

RoboCut | Robuste Spindeln Für präzise Entgrat- und Fräsarbeiten



ESR 350



ESR 350 mit Spannfutter



ESR 170

Technische Daten

RoboCut		ESR 350	ESR 280	ESR 200	ESR 170
<i>Anbau</i>					
Bestell-Nr.		60008-59-5	60019-99-5	60011-88-5	29940-07-5
Druckluft		geölt	geölt	geölt	geölt
Leerlaufdrehzahl	min ⁻¹	35 000	28 000	20 000	15 000
Motorleistung	Watt	300	380	380	800
Auslenkung radial		± 4°	± 4°	± 4°	± 4°
Abluft		vorne	vorne	vorne	vorne
ER-Spannzange eingebaut	mm	6	6	6	8
ER-Spannzangen lieferbar	mm	3 4 5	3 5 8 10	3 5 8 10	3 5 6 10
Anpresskraft über Luftdruck		10–55 N	10–55 N	12–55 N	25–110 N
Anpresskraft max. über Federpakete		200 N	200 N	200 N	200 N
Drehrichtung		rechtsdrehend	rechtsdrehend	rechtsdrehend	rechtsdrehend
Geräuschpegel	dB(A)	79	80	78	82
Luftverbrauch	l/sec	8,3	11,5	12,5	15,0
Gewicht	kg	1,80	1,90	1,90	5,15
Anschluß Zuluftschlauch (Blitz)	Ø mm, innen / außen	6 8	6 8	6 8	6 8
Mitgeliefertes Zubehör		Schlüssel	Schlüssel	Schlüssel	Schlüssel

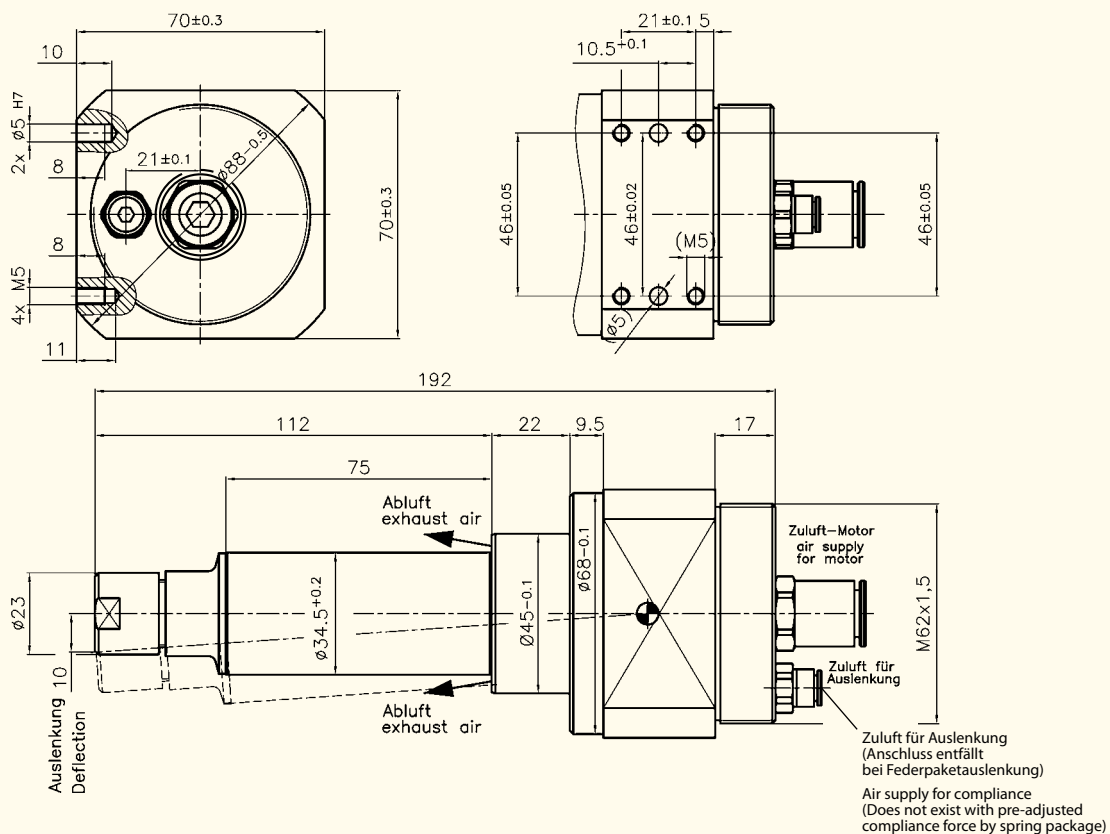
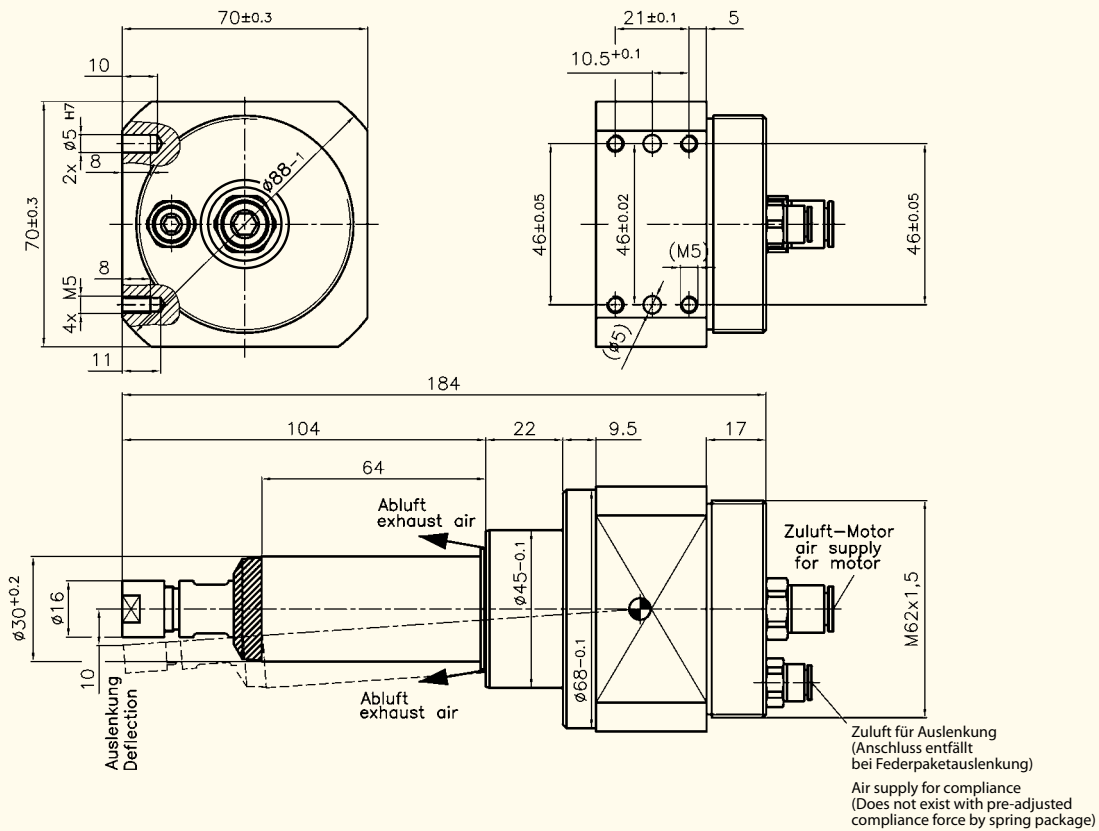
Leistung und Drehzahl bei 6 bar Betriebsdruck. Druckluft-Qualität: geölt (2–3 Tropfen pro Minute). Technische Änderungen vorbehalten.

- Große Drehzahl- und Leistungsbe-
reiche für die unterschiedlichsten
Entgrataufgaben
- Einfache horizontale oder vertikale
Anflanschung der ESR-Typen an Werk-
zeugständer durch quaderförmiges
Gehäuse
- Einfache Anflanschung an Roboter-
greifer über Gewindeaufnahme

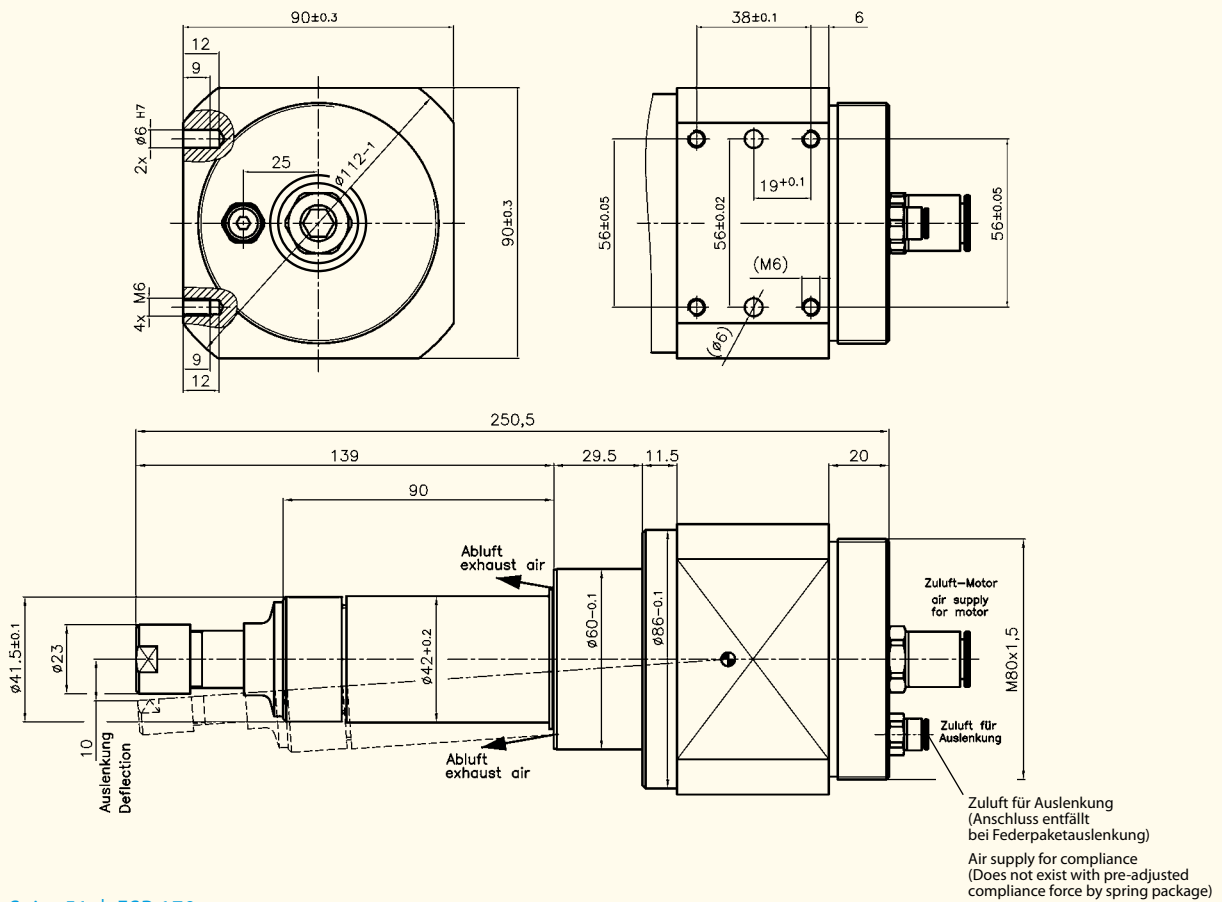
- Höchste Rundlaufgenauigkeit und Be-
lastung sowie perfekte Bearbeitungs-
qualität durch gepaarte Lagerung
- Type ESR 170 für härteste Entgrat- und
Fräsarbeiten
- Die Anpresskräfte werden entweder
über Luftdruck oder optional über
Federpakete gesteuert

Einsatz in CNC-Werkzeugmaschinen

**Die Typen ESR können mittels SK-, MK-,
HSK-Kegelaufnahme in CNC-Werk-
zeugmaschinen eingesetzt werden.
Die erforderliche Auslenkkraft wird
hierbei über Federpakete exakt nach
Kundenwunsch eingestellt.**



Seite 51 | ESR 200



Seite 51 | ESR 170

