

ERSTE HILFE BEI WERKZEUGBRUCH

A red and grey mobile machine on wheels, labeled 'eromobil'. The machine has a grey top section with two black handles and a red emergency stop button. The main body is red with a grey side panel. It is mounted on four casters. The name 'eromobil' is printed vertically on the red section.

eromobil®

*Das neue
eromobil®*

Das neue eromobil

Kompakter, funktionaler, praktischer

Seit seinem Start im Jahr 1972 ist und bleibt das **eromobil®** die effektivste Lösung bei Werkzeugbruch. Mit seinem neuen Design wird das **eromobil®** kompakter und funktionaler. Die neue, intelligente Bauweise integriert alle Komponenten übersichtlich und platzsparend, die Handhabung ist einfach und komfortabel.

Minutenschnell werden abgebrochene Gewindebohrer, Spiralbohrer u.v.m. erodiert. Störungen in der Produktion durch Werkzeugbruch werden durch das **eromobil®** minimiert, Beschädigungen an Werkstücken und Kosten vermieden.

Generator im robusten, kompakten Gehäuse mit ergonomischen Handgriffen für einfaches Herausheben und Transportieren

Versorgungsschlauch 2 m vom Generator zum Schwingkopf (bis 7,5 m lieferbar)

Schwingkopf mit ergonomischen Handgriffen und LED-Anzeigenleuchte, mit Zylinderschaftaufnahme 12 mm



Massekabel 2 m mit Werkstückklammer (bis 7,5 m lieferbar)

Frontansicht

Standardlieferumfang

- Generator im Rollwagen
- Schwingkopf
- Versorgungsschlauch
- Massekabel
- Kühlmittelpumpe
- Kühlmittelbehälter
- Je 1x Gabelschlüssel SW19 und SW24
- 10 Spritzschutzbeutel

Zwei Modelle stehen zur Auswahl

eromobil[®] er230s

Für Gewinde von M 2 bis ca. M 20.
220/230 V Wechselstrom; 3,6 kVA; 16 A; 50 Hz.

eromobil[®] er400t

Für Werkzeuge von M 2 bis M 40.
Optimal geeignet für tiefe Bohrlöcher und Hartmetallwerkzeuge.
380/400 V Drehstrom; 6,0 kVA; 16 A; 50 Hz;
Andere Betriebsspannungen lieferbar.

Ablagefach für Schwingkopf,
Versorgungsschlauch
und Massekabel



Geöffnetes Deckelgehäusefach
mit Schwingkopf und Ver-
sorgungsschlauch

Rollwagen mit Stellfläche für
Kühlmittelpumpe und -behälter,
mit leichtlaufenden feststell-
baren Rollen

Kühlmittelbehälter mit zwei
Kammern für Ansaugung und
Rücklauf, mit praktischen
Tragegriffen



Rückansicht

Werkzeugschublade mit
Innenfacheinteilungen für
Elektroden, Spannzangen,
Gabelschlüssel, Spritzschutz-
beutel und Zubehör, heraus-
ziehbar an leichtlaufenden
Profilschienen



Kühlmittelpumpe für wirkungs-
volle Spülung mit ca. 3,4 bar
Druck inkl. 2 m Ansaug-
schlauch mit Fußventil sowie
2 m Druckschlauch mit
Schnellkupplung (Schläuche
bis 5 m lieferbar)

Funktionsprinzip

eromobil®

*Minutenschnelles Erodieren abgebrochener
Gewindebohrer, Spiralbohrer etc.*



In den Schwingkopf wird die Kupfer-Hohlelektrode eingespannt. Diese ist im Durchmesser kleiner als das abgebrochene Werkzeug. Beim Erodieren wird das Kernstück des abgebrochenen Werkzeugs abgebaut. Dabei lösen sich die Schneiden und können leicht entfernt werden. Mit dem Werkstück kommt die Elektrode nicht in Berührung, dadurch bleibt das Gewinde unbeschädigt. Als Kühlflüssigkeit wird die im Betrieb übliche Bohremulsion verwendet

Die richtige Hohlelektrode für jeden Einsatzzweck

Gewinde (metrisch mm)	Elektroden Größe	Spannzangen Größe
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

Elektroden ab ø 12 mm haben einen Einspannzapfen von ø 10 mm, daher ist die größte Spannzange immer ø 10 mm. Elektroden sind bis ø 30 mm und 1000 mm Länge lieferbar.

Zum Erodieren von **Vollhartmetall-Werkzeugen** werden Spezial-Hohleelektroden aus Wolfram-Kupfer eingesetzt. Diese sind von ø 1,0 mm bis 12,0 mm erhältlich.

Optionales Zubehör



Magnetständer

Magnetständer: Zum Erodieren auf großen magnetisierbaren Werkstücken. Mit Haltewinkel und Spezialflansch zur Aufnahme des Schwingkopfes. Verfahrbarer Schlitten, Oberteil verschiebbar und schwenkbar.

Tieflochprüflicht: Mit Lampenträger \varnothing 5 mm, 35 mm oder 100 mm Länge zum Ausleuchten der Bohrungen nach dem Erodieren. Auch mit Stecktransformator 230 V für universelle Kontrollarbeiten.

Schwingkopfaufnahme: MK-2/MK-3 direkt in die Pinole.

Durchschläge: Für leichtes Entfernen der Werkzeugreste nach dem Erodieren. Lieferbar in den Durchmessern 2,0 / 3,0 / 4,0 / 5,0 / 6,0 mm.



Tieflochprüflicht mit Stecktransformator

Schwingkopfaufnahme
MK-2 und MK-3



Durchschläge



Optionales Zubehör

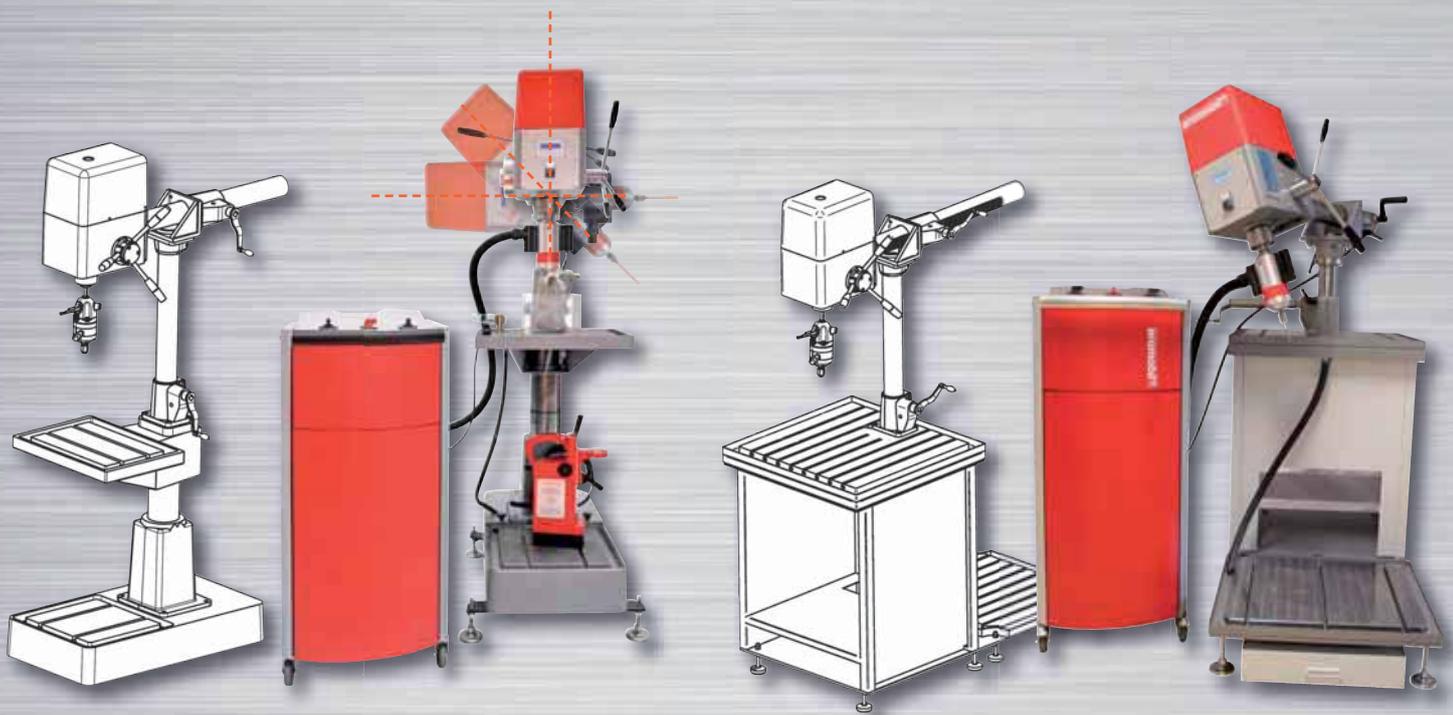
Stationäre Radial-Erodierereinheit

Vorteile

- Schneller Einsatz, da kein Umspannen des Erodiergerätes nötig
- Flexible Positionierung des Erodierkopfes
- Erodieren von großen Werkstücken und schrägen Bohrungen möglich
- Ausschuss und Störungen in der Produktion werden vermieden, Zeit und Kosten werden gespart

Technische Daten

- Radialgestell mit verfahrbarer x- und z-Achse
- Digitalanzeige z-Achse, referenzierbar
- Pinole MK-3
- Z-Achse um 360° drehbar
- Manueller Vorschub, auf Anfrage auch mit automatischem Vorschub lieferbar
- 240V/50Hz-Anschluss



Variante 1:

- Mit schwenkbarem Arbeitstisch,
- Standfuß mit integriertem Kühlmittelspeicher,
- Integrierte Kühlmittelabläufe für 1/2"-Schlauch im Arbeitstisch und Standfuß

Variante 2:

- Mit zwei Arbeitstischen mit T-Nutenplatten, oberer Tisch in Höhe 942 mm, unterer Tisch in Höhe 130mm (andere Maße auf Anfrage lieferbar)
- Separater Kühlmittelspeicher

Anwendungsbeispiele



Erodieren von schrägen Bohrlöchern



Erodieren einer Nockenwelle



Abgebrochener Gewindebohrer in einem Kühlwassermantel, Erodieren mit automatischem Vorschub



Horizontales Erodieren auf einem Bohrwerk. Anstelle des Bohrers wird der Schwingkopf des Erodiergerätes in die Maschine gespannt



Erodieren an einer CNC-Drehmaschine. Die Vorschubregelung erfolgt manuell über das Handrad.



Erodieren in jeder Winkellage bzw. von großen Bauteilen auf der Radial-Erodierereinheit.

www.handlingtech.de/eromobil



Das neue Firmengebäude in Steinenbronn bei Böblingen

HandlingTech
Automations-Systeme



Offizieller Vertriebs-Partner Schweiz

HandlingTech Automations-Systeme GmbH
Gewerbestr. 7
71144 Steinenbronn/Germany
Telefon: +49 (0)7157 / 9 89 19-60
Telefax: +49 (0)7157 / 9 89 19-33
eromobil@handlingtech.de
www.handlingtech.de/eromobil

Beratung • Vertrieb • Service

RuKo / koller

Rudolf H. Koller • Schulstrasse 21 • Postfach
CH-5525 Fischbach-Göslikon
Tel. +41 79 306 22 80 Fax +41 56 621 80 21
rudolfkoller@ruko.ch • www.ruko.ch