

曼德浮动主轴MDA 350 压铸件去水口工具

产品名称	曼德浮动主轴MDA 350 压铸件去水口工具
公司名称	东莞市安曼工业机器人有限公司
价格	.00/个
规格参数	MDA350:MDA350 MDA350:MDA350 MDA350:MDA350
公司地址	广东省东莞市长安镇沙头社区S358省道819号203室
联系电话	0769-85318529 13790292728

产品详情

东莞安曼机器人有限公司麦经理 13790292728（微信同步）代理的德国曼德浮动主轴知用工作：大多数镁铝，锌合金铸件，复合材料，塑料去披锋，修边，打磨，抛光。安装范围：工业机器人，非标设备，固定工作台优点：1.采用浮动机构，极大的降低了机器人求教和及编程难度。2.主轴用气动主轴，速度高，功率大，能提高工作效率。3.自适应产品公差，披风大小，所导致的不一致。4.加工不同材料可以预设浮动压力。5.连接工业机器人标准法兰。6.安装工具，旋转锉，铣刀，毛刷，磨头。7.安装原理，气动浮动机构，主轴可以在轴向360度任意角度偏摆。大部分工厂甚至大型的发动机制造公司的发动机外壳等工件去毛刺加工作业大多采用手工或者使用手持气动，电动工具进打磨、研磨、锉等方式进行去毛刺加工，容易导致产品不良率上升，而且效率非常低下，并且出现加工后的产品表面粗糙不均匀等问题。也有一部分厂家开始使用机器人安装电动或气动工具进行自动化打磨，与手持打磨比较，机器人去毛刺能有效提高生产效率，降低成本，提高产品良率，但是由于机械臂刚性，定位误差等其他因素，采用机器人夹持电动，气动工具去毛刺针对不规则毛刺处理时容易出现断刀或者对工件造成损坏等情况发生。

联系方式：13790292728（微信同步）近年来在欧美发达国家已经广泛使用德国曼德浮动主轴浮动去毛刺工具能有效解决这方面的问题，浮动去毛刺在进行难加工的边，角，交叉孔，不规则形状毛刺时能让浮动机构和刀具能针对工件毛刺采取跟随加工，如同人手滑过工件毛刺般进行柔性去除毛刺，能有效避免造成刀具和工件的损坏，吸收工件及定位等各方面的误差。国内大部分工厂甚至大型的发动机制造公司的发动机外壳、车身等工件去毛刺打磨抛光等加工作业大多采用手工或者使用手持气动，电动工具进打磨、研磨、锉等方式进行加工，容易导致产品不良率上升，而且效率非常低下，并且出现加工后的产品表面粗糙不均匀等问题。也有一部分厂家开始使用机器人安装普通电动或气动工具进行自动化打磨，与手持打磨比较，机器人去毛刺能有效提高生产效率，降低成本，提高产品良率，但是由于机械臂刚性，定位误差等其他因素，采用机器人夹持普通电动、气动工具去毛刺打磨针对不规则毛刺处理时容易出现断刀或者由于力度不均对工件近年来在欧美发达国家发展起来已经广泛使用的浮动（Compliance Force，轴向或360度内径向）去毛刺打磨抛光主轴工具能有效解决这方面的问题，浮动去毛刺打磨抛光在进行难加工的边、角、交叉孔等不规则形状毛刺及面的打磨抛光能让浮动机构和刀具能针对工件毛刺面采取浮动顺随恒力加工（compliance force deburring），如同人手滑过般进行柔性去除毛刺打磨抛光，能有效避免造成刀具和工件的损坏，吸收工件及定位等各方面的误差，同时提高精度。机器人去毛刺浮动主轴动力头能通过快换接口进行自动更换，进行多工序加工，也可从经济角度出发使用螺纹或者其他方式与机器

人连接，同时这种浮动主轴也能方便地安装在数控加工中心上使用。造成损坏等情况发生。

MDA 350浮动主轴（去毛刺工具）简介型号：MDA 350功率：300W转速：35000R/min 重量：1.80Kg适用工件：大多数镁铝，锌合金压铸件，钢材冲压件，复合材料，塑料去披锋，修边，打磨，抛光安装范围：工业机器人。非标设备，固定工作台。机器人去毛刺，去毛刺工具

技术参数

型号	MDA 350
货号	110112
气体供应	润滑
空转载体RPM	35000min-1
功率	0.30KW
径向浮动	+/- 4°
排气方式	前端
ER夹头	6mm
顺从力变化范围	8-55N
最大顺从力	200.00N
旋转方向	顺时针
噪音等级	79dB (A)
气耗量(L:升,S:秒)	8.3 ls
重量	1.80 kg
气管 内径 外径	6 12
配件	扳手

以上参数为工作气压6.3bar
上述参数发生变化，以最新文档为准