



## AAK™ 505/605 主动柔顺角磨套装 换刀工具

专为柔性表面处理的刀具支架系统解决方案

AAK 505/605 是一个精细协调的系统组合，它基于主动柔顺力控技术 (ACT) 和最优化机器人刀具快换系统。精细的换刀工具可作为即插即用系统实现快速作业调制。这种集成的完整解决方案通过对所有工艺参数的单独控制，实现了工业打磨过程的自动化：转速、接触力和进给速度。通过完全集成的伺服电机提供的强大驱动力，带有工具支架的末端执行器在两种不同的动力版本同样适用。它与所有常见的磨料普遍兼容—因此不需要特殊或依赖于制造商的磨料。AAK 505/605是处理各种表面精加工的理想工具，从单一来源提供最高的过程质量。系统设计兼容又轻便。这种极其耐用的打磨机专为工业用途而设计，几乎不需要维护，可实现每周7天，每天24小时连续运作。

**表面处理：**轴向磨刷，角磨，去毛刺，偏心抛光…  
**所有材料：**钢，铝，钛，镁，碳，塑料，木材，陶瓷…

专利技术  
PATENTED TECHNOLOGY

**F**  
**R**  
**FERROBOTICS**  
perfect feeling

# AAK™ 505/605 主动柔顺角磨套装换刀工具

## 定义接触力

交互补偿的表面公差可达35.5毫米至48毫米，保证恒定的实际接触力。不调整机器人路径。

## 集成重力补偿

定义的过程力即使转换方向也始终保持一致。无需多余的编程。

## 被动安全和高速控制

坚固的机械设计，集成被动安全和高速控制，使机电执行器和传感器元件具有高的过程可靠性。

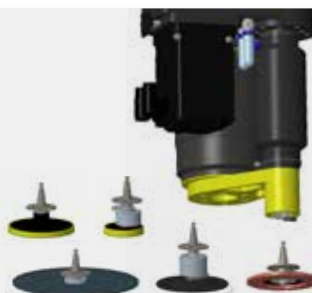
## 灵活自动化

多用途和用户友好的刀具转换装置配备各种工具，适用于几乎所有形状和材料的表面精加工。快速，简单和灵活的自动化的刀具转换（从刀库内拾取）。



## AAK 505/605

- 均匀接触力
- 自动公差补偿
- 最少的编程操作和最快速启动时间
- 使几乎所有手工打磨工作自动化



控制机器给进速率

控制表面接触力-通过ACT技术

控制转速

刀具快换，与常见磨料普遍兼容

## 技术参数

型号	AAK/505	AAK/605
最大作用力(推/拉) [N]	160	250
行程 [mm]	35.5	48
尺寸 [mm]	最大. 240 x 210 x 280 螺栓圆孔符合ISO 9409-1-80-6-M8 标准, ø 80法兰	最大. 343 x 299 x 354 螺栓圆孔符合ISO 9409-1-80-6-M8 标准, ø 80法兰
自重 [kg]	~ 12	~ 20
电源	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 24 V DC (控制电路)</li> <li>• 400 -480 V AC / 50-60 Hz (主电路)</li> <li>• ø 8 mm 气源,</li> </ul> 最大. 7 bar, 30 µm, ISO 8573-1 Kl.3 (无油无水)	
最大速度 [rpm]	10,000	8,500
额定电机功率 (S1) [W]	1,000	3,000
电机峰值功率 (S2) [W]	2,000	5,900
换刀系统	换刀专为： <ul style="list-style-type: none"> <li>• 轴向磨刷</li> <li>• 打磨</li> <li>• 去毛刺</li> <li>• 偏心</li> <li>• 抛光</li> </ul>	 <p><b>新品! AAK 515</b> 多功能的90度驱动</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 切割</li> <li>• 光滑精加工</li> <li>• 径向磨刷</li> </ul>
耗气量 [l/min]	5 - 10	
工作环境温度 [°C]	+5 ... +45	
防护等级	IP65 / 如果配备足够的过滤器	

FerRobotics Compliant Robot Technology GmbH  
Altenbergerstr. 69, Science Park 4  
4040 Linz, AUSTRIA

中国售后服务中心：  
菲洛博迪机器人技术（太仓）有限公司  
地址：江苏省苏州市太仓市  
北京东路82号2#441室



原则上，每一个手工表面处理都可以实现自动化，因为这个换刀系统是多功能的，可以适用于几乎所有应用

Dr. Ronald Naderer, CEO



关注我们!

