

**KATO**
TAPPER

ENTGRAT-WERKZEUGHALTER

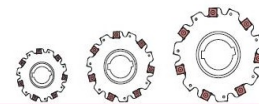


DBR7-P

+ TECHNISCHE SPEZIFIKATION:

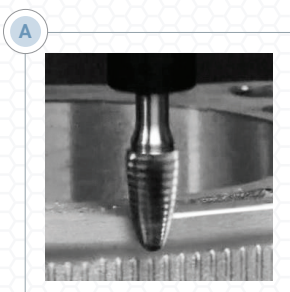
- + 5° Neigung des Werkzeuges in alle Richtungen (360°).
- + Mit Zug- oder Druck-Funktion erhältlich.
- + Beidseitiges Entgraten (Vorder- und Rückseite) möglich.
- + Werkstücke in einer Aufspannung im Bearbeitungszentrum fertigbearbeiten.
- + Kompatibel mit
BT30 • BT40 • BT50 • HSK63A.
- + Auch als Roboter-Version erhältlich:
SME-DBR7-P - Kompatibel mit allen
gängigen Roboter-Modellen und
Antrieben.



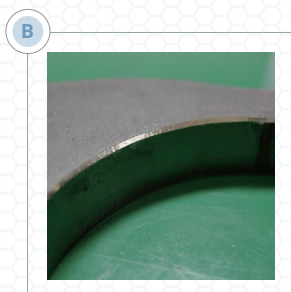


BEARBEITUNGSPARAMETER

- + Maximale Drehzahl: 15'000 U/min
- + Maximaler Werkzeugschaftdurchmesser 7,0 mm [ER11]
- + Neigungswinkel: +/- 5°
- + 3 Einstellbare Anpressdrücke (Der Druck kann dem Material, der Form und dem verwendeten Entgrat-Werkzeug angepasst werden)
- + Z-Achsen-Ausgleich: 5mm in Zug- ODER Druckrichtung
- + Kühlmittel: Trockenbearbeitung, Druckluftkühlung möglich
- + Entgratwerkzeuge: Polymerscheiben und-Stifte, Hartmetallfräser, Bürsten



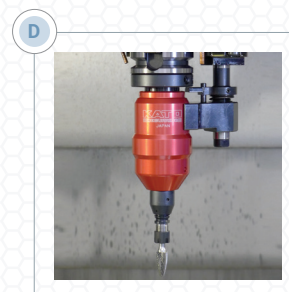
Entgratete Fläche rechts.



Entgratetes Werkstück.



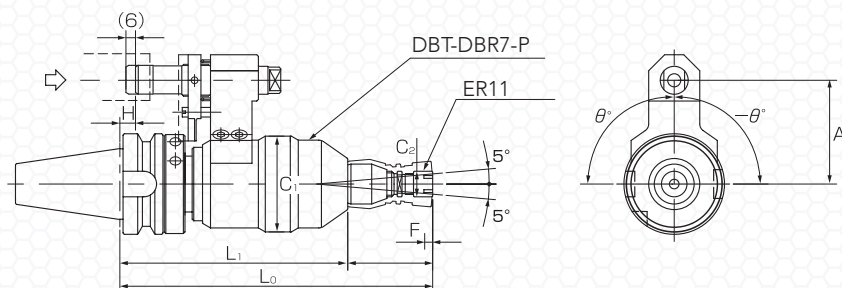
Neigung des Werkzeuges.



DBR7-P in einem Bearbeitungszentrum.

ABMESSUNGEN

+ Bild 1



+ Bild 2

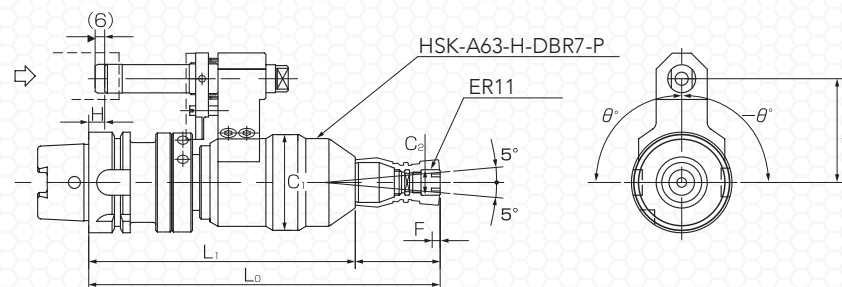


Bild	WERKZEUG	L ₀ Typ A ^(A)	L ₀ Typ B ^(B)	L ₁	C ₁	C ₂	F	A	H	θ	Kg
1	DBT30-DBR7-P	185	180	132	65	16	5	55	-16~32	0~360	2.2
1	DBT40-DBR7-P	195	190	142	65	16	5	65	-20~28	0~360	2.8
1	DBT50-DBR7-P	205	200	152	65	16	5	80	-10~38	0~360	5.7
2	HSK-A63-H-DBR7-P	220	215	167	65	16	5	65	5~37	0~360	2.9

^(A) Typ A : Druck-Kompensation ^(B) Typ B : Zug-Kompensation • Der Einsatz auf Bearbeitungszentren erfordert einen Arretierblock.

