

BIAX RE 2860 ELEKTROSPINDEL

FÜR FEINES ENTGRATEN, SCHLEIFEN UND FINISHEN



RE 2860 Elekterspindel

Die neue BIAX Elekterspindel RE 2860 verfügt über herausragende Eigenschaften im Bereich der feinen mechanischen Bearbeitung. Sie eignet sich insbesondere für den Einsatz in platzsparenden und energieeffizienten Anlagen. Bei gerade einmal 240 g bringt es die Spindel auf bis zu 300W Leistung. Des Weiteren bietet die RE 2860 dem Anwender:

- fast geräuschlose Arbeitsweise
- stufenlos regelbare Drehzahl bis 60.000 1/min (Rechts- und Linkslauf)
- Rundlaufgenauigkeit von unter 0,02 mm

Der Antrieb der Spindel ist ein wartungsarmer, kollektorloser Motor, ohne zusätzliche Kühlung!

RE 2860 in Kombination mit Auslenkeinheit CUR 10-50

Um Positionsungenauigkeiten und Bauteiltoleranzen auszugleichen, kann die Spindel in einer radial auslenkenden Einheit aufgenommen werden. Zur Montage wird die Spindel einfach in die Spannhülse der Auslenkeinheit eingeschoben und über die Spannschrauben geklemmt. Die Auslenkkraft (ca. 10-50Nm) kann über einen pneumatischen Druck zwischen 0-6 bar eingestellt werden.

Die Auslenkeinheit kann separat bestellt werden!



Technische Daten	RE 2860 Elekterspindel
Bestell-Nr.	160 110 010
Antriebssystem	kollektorloser DC-Motor
Max. Drehmoment [Ncm]	11
Rundlaufgenauigkeit [mm]	< 0,02
Durchmesser [mm]	28
Länge[mm]	142
Gewicht ohne Kabel [g]	360
Spannzangen [Ømm]	6 (standard) 3 (opional)
Schutzart	IP43

Technische Daten	CUR 10-50 Auslenkeinheit
Bestell-Nr.	001 611 722
Auslenkkraft [N]	10-50
Max. Auslenkwinkel [°]	5
Max. Auslenkweg [mm]	>10
Luftversorgung Auslenkung [bar]	0-6
Luftanschluss Druckschlauch [mm]	Außen-Ø 6
Höhe [mm]	104
Breite [mm]	100
Tiefe [mm]	65
Gewicht [g]	1172

Steuerungen

Die Spindel kann wahlweise mit 2 verschiedenen Steuerungen betrieben werden.

SEB 50 Steuereinheit

Für eine Teilautomatisierung steht mit der SEB 50 eine Steuerung zur Verfügung, die vom Anwender manuell bedient wird. Einstellungen wie die Drehzahl oder das Starten und Stoppen der Spindel, erfolgen über Drehregler und Kippschalter. Die Spindel wird mit dem mitgelieferten Steckerkabel mit der Steuerung verbunden und kann sofort in Betrieb genommen werden.



SER 60 Steuereinheit

Mit dieser Steuerung lässt sich die Spindel vollautomatisiert betreiben. Alle Spindelfunktionen können über entsprechende Ein- und Ausgangssignale angesteuert, verändert und überwacht werden. Der einfache Aufbau der Steuerung erleichtert die Integration in ein größeres Gesamtsystem.



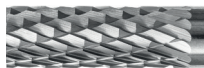
Technische Daten	SEB 50
Bestell-Nr.	001 611 704
Betriebsspannung [V]	100-240
Nennfrequenz [Hz]	50/60
Drehzahlbereich [1/min]	1.000-50.000 über Drehregler
Leistung [W]	150
Drehrichtung	Rechtslauf/Linkslauf umschaltbar
Überlastschutz	Ja
Schutzart	IP 20
Breite [mm]	155
Höhe [mm]	55
Tiefe [mm]	155
Gewicht [g]	600

Technische Daten	SER 60
Bestell-Nr.	001 611 721
Betriebsspannung [V]	48 V DC
Drehzahlbereich [1/min]	1.000-60.000
Drehzahlvorwahl über	
Eingangsspannung [V]	0,25 - 4,75
Leistung [W]	300
Max. Strom [A]	6
Drehrichtung	Rechtslauf/Linkslauf umsteuerbar
Überlastschutz	Ja
Funktionsüberwachung	Ja
Schutzart	IP 20
Breite [mm]	155
Höhe [mm]	55
Tiefe [mm]	155
Gewicht [g]	600

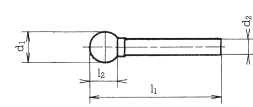
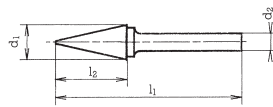
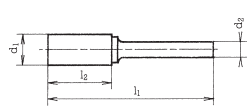
Die passenden Werkzeuge erhalten Sie direkt bei uns

Hartmetallfrässtifte

Verzahnung Kreuz 63

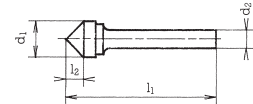
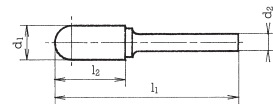
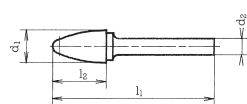


Schaft: Ø 6 X 40 mm



Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	6 x 16	10 x 20	6 x 20	10 x 20	6 x 5	10 x 9
Empf. Drehzahl [min ⁻¹]	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000
Max. Drehzahl [min ⁻¹]	50.000	30.000	50.000	30.000	50.000	30.000
Bestell-Nr.	001 952 122	001 952 275	001 952 188	001 952 254	001 952 137	001 952 238

Schaft: Ø 6 X 40 mm

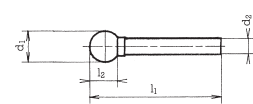
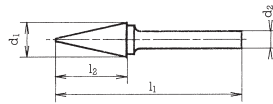
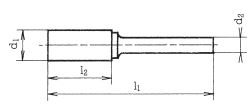


Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	6 x 16	10 x 20	6 x 16	10 x 20	12 x 14	16 x 13
Empf. Drehzahl [min ⁻¹]	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	10.000 - 20.000	10.000 - 16.000
Max. Drehzahl [min ⁻¹]	50.000	30.000	50.000	30.000	20.000	16.000
Bestell-Nr.	001 952 149	001 952 246	001 952 133	001 952 232	001 952 347	001 952 432

Verzahnung Alu 14

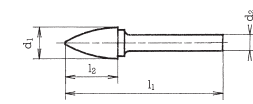
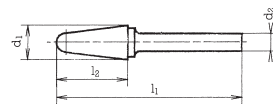
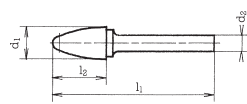


Schaft: Ø 6 X 40 mm



Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	6 x 16	10 x 20	6 x 20	10 x 20	6 x 5	10 x 9
Empf. Drehzahl [min ⁻¹]	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000
Max. Drehzahl [min ⁻¹]	50.000	30.000	50.000	30.000	50.000	30.000
Bestell-Nr.	001 952 504	001 952 507	001 952 727	001 952 729	001 952 594	001 952 597

Schaft: Ø 6 X 40 mm



Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	6 x 16	10 x 20	6 x 16	10 x 20	6 x 16	10 x 20
Empf. Drehzahl [min ⁻¹]	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000
Max. Drehzahl [min ⁻¹]	50.000	30.000	50.000	30.000	50.000	30.000
Bestell-Nr.	001 952 662	001 952 663	001 952 167	001 952 258	001 952 167	001 952 693

Diamant-Schleifstifte mit Galvanikbindung

Schaft: Ø 3 x 30 mm



Kopf-Ø x Kopflänge [mm]	3 x 5	6 x 7	3 x 13	Ø 3	Ø 6
Empf. Drehzahl [min ⁻¹]	50.000 - 100.000	40.000 - 65.000	50.000 - 100.000	50.000 - 100.000	40.000 - 65.000
Max. Drehzahl [min ⁻¹]	100.000	65.000	100.000	100.000	65.000
Bestell-Nr. Korn D91	001 622 256	001 622 257	001 622 259	auf Anfrage	001 622 258

CBN-Schleifstifte mit Galvanikbindung

Schaft: Ø 3 x 30 mm



Kopf-Ø x Kopflänge [mm]	3 x 5	6 x 7	3 x 13	Ø 3	Ø 6
Empf. Drehzahl [min ⁻¹]	50.000 - 100.000	40.000 - 65.000	50.000 - 100.000	50.000 - 100.000	40.000 - 65.000
Max. Drehzahl [min ⁻¹]	100.000	65.000	100.000	100.000	65.000
Bestell-Nr. Korn B91	001 622 260	001 622 261	001 622 262	auf Anfrage	001 622 263

Pinsel- und Topfbürsten

Ausführung gewellter Draht



Schaft: Ø 6 mm

Bürsten-Ø [mm]	12 spitz	16	22	40	50	60
Draht-Ø x Drahtlänge [mm]	0,3 x 20	0,2 x 25	0,2 x 25	0,3 x 20	0,3 x 20	0,3 x 25
Schaftlänge / Gesamtlänge [mm]	25 / 60	20 / 70	20 / 70	30 / 70	30 / 72	25 / 78
Empf. Drehzahl [min ⁻¹]	10.000 - 15.000	7.000 - 13.000	6.000 - 11.000	5.000 - 9.500	4.000 - 9.000	3.000 - 7.000
Max. Drehzahl [min ⁻¹]	20.000	15.000	12.500	10.500	10.500	8.000
Bestell-Nr. Stahldraht	001 625 229	001 625 230	001 625 231	001 625 232	001 625 233	001 625 234
Bestell-Nr. rostfr. Stahldraht	001 622 210	auf Anfrage	001 622 255	auf Anfrage	001 622 211	auf Anfrage

Ausführung Siliziumcarbid-Borsten



Schaft: Ø 3 mm

Schaft: Ø 6 mm

Bürsten-Ø [mm]	5	18	28	75
Borsten-Ø x Borstenlänge [mm]	0,25 x 8	0,25 x 5	1 x 25	1,2 x 22
Schaftlänge / Gesamtlänge [mm]	25 / 45	35 / 49	15 / 68	30 / 69
Empf. Drehzahl [min ⁻¹]	5.000 - 15.000	5.000 - 15.000	2.500 - 5.000	2.000 - 4.500
Max. Drehzahl [min ⁻¹]	15.000	15.000	5.000	4.500
Körnung	800	800	180	80
Bestell-Nr.	001 622 209	001 622 206	001 622 170	001 622 173

Rundbürsten

Ausführung gewellter Draht

Schaft: Ø 3 X 40 mm

Schaft: Ø 6 X 40 mm

Bürsten-Ø x Breite [mm]	22 x 2	30 x 7	50 x 10	70 x 16
Draht-Ø x Drahtlänge [mm]	0,1 x 6	0,2 x 6	0,2 x 12	0,3 x 19
Empf. Drehzahl [min ⁻¹]	5.000 - 10.000	8.000 - 15.000	5.000 - 12.000	5.000 - 12.000
Max. Drehzahl [min ⁻¹]	10.000	20.000	15.000	15.000
Bestell-Nr. Stahl	001 622 201	001 622 702	001 622 704	001 622 701
Bestell-Nr. Edelstahl	001 622 203	auf Anfrage	001 622 212	auf Anfrage



Ausführung Siliziumcarbid-Borsten

Schaft: Ø 3 X 40 mm

Schaft: Ø 6 X 40 mm

Bürsten-Ø x Breite [mm]	22 x 2	38 x 10	50 x 10	63 x 13
Borsten-Ø x Borstenlänge [mm]	0,25 x 6	1,0 x 6	1,0 x 11	1,0 x 17
Empf. Drehzahl [min ⁻¹]	5.000 - 10.000	10.000 - 15.000	8.000 - 12.000	8.000 - 12.000
Max. Drehzahl [min ⁻¹]	10.000	20.000	15.000	15.000
Korn	800	180	180	180
Bestell-Nr.	001 622 202	001 625 212	001 625 210	001 625 215



Ausführung Gummiborsten mit Korundkorn

Schaft: Ø 3 x 40 mm

Schaft: Ø 6 x 40 mm

Bürsten-Ø x Bürstenbreite [mm]	19 x 5	25 x 5	50 x 10	75 x 10
Borsten-Ø / Borstenlänge [mm]	1 x 6	1 x 9	1 x 10	1 x 15
Empf. Drehzahl [min ⁻¹]	5.000 - 10.000	5.000 - 10.000	5.000 - 10.000	5.000 - 10.000
Max. Drehzahl [min ⁻¹]	10.000	10.000	10.000	10.000
Bestell-Nr. Korn 80	001 622 268	001 622 269	001 622 265	001 622 267



Das vollständige Sortiment finden Sie in unserem
Werkzeugkatalog „Entgraten und Finishen“

