730
TR-50	25	25	50	75	500 to 5000	2 X 1,5	130 to 1300	Ø400	350	Polyurethane	3730	3240	810	1040	760
TR-60	30	30	60	90	500 to 5000	2 X 2,2	130 to 1300	Ø400	350	Polyurethane	3870	3240	810	1040	760
TR-100	50	50	100	125	750 to 6000	2 X 3	130 to 1300	Ø600	450	Polyurethane	*	*	*	*	*
TR-150	75	75	150	175	1000 to 6500	2 X 4	130 to 1300	Ø600	600	Polyurethane	*	*	*	*	*
TR-200	100	100	200	200	1000 to 6500	2 X 4	110 to 1100	Ø620	800	Polyurethane	*	*	*	*	*
TR-300	150	150	300	300	1000 to 7500	2 X 5,5	100 to 1000	Ø900	800	Polyurethane	*	*	*	*	*





2K WELDING TURKEY

Pirahmet Mah. D-100 Yanyol
Cad. No:243 Erener / Sakarya 54200



Customer Service Line
+90 (264) 272 06 55



info@2kwelding.com



2K WELDING GMBH

Osterfeuerberg Cad. 125
28217 Bremen, Almanya



Customer Service Line
+49 421 376 494 90



info@2kwelding.com



2K WELDING USA

3663 N. Sam Houston Parkway
East, Suite 600, Houston, Texas, 77032, - USA



Customer Service Line
+1 346-436-7192



info@2kwelding.com