

PRONTO SOCCORSO IN CASO DI ROTTURA DELL'UTENSILE



*Il nuovo
eromobil®*

Il nuovo eromobil

Più compatto, più funzionale, più pratico

Fin dalla sua creazione nel 1972, **eromobil®** è e rimane la soluzione più efficace in caso di rottura di utensili. Grazie al nuovo design, **eromobil®** diventa più compatto e funzionale. La nuova struttura intelligente permette di integrare tutti i componenti in maniera funzionale risparmiando così spazio, ed anche la manipolazione è semplice e confortevole.

Nel giro di pochi minuti è possibile eseguire l'elettroerosione di maschi rotti, punte elicoidali, ecc. Grazie ad **eromobil®** vengono limitati durante la produzione problemi ed interruzioni causati dalla rottura di utensili, vengono evitati danni ai pezzi da lavorare ed inutili costi.

Generatore in robusta scatola compatta con impugnature ergonomiche per un'estrazione e un trasporto semplici

Tubo di alimentazione lungo 2 m dal generatore alla testa oscillante (disponibile fino a 7,5 m)

Testa oscillante con impugnature ergonomiche e indicatore LED, con attacco albero cilindro di 12 mm

Cavo di massa lungo 2 m con dispositivo di serraggio pezzi (disponibile fino a 7,5 m)

Vista anteriore

Dotazione standard

- Generatore su carrello
- Testa oscillante
- Tubo di alimentazione
- Cavo di massa
- Pompa del refrigerante
- Contenitore del refrigerante
- Rispettivamente 1 chiave fissa SW19 e SW24
- 10 sacchetti paraspruzzi

È possibile scegliere tra due modelli

eromobil[®] er230s

Per filettature da M 2 a ca. M 20.
Corrente alternata da 220/230 V;
3,6 kVA; 16 A; 50 Hz.

eromobil[®] er400t

Per utensili da M 2 a M 40.
**Particolarmente indicato per fori profondi
e utensili in metallo duro.**
Corrente trifase da 380/400 V; 6,0 kVA; 16 A; 50 Hz;
disponibili altre tensioni di esercizio.

Scomparto ove riporre la testa oscillante, il tubo di alimentazione e il cavo di massa



Scomparto nel coperchio dell'apparecchio aperto con testa oscillante e tubo di alimentazione

Carrello con piano d'appoggio per pompa e contenitore del refrigerante, con ruote frenabili di facile scorrimento

Contenitore del refrigerante con due camere per aspirazione e riflusso, con pratiche maniglie per il trasporto



Vista posteriore

Cassetto portautensili con scomparti interni per elettrodi, pinze di serraggio, chiavi fisse, sacchetti paraspruzzi ed accessori, estraibile grazie a guide profilate di facile scorrimento



Pompa del refrigerante per un lavaggio efficace con ca. 3,4 bar di pressione, compresi un tubo di aspirazione lungo 2 m con valvola di fondo, nonché tubo a pressione lungo 2 m con accoppiamento rapido (tubi disponibili fino a 5 m)

Principio di funzionamento

eromobil®

*Elettroerosione ultrarapida di maschi rotti,
punte elicoidali, ecc.*



Nella testa oscillante viene serrato l'elettrodo cavo in rame, avente un diametro minore rispetto a quello dell'utensile rotto. Durante l'elettroerosione viene disintegrata l'anima dell'utensile rotto. Con ciò i taglienti si separano e possono essere facilmente rimossi. L'elettrodo non entra in contatto con il pezzo da lavorare, pertanto la filettatura non viene danneggiata. Come refrigerante viene utilizzata l'emulsione di foratura normalmente impiegata durante il funzionamento.

Il giusto elettrodo cavo per ogni impiego

Filettatura (in mm)	Dimensioni degli elettrodi	Dimensioni delle pinze di serraggio
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

Gli elettrodi a partire da un diametro di 12 mm hanno un perno di bloccaggio dal diametro di 10 mm, quindi la pinza di serraggio più grande ha sempre un diametro di 10 mm. Sono disponibili elettrodi fino ad un diametro di 30 mm ed una lunghezza di 1000 mm.

Per l'erosione di **utensili in metallo duro pieno** vengono utilizzati elettrodi cavi speciali in rame-tungsteno. Questi sono disponibili con un diametro che va da 1,0 mm a 12,0 mm.

Accessori opzionali



Colonna magnetica

Colonna magnetica: per l'elettroerosione su pezzi grandi magnetizzabili. Con angolo di tenuta e flangia speciale per l'attacco della testa oscillante. Carrello mobile, parte superiore scorrevole e orientabile.

Lampada di controllo per fori profondi: con portalam-pada dal diametro di 5 mm e una lunghezza di 35 mm o 100 mm per illuminare i fori dopo l'elettroerosione. Anche con trasformatore ad innesto da 230 V per lavori di controllo generali.

Attacco testa oscillante: MK-2/MK-3 direttamente nella bussola.

Punzoni: per la facile rimozione dei resti dell'utensile dopo l'elettroerosione. Disponibili nei diametri 2,0 / 3,0 / 4,0 / 5,0 / 6,0 mm.



Lampada di controllo per fori profondi con trasformatore ad innesto



Attacco testa oscillante
MK-2 e MK-3



Punzoni

Accessori opzionali

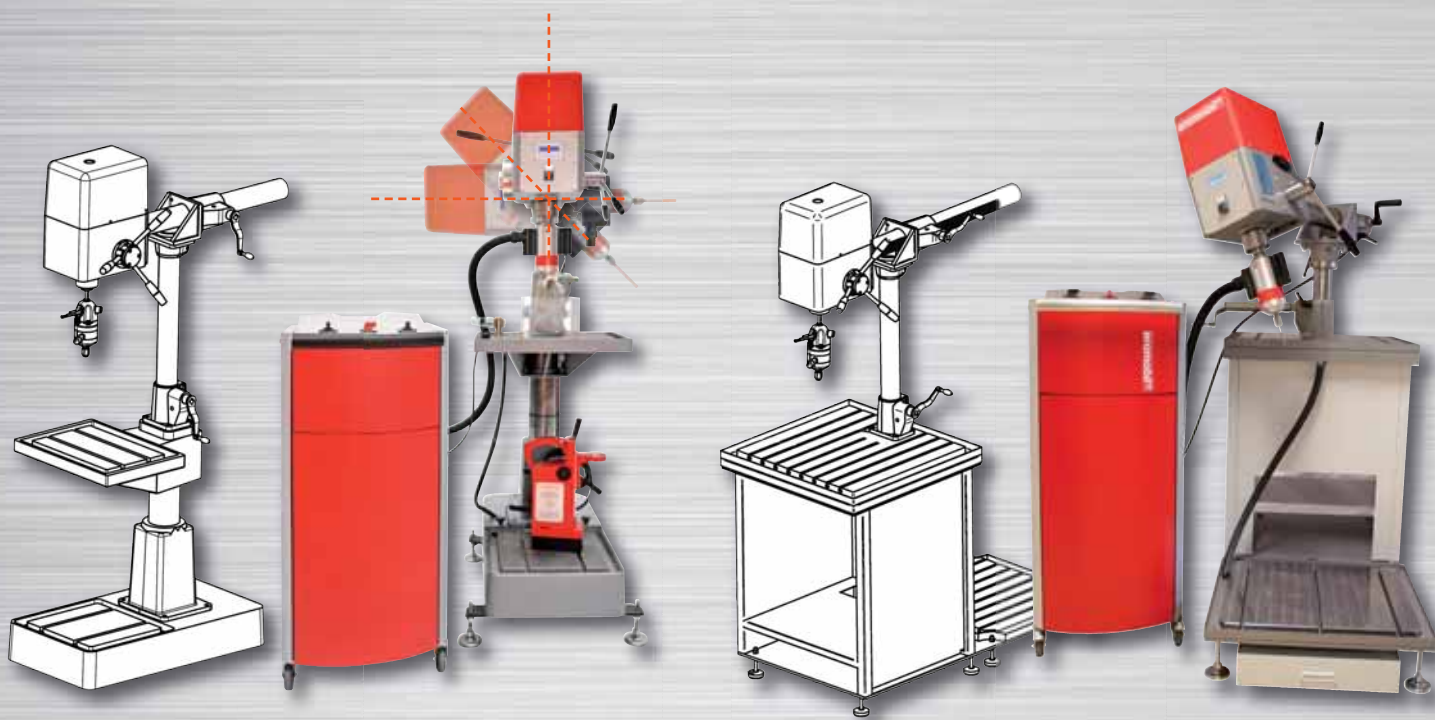
Unità fissa di elettroerosione radiale

Vantaggi

- Impiego rapido, in quanto non è necessario modificare la tensione dell'apparecchio di elettroerosione
- Posizionamento flessibile della testa di elettroerosione
- Possibile l'elettroerosione di pezzi grandi e fori obliqui
- Vengono evitati scarti e guasti durante la produzione, con un risparmio di tempo e costi

Dati tecnici

- Telaio radiale con assi x e z traslabili
- Display digitale asse z, con punti di riferimento impostabili
- Bussola MK-3
- Asse Z ruotabile di 360°
- Avanzamento manuale, su richiesta disponibile anche con avanzamento automatico
- Allacciamento 240 V/50 Hz



Variante 1:

- Con tavolo di lavoro inclinabile
- Piedino con serbatoio refrigerante integrato
- Scarichi refrigerante integrati per tubo da 1/2" nel tavolo di lavoro e nel piedino

Variante 2:

- Con due tavoli di lavoro con piastre scanalate a T, altezza tavolo superiore 942 mm, altezza tavolo inferiore 130 mm (altre misure disponibili su richiesta)
- Serbatoio refrigerante separato

Esempi di applicazione



Elettroerosione di fori obliqui



Elettroerosione di un albero a camme



Maschi rotti in una camicia di acqua di raffreddamento, elettroerosione con avanzamento automatico



Elettroerosione orizzontale su un'alesatrice. Al posto della punta viene serrata nella macchina la testa oscillante dell'apparecchio di elettroerosione



Elettroerosione su un tornio a controllo numerico. La regolazione dell'avanzamento avviene manualmente tramite il volante



Elettroerosione in ciascuna posizione angolare o di grandi pezzi sull'unità di elettroerosione radiale

www.handlingtech.de/eromobil



Il nuovo edificio aziendale a Steinenbronn, vicino a Böblingen

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
eromobil@handlingtech.de
www.handlingtech.de/eromobil