

Nachgiebig. Zuverlässig. Flexibel.

Entgratspindel FDB-AC

Nachgiebige Entgratspindel für den Einsatz am Roboter.

Einsatzgebiet

Standardlösung für flexibles und robotergeführtes Entgraten von unterschiedlichsten Werkstücken

Vorteile – Ihr Nutzen

Nachgiebige Hochfrequenz-Spindel für maximale Flexibilität beim Entgraten

Einstellbare Steifigkeit der Frässpindel mittels Druckluft für saubere Entgratkanten in jeder Einbaulage

Hohe Drehzahlen für große Vorschubgeschwindigkeiten

Flexibler Einsatz am Roboterarm oder als stationäre Einheit



Baugrößen
Anzahl: 2



Drehzahl max.
30000 1/min



Leistung
250 W

Funktionsbeschreibung

Der Antrieb der Einheit erfolgt über eine pneumatische Spindel in gerader und 90°-Ausführung mit einer Drehzahl bis zu 30.000 Umdrehungen pro Minute. Um auch Toleranzen der Bearbeitungskontur folgen zu können, ist die Spindel axial gelagert. Der maximale Weg an der

Fräterspitze beträgt ± 4 mm. Die Kraft (Steifigkeit), die zum Bewegen (axial) der Spindel benötigt wird, wird über einen zweiten Luftanschluss geregelt. Je nach Druck wirkt so eine Kraft an der Fräterschnittfläche von 1 N bis 25 N.



- | | |
|--|---|
| <p>① Fräser
konisch 90° für optimales Entgraten</p> <p>② Ausgleichskolben
zur Einstellung der Anpresskraft ans Werkstück</p> <p>③ Pneumatikspindel
Hochleistungsspindel mit bis zu 30.000 1/min</p> | <p>④ Pneumatikanschluss für Spindel
mit großem Querschnitt für Druckluftmotor</p> <p>⑤ Pneumatikanschluss für Ausgleich
Einstellbare Steifigkeit der Spindel mittels geölte Druckluft</p> |
|--|---|

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

Allgemeine Informationen zur Baureihe

Befestigung: am Roboterarm oder als stationäre Einheit

Betätigung: pneumatisch, über geölte Druckluft

Lieferumfang: Spannwerkzeug und Fräser

Gewährleistung: 24 Monate (Details, AGBs und Bedienungsanleitungen unter www.schunk.com)

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

Anwendungsbeispiel

Robotergeführtes Entgraten von Pleuelgussteilen

- 1 Schnellwechselsystem SWS
- 2 Nachgiebige Entgratspindel FDB-AC-90
- 3 Kraftspannblock



SCHUNK bietet mehr ...

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



Fräser



Schnellwechselsystem SWS



Drehdurchführungen DDF 2



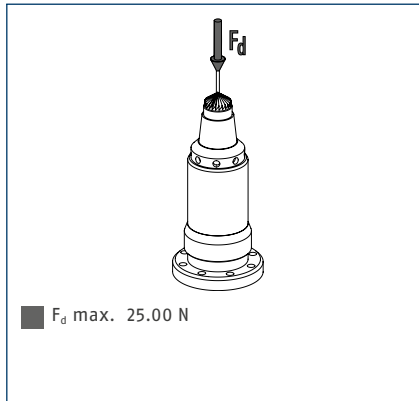
Manuelle Greiferwechselsysteme HWS

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.

FDB-AC 180

Roboterzubehör | Bearbeiten | Entgratspindel

Kräfte und Momente

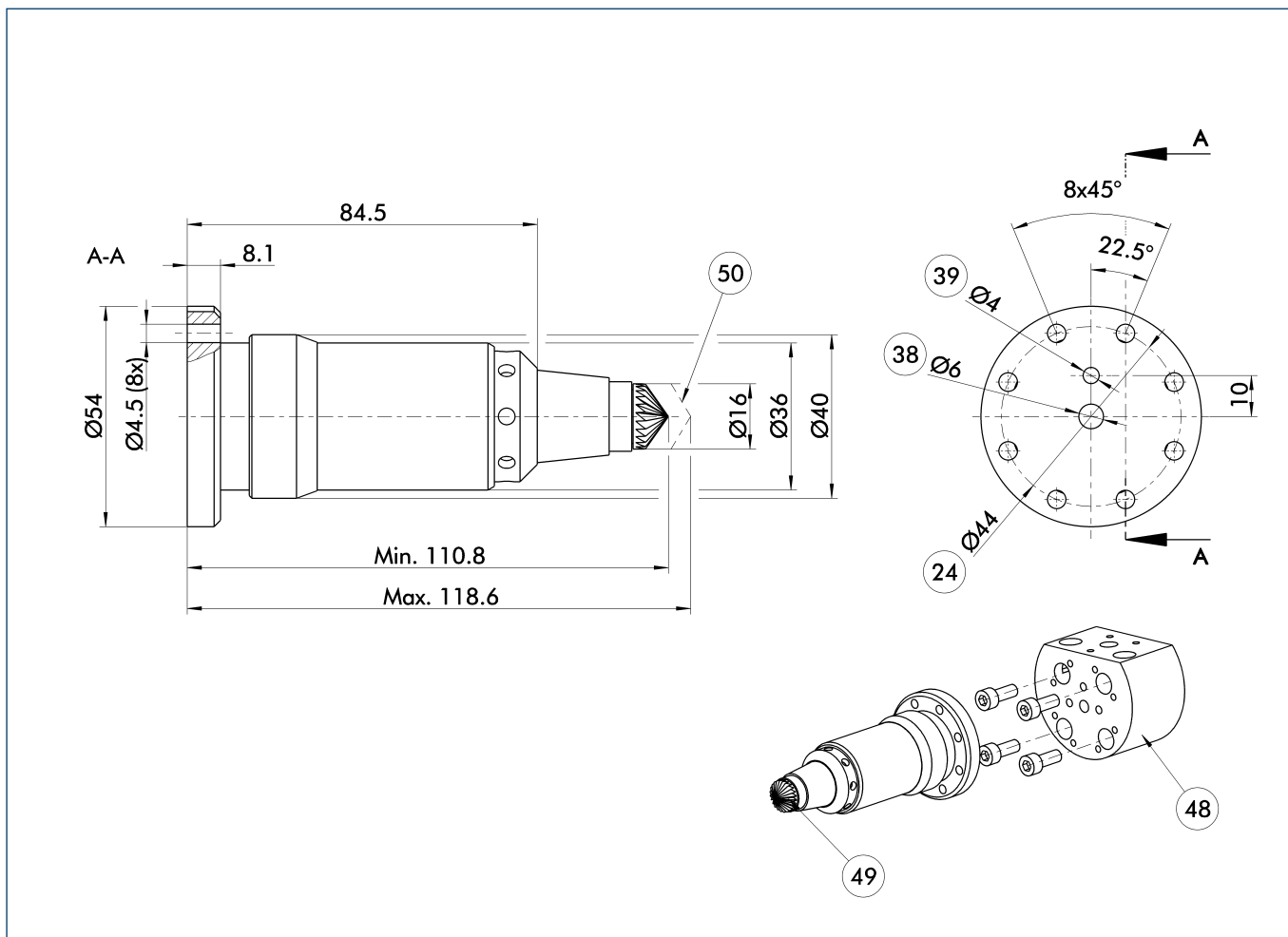


① Die angegebene Kraft zeigt die maximale Ausgleichskraft.

Technische Daten

Bezeichnung		FDB-AC-180
Ident.-Nr.		0322207
Leistung	[W]	250
max. Ausgleichswege	[mm]	±4.1
empfohlene Ausgleichswege	[µm]	±2
min. Ausgleichskraft	[N]	1
max. Ausgleichskraft	[N]	25
min. Ausgleichsdruck	[bar]	1
max. Ausgleichsdruck	[bar]	3
Leerlaufdrehzahl	[1/min]	30000
Luftverbrauch Leerlauf	[l/s]	6.6
Eigenmasse	[kg]	0.51
min. / max. Umgebungstemperatur	[°C]	5/60

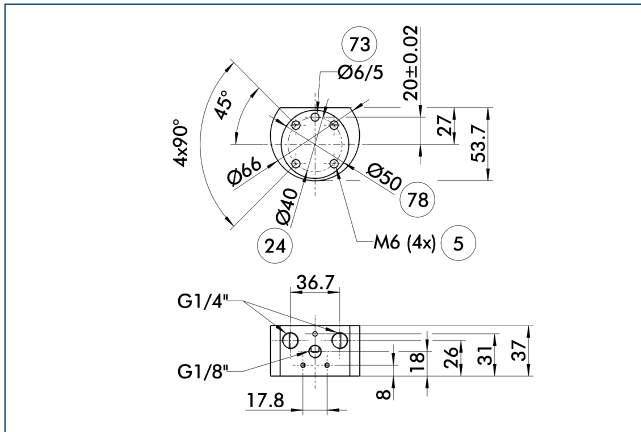
Hauptansicht



Die Hauptansicht zeigt die Einheit in ihrer Grundausführung.

- ②④ Lochkreis
- ③⑧ Luftanschluss Spindel
- ③⑨ Luftanschluss Ausgleich
- ④⑧ Adapter wird zur Pneumatikversorgung benötigt
- ④⑨ Fräser
- ⑤⑩ Ausgleich axial

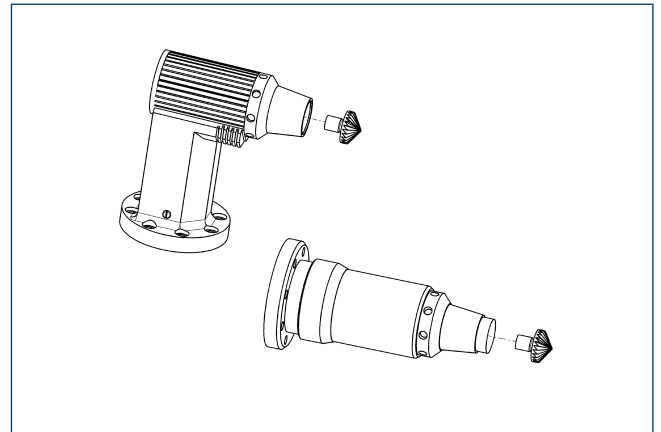
Adapter zur Pneumatikversorgung



- ⑤ Durchgangslochbohrung zur Anschraubung mit Schraube
- ⑦③ Passung für Zentrierstift
- ②④ Lochkreis
- ⑦⑧ Passung für Zentrierung

Bezeichnung	Ident.-Nr.	Höhe
Roboterseitig		
A-FDB-AC	9951358	37 mm

Fräser für Ersatzbestellung



Bezeichnung	Ident.-Nr.	Anwendung	Winkel
FDB-AC-DT-4579-C2	9951359	Eisenwerkstoffe	90°
FDB-AC-DT-4579-C5	9951360	Stahl	90°
FDB-AC-DT-4153-C5	9955883	Schlichten	90°
FDB-AC-DT-43967	9871164	Kunststoffe / Verbundwerkstoffe	90°
FDB-AC-DT-1010-C2	9954737	Nichteisenmetalle	80°

