

PRVNÍ POMOC PŘI ZALOMENÍ NÁSTROJE



*Nový
eromobil®*

Nový eromobil

Kompaktní, funkční, praktický

Od svého počátku v roce 1972 je a zůstává **eromobil®** nejefektivnějším řešením pro případ, kdy je zalomen nástroj.

Se svým novým designem se stává **eromobil®** kompaktnější a více funkčnější. Nový, inteligentní způsob konstrukce integruje přehledně všechny komponenty a šetří místo, manipulace je jednoduchá a pohodlná.

Zalomené závitníky, spirálové vrtáky a mnohé další jsou erodovány během minuty. Pomocí **eromobil®** jsou minimalizována přerušení výroby způsobená zalomením nástroje, je zabráněno poškození obrobku a dalším nákladům.

Generátor v robustním, kompaktním pouzdře, s ergonomickou rukojetí pro jednoduché vyjmutí a transport

Přívodní hadice 2 m od generátoru ke kyvné hlavě (lze dodat až do délky 7,5 m)

Kyvná hlava s ergonomickou rukojetí a indikačními LED kontrolkami, s upínáním cylindrického dřívku 12 mm

Zemnicí kabel 2 m se svorkou na obrobek (lze dodat až do délky 7,5 m)

Čelní pohled

Obsah standardní dodávky

- generátor s vozíkem
- kyvná hlava
- napájecí hadice
- zemnicí kabel
- čerpadlo na chladicí prostředek
- nádrž na chladicí prostředek
- po 1 ks vidlicový klíč SW19 a SW24
- 10 vaků na ochranu proti rozstříku

Výběr ze dvou modelů

eromobil[®] er230s

Pro závit od M 2 až cca M 20.
220/230 V střídavý proud; 3,6 kVA; 16 A; 50 Hz.

eromobil[®] er400t

Pro nástroje od M 2 do M 40.
Optimálně se hodí pro hluboké vrtané otvory
a nástroje z tvrdokovu.
380/400 V trojfázové napětí; 6,0 kVA; 16 A; 50 Hz;
Lze dodat i pro jiná provozní napětí.

Odkládací přihrádka pro
kynnou hlavu, napájecí kabel
a zemnicí kabel



Otevřená přihrádka s víkem
na plášti s kynnou hlavou a
napájecí kabel

Vozík s plochou na postavení
čerpadla a nádoby na chladicí
prostředek, s lehce běžícími
seřiditelnými kolečky

Nádrž na chladicí prostředek
se dvěma komorami pro sání
a zpětný okruh, s praktickými
madly pro nošení



Pohled zezadu

Nástrojová přihrádka s vnitřním
dělením pro elektrody, kleštiny,
vidlicové klíče, vaky na ochranu
proti rozstříku a příslušenství,
lze lehce vytáhnout na
profilových kolejničkách

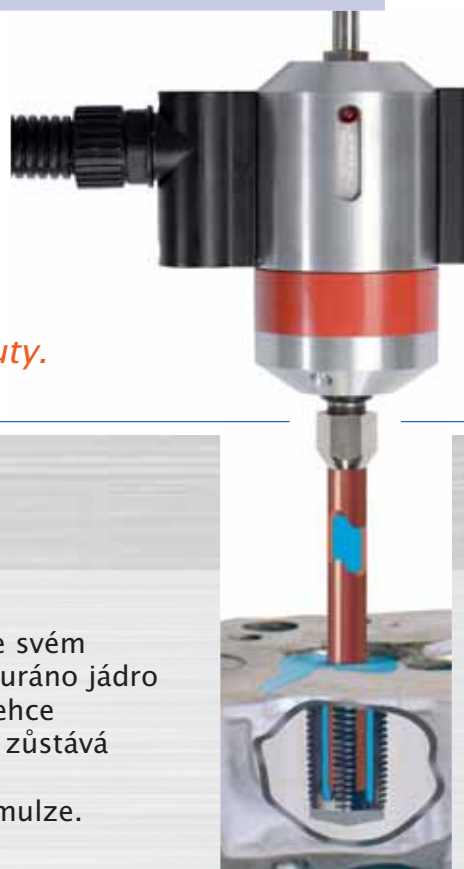


Čerpadlo chladicího prostředku
pro účinný oplach s tlakem cca
3,4 baru, včetně 2 m nasávací
hadice s nožním ventilem, a
rovněž 2 m tlakové hadice s
rychlipojkou (hadice lze
dotat až do délky 5 m)

Princip funkce

eromobil®

*Rychlé erodování zalomených závitníků,
spirálových vrtáků a dalších během minuty.*



Ve výkyvné hlavě je upnuta měděná dutá elektroda. Ta je ve svém průměru menší, než zlomený nástroj. Při erodování je odbouráno jádro zlomeného nástroje. Přitom se uvolňují břity a mohou být lehce odstraněny. Elektroda nepřichází do styku s obrobkem, tím zůstává závit nepoškozen.

Jako chladicí kapalina je používána běžná provozní vrtací emulze.

Správná dutá elektroda pro každý účel použití

Závit (metrický v mm)	Elektrody Velikost	Upínací kleštiny Velikost
ø 2 -2,5	ø 1,0 mm	ø 1,0 mm
ø 3	ø 1,5 mm	ø 1,5 mm
ø 4	ø 2,0 mm	ø 2,0 mm
ø 5	ø 2,5 mm	ø 2,5 mm
ø 6	ø 3,0 mm	ø 3,0 mm
ø 7	ø 3,5 mm	ø 3,5 mm
ø 8	ø 4,0 mm	ø 4,0 mm
ø 9	ø 4,5 mm	ø 4,5 mm
ø 10	ø 5,0 mm	ø 5,0 mm
ø 12	ø 6,0 mm	ø 6,0 mm
ø 14	ø 7,0 mm	ø 7,0 mm
ø 16	ø 8,0 mm	ø 8,0 mm
ø 18	ø 10,0 mm	ø 10,0 mm
ø 20	ø 12,0 mm	ø 10,0 mm

Elektrody od ø 12 mm mají upínací stopku ø 10 mm, proto je největší upínací kleština vždy ø 10 mm. Elektrody se dodávají do ø 30 mm a délky 1000 mm. K erodování nástrojů z plného tvrdokovu se používají speciální duté elektrody ze slitiny wolframu a mědi. Lze je obdržet od ø 1,0 mm do 12,0 mm.

Volitelné příslušenství



Magnetický stojan

Magnetický stojan: K erodování na velkých magnetických obrobcích. S přídržným úhelníkem a speciální přírubou k upnutí kyvné hlavy. Pojížděcí suport, horní část posunutelná a vyklopitelná.

Světlo pro kontrolu hlubokých otvorů: Se stojanem lampy \varnothing 5 mm, 35 mm nebo 100 mm délky k osvětlení otvorů po provedeném erodování. Také se zástrčkovým transformátorem 230 V pro univerzální kontrolní práce.

Upínání kyvné hlavy: MK-2/MK-3 přímo do objímky.

Průbojníky: Pro lehké odstranění zbytků nástroje po provedeném erodování. K dodání v průměrech 2,0 / 3,0 / 4,0 / 5,0 / 6,0 mm.



Světlo pro kontrolu hlubokých otvorů



Upínání kyvné hlavy
MK-2 / MK-3



Průbojníky

Volitelné příslušenství

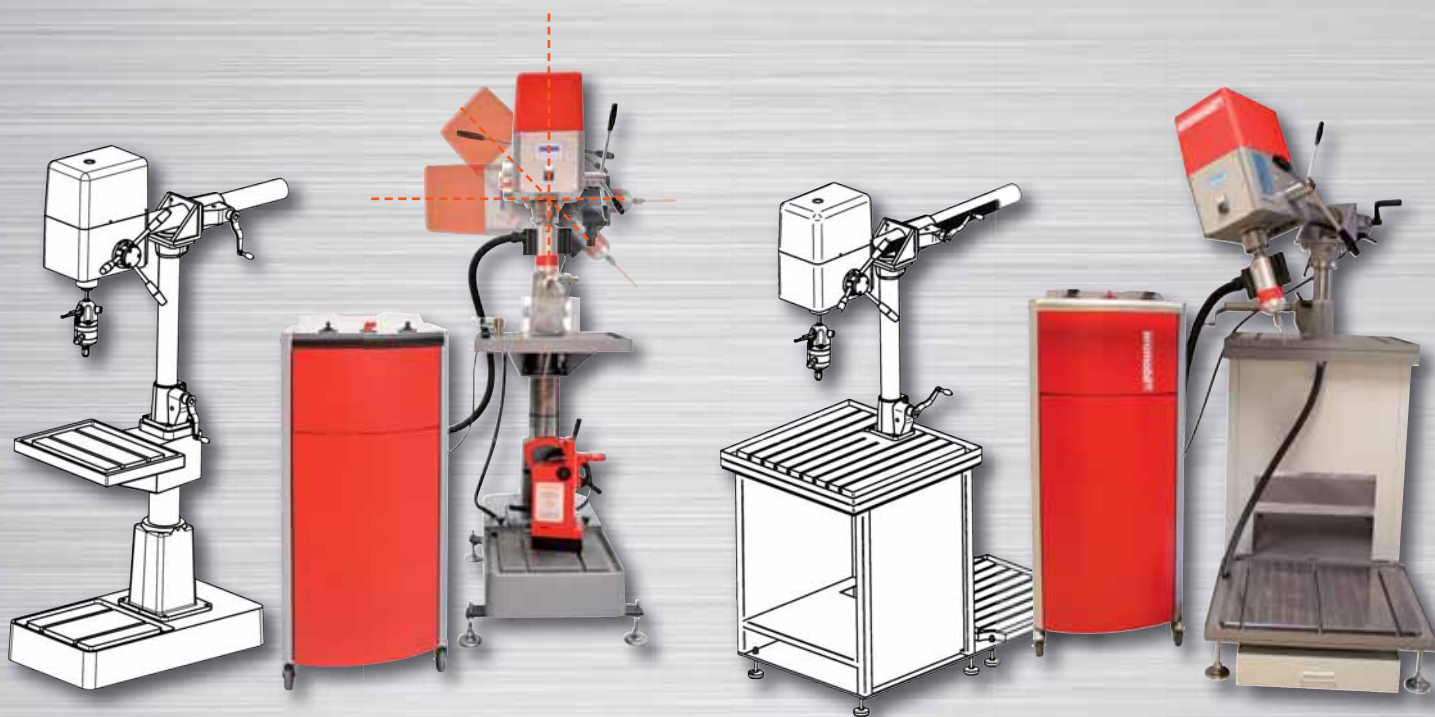
Stacionární radiální erodovací jednotka

Přednosti

- rychlé použití, protože není nutné měnit napětí erodovacího přístroje
- flexibilní polohování erodovací hlavy
- je možné erodování velkých obrobků a šikmých otvorů
- je zabráněno zmetkům a přerušením výroby, je ušetřen čas a náklady

Technické údaje

- Radiální podstavec s osami pojezdu X a Z
- digitální zobrazení osy Z, polohovatelná
- objímka MK-3
- osu Z lze otáčet o 360°
- manuální posuv, na požádání lze dodat také s automatickým posuvem
- Přípojka 240 V/50 Hz



Varianta 1:

- s kyvným pracovním stolem,
- noha stojanu s integrovaným zásobníkem na chladicí prostředek,
- integrované odtoky chladicího prostředku pro hadici 1/2" v pracovním stole a noze stojanu

Varianta 2:

- se dvěma pracovními stoly s T-drážkovými deskami, horní stůl ve výšce 942 mm, dolní stůl ve výšce 130 mm (lze dodat na požádání i další rozměry)
- oddělený zásobník na chladicí prostředek

Příklady použití



Erodování šikmých vrtaných otvorů.



Erodování vačkové hřídele.



Zlomený závitník v chladicím vodním plášti, erodování s automatickým posuvem.



Horizontální erodování na horizontální vrtačce a frézce. Místo vrtáku je do stroje upnuta kyvná hlava erodovacího přístroje.



Erodování na CNC soustruhu. Regulace posuvu nastává manuálně pomocí ručního kolečka.



Erodování v každém úhlu, případně velkých konstrukčních částí na radiální erodovací jednotce.

V České republice dodává firma:

Ikema Bohemia s.r.o.

Varšavská 703/61

400 01 Ústí nad Labem

tel/fax: +420 475 534 201

ikema@ikema.cz

www.ikema.cz



Nová firemní budova v Steinenbronn u Böblingenu

HandlingTech
Automations-Systeme



HandlingTech Automations-Systeme GmbH

Gewerbestr. 7

71144 Steinenbronn/Germany

Tel: +49 (0)7157/ 9 89 19-60

Fax: +49 (0)7157/ 9 89 19-33