



AAK™ 595/695 主动柔顺角磨套装 换刀工具

专为柔性表面处理的工具支架和90度驱动换刀工具

AAK 595/695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。精细的工具转换装置可实现快速作业调制的即插即用系统。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，实现了工业表面处理的自动化：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 595/695是多种类型表面处理的理想工具，从单一来源提供最高的过程质量。系统设计兼容又轻便。这种极其耐用的末端执行器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：径向磨刷、角磨、切割、磨砂面处理、抛光...
所有材料：钢、铝、钛、镁、碳、塑料、木材、陶瓷...

专利技术
PATENTED TECHNOLOGY


FERROBOTICS
perfect feeling

AAK™ 595/695

主动柔顺角磨套装595/695

90度驱动换刀工具

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

集成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 595/695

- 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

通过ACT技术控制表面接触力

双倍输出和90度驱动角磨机

控制转速

技术参数

型号	AAK/595	AAK/695
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]	~ 9	~ 20
电池	<ul style="list-style-type: none"> • 24 V DC • 380 - 500 V AC • ø 8 mm 气源, 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	换刀系统专为 <ul style="list-style-type: none"> • 打磨 • 抛光 • 去毛刺 • 磨砂面处理 • 切割 • 径向磨刷 	 Examples
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!

