

EROMOBIL® - PRIMEROS AUXILIOS EN CASO DE ROTURA DE HERRAMIENTAS

eromobil®
Modelos
Principio de
funcionamiento
Accesorios opcionales
Unidad erosionadora
radial
Ejemplos de
aplicaciones



EROMOBIL®

La solución en caso de rotura de herramientas

Compacto, funcional y práctico

Desde sus inicios en el año 1972, el **eromobil®** ha sido y sigue siendo la solución más efectiva en caso de rotura de herramientas.

Su diseño hace que **eromobil®** resulte compacto y funcional. Su inteligente modo de construcción integra todos los componentes con una buena disposición y en un tamaño reducido; asimismo, su manejo resulta fácil y cómodo.

Por su comodidad de manejo, su diseño, su funcionalidad y elevada calidad, **eromobil®** fue distinguido en 2015 con el premio Plus X.

Los cortes de producción por una rotura de herramienta se pueden subsanar de inmediato con ayuda del **eromobil®**. En cuestión de minutos se pueden erosionar los machos de roscar, las brocas espirales y similares, quebrados. Con ello se evitan los daños en piezas de trabajo y los costes relacionados.

Generador en robusta carcasa compacta con asas ergonómicas para una fácil retirada y un sencillo transporte

Manguera de alimentación de 2 m desde el generador hasta el cabezal oscilante (suministrable hasta 7,5 m)

Cabezal oscilante con asas ergonómicas e indicador de luz LED, con alojamiento para vástago cilíndrico de 12 mm



Vista frontal



MODELOS

eromobil® er230s-ND

Para rosca desde M 2 hasta aprox. M 20.
220/230 V corriente alterna; 3,6 kVA;
16 A; 50 Hz.

eromobil® er400t-ND

Para herramientas desde M 2 hasta M 40.
**Idóneo para taladros profundos y
herramientas de metal duro.**
380/400 V corriente trifásica; 6,0 kVA; 16 A; 50 Hz.
Disponible también en otras tensiones de servicio.

Volumen de suministro estándar:

Generador en carretón, cabezal oscilante, manguera de alimentación, cable de puesta a tierra, bomba de refrigerante, depósito de refrigerante, cada uno con 1 llave de boca SW19 y SW24, 10 bolsas protectoras contra salpicaduras y manual de instrucciones.

Bandeja para cabezal oscilante,
manguera de alimentación
y cable de puesta a tierra



Compartimento abierto en
carcasa con tapa con cabezal
oscilante y manguera de
alimentación

Carretón con superficie útil para
bomba y depósito de refrigerante,
con roldanas de marcha suave
inmovilizables

Depósito de refrigerante con
dos cámaras para aspiración
y retorno, con prácticas
asas de transporte



Vista trasera

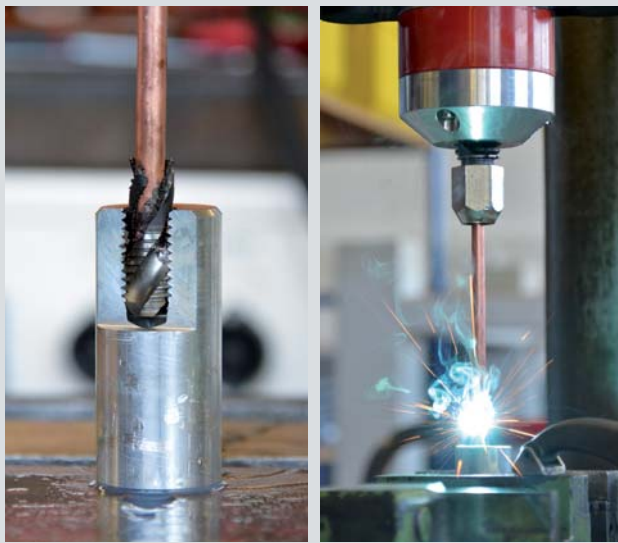
Cajón de herramientas con
departamentos interiores para
electrodos, mandriles de pinza,
llaves de boca, bolsa protectora
contra salpicaduras y accesorios,
extraíble en carriles perfilados
de marcha suave



Bomba de refrigerante para
enjuague eficaz con aprox.
3,4 bar de presión, incluyendo
manguera de aspiración de
2 m con válvula de pie y
manguera de presión de 2 m
con acoplamiento rápido (se
pueden suministrar mangueras
de hasta 5 m)

PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

Erosionado en cuestión de minutos de machos de roscar, brocas espirales y similares, quebrados.



En el cabezal oscilante se sujeta el electrodo hueco de cobre. Este tiene un diámetro inferior a la herramienta quebrada. Durante el proceso de erosionado se descompone el núcleo de la herramienta quebrada. En el proceso se deshacen los filos y se pueden retirar fácilmente. El electrodo no entra en contacto con la pieza de trabajo, con lo que la rosca no sufre daños. Como líquido refrigerante se emplea la taladrina utilizada habitualmente en el servicio

El electrodo hueco correcto para cada uso previsto

Rosca (métrica mm)	Tamaño de electrodo	Tamaño de mandril de pinza
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

Los electrodos a partir de ø 12 mm tienen un vástago de fijación de ø 10 mm, por lo que el mandril de pinza más grande tiene siempre ø 10 mm. Los electrodos se suministran hasta ø 30 mm y una longitud de 1000 mm.

Para el erosionado de **herramientas de metal duro y macizo** se utilizan electrodos huecos especiales de cobre-wolframio. Éstos pueden obtenerse desde ø 1,0 mm a 20,0 mm.

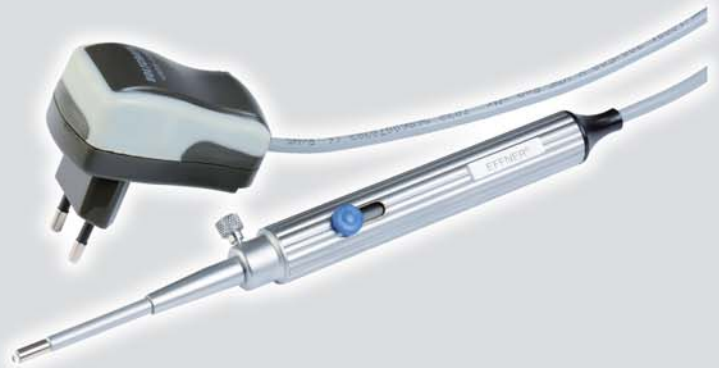
¡NOVEDAD!

También se pueden suministrar electrodos huecos de cobre con 4 cantos desde 3 x 3 mm hasta 30 x 30 mm.

ACCESORIOS OPCIONALES



1 Soporte magnético



2 Lámpara de comprobación de agujeros profundos con transformador enchufable



3 Punzones



4 Asiento para cabezal oscilante MK-2 y MK-3

- 1 **Soporte magnético:** Para el erosionado en grandes piezas magnetizables. Con escuadra de fijación y brida especial para alojar el cabezal oscilante. Carro desplazable, parte superior deslizable y orientable.
- 2 **Lámpara de comprobación de agujeros profundos:** Con portalámpara de \varnothing 5 mm. En las longitudes de 35 mm o 100 mm suministrable para iluminar los agujeros tras el erosionado. También con transformador enchufable de 230 V para trabajos universales de control.
- 3 **Asiento para cabezal oscilante:** MK-2/MK-3 directamente en la pinola.
- 4 **Punzones:** Para una fácil eliminación de los restos de la herramienta tras el erosionado. Disponible como juego en los diámetros de 2,0 / 3,0 / 4,0 / 5,0 / 6,0 mm.
- 5 Para el mecanizado con electrodos huecos de cobre con 4 cantos en corto también se pueden suministrar distintas llaves de plato de mordazas para eliminar los restos tras el proceso de erosionado.

UNIDAD EROSIONADORA RADIAL FIJA

Propiedades

- Uso rápido, al no requerirse el recambio del equipo erosionador
- Posicionamiento flexible del cabezal erosionador
- Posibilidad de erosionar grandes piezas y agujeros inclinados
- Se evitan desechos y fallos de producción, ahorrándose tiempo y gastos
- Para mecanizar piezas pequeñas (mesa anterior) y más grandes (mesa posterior)

Datos técnicos

- Bastidor radial con ejes x y z desplazables
- Indicador digital de eje z, referenciable
- Pinola MK-3
- Eje Z con capacidad de giro de 360°
- Conexión de 240 V / 50 Hz
- Depósito de refrigerante extraíble por separado
- Con dos mesas de trabajo con placas de ranuras en T:
Altura de mesa anterior: 942 mm
Altura de mesa posterior: 130 mm
- Medidas totales (Al. x An. x Pr.):
2016 x 910 x 1365 mm



Variante 1

Unidad erosionadora radial fija con avance manual



Variante 2

Unidad erosionadora radial fija con avance automático

- Generador eromobil® montado fijo
- Cajón extraíble del generador
- Incluye cajón de electrodos
- Indicador digital libremente programable y referenciable

EJEMPLOS DE APLICACIONES



Erosionado con avance automático



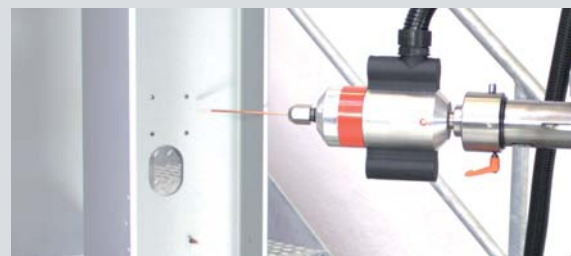
Erosionado de grandes piezas en la mesa posterior de la unidad erosionadora radial fija



Erosionado de un árbol de levas. En lugar de la broca, en la máquina se sujeta el cabezal oscilante del equipo erosionador



Erosionado horizontal en un torno CNC.
La regulación del avance se realiza manualmente por medio del volante



Erosionado en cada posición angular o de grandes componentes



La solución más efectiva en caso de rotura de herramientas -
www.handlingtech.de/eromobil

eromobil[®]
ecoZ lineX
palletZ
SRZ

HandlingTech
Automations-Systeme



HandlingTech Automations-Systeme GmbH
Gewerbestr. 7
71144 Steinenbronn/Germany
Teléfono: +49 (0)71 57/ 9 89 19-60
Fax: +49 (0)71 57/ 9 89 19-33
eromobil@handlingtech.de
www.handlingtech.de/eromobil

VISÍTENOS