

Produktiv. Nachgiebig. Robust. Polierspindel MFT

Nachgiebige Polierspindel für den Einsatz am Roboter.

Einsatzgebiet

Standardlösung für flexibles und robotergeführtes Polieren von unterschiedlichsten Werkstücken und Oberflächen



Vorteile – Ihr Nutzen

Nachgiebige Hochfrequenz-Spindel für maximale Flexibilität beim Polieren

Einstellbare Steifigkeit der Spindel mittels Druckluft für saubere Oberflächen in jeder Einbaulage

Hohe Drehzahlen für große Vorschubgeschwindigkeiten

Sensorik optional für Hub eingefahren / ausgefahren und Drehzahl-Überwachung



Baugröße
Anzahl: 1



Drehzahl max.
5600 1/min



Leistung
390 W

Funktionsbeschreibung

Über die Werkzeugaufnahme des MFT lassen sich Stahlbürsten, Schleif- und Topfscheiben, Polierbürsten, Entgratfräser und ähnliche Werkzeuge für die Oberflächenbearbeitung einspannen. Der Anpressdruck gegen das Werkzeug wird über den Luftdruck geregelt und kann zwischen 14 N (bei 0,34 bar) und 74 N (bei 4,1 bar) liegen.

Da die Achse in axialer Richtung um 15 Millimeter nachgeben kann, wird auch bei unebenen Oberflächen ein gleichmäßiger Anpressdruck gewährleistet. Diese spezielle Form der Kraftkontrolle sorgt für eine hohe Steifigkeit quer zur Oberfläche und eine erwünschte Nachgiebigkeit in die Bearbeitungsrichtung.



① **Werkzeugaufnahme**
für unterschiedliche Werkzeugdurchmesser

② **Staubabdeckung**
schützt Lagerstelle vor Verunreinigung

③ **Pneumatikspindel**
Hochleistungsspindel mit bis zu 5.600 1/min

④ **Lagerstelle**
für den Ausgleich der Pneumatikspindel

⑤ **Schalldämpfer**
für Abluft

CAD-Daten, Betriebsanleitungen und aktuelle Datenstände auch online verfügbar unter www.schunk.com

Allgemeine Informationen zur Baureihe

Betätigung: pneumatisch, über getrocknete, gefilterte und geölte Druckluft

Umgebungsbedingungen: Bitte beachten Sie, dass die Einheit nicht zum Einsatz im Kühlmittelbereich geeignet ist.

Anwendungsbeispiel

Roboteranwendung zum Entgraten eines Werkstücks nach der Bearbeitung

- 1 Polierspindel MFT
- 2 Schnellwechselsystem SWS
- 3 Kraftspannblock



SCHUNK bietet mehr ...

Die folgenden Komponenten machen das Produkt MFT noch produktiver – die passende Ergänzung für höchste Funktionalität, Flexibilität, Zuverlässigkeit und Prozesssicherheit.



Adapterplatten



Verschraubungen



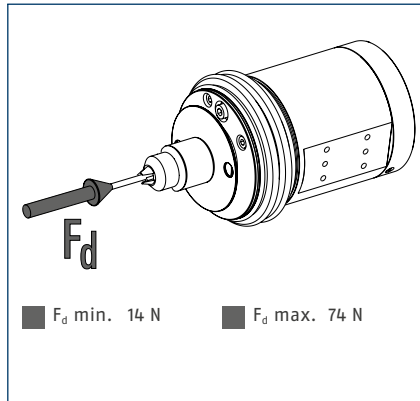
Schnellwechselsystem SWS



Manuelles
Greiferwechselsystem HWS

① Weitergehende Informationen zu diesen Produkten finden Sie auf den folgenden Produktseiten oder unter www.schunk.com. Sprechen Sie uns an: SCHUNK Technik Hotline +49-7133-103-2696.

Kräfte und Momente



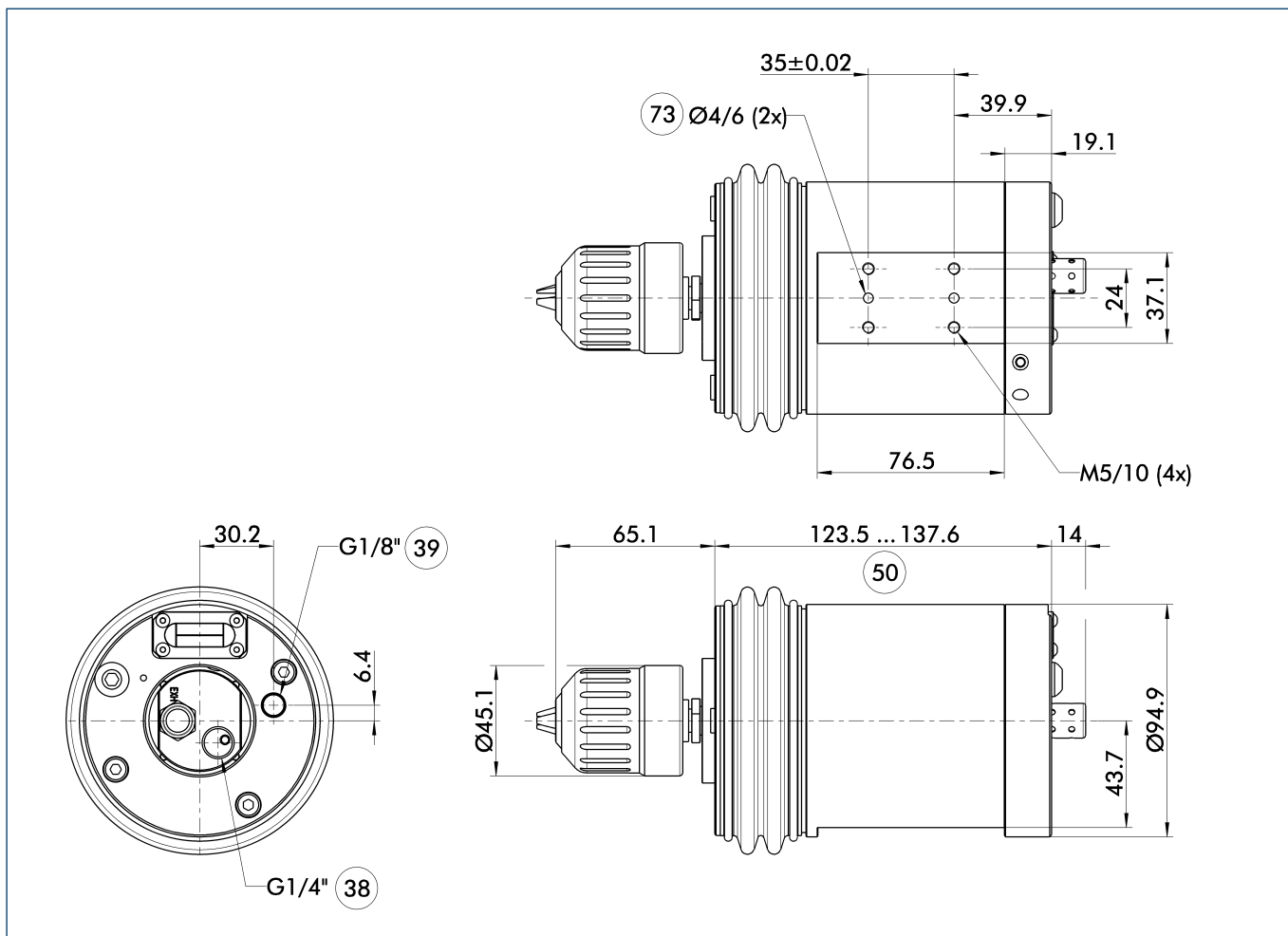
ⓘ Die angegebene Kraft zeigt die maximale Ausgleichskraft.

Technische Daten

Bezeichnung		MFT-390-F-0-0	MFT-390-F-R-0	MFT-390-F-0-T	MFT-390-F-R-T
Ident.-Nr.		0322250	0322251	0322252	0322253
Leistung	[W]	390	390	390	390
max. Ausgleichswege	[mm]	15	15	15	15
empfohlene Ausgleichswege	[mm]	±7.5	±7.5	±7.5	±7.5
min. Ausgleichskraft	[N]	14	14	14	14
max. Ausgleichskraft	[N]	74	74	74	74
Leerlaufdrehzahl	[1/min]	5600	5600	5600	5600
Eigenmasse	[kg]	3.3	3.3	3.3	3.3
Luftverbrauch	[l/s]	9	9	9	9
Abfrage Hub eingefahren*		nein	ja	nein	ja
Abfrage Hub ausgefahren*		ja	ja	ja	ja
Abfrage Drehzahl*		nein	nein	ja	ja
max. Spanndurchmesser	[mm]	9.5	9.5	9.5	9.5

* Näherungsschalter im Lieferumfang enthalten

Hauptansicht



38 Luftanschluss Spindel
39 Luftanschluss Ausgleich

50 Ausgleich axial
73 Passung für Zentrierstift