

东莞昌盛安曼机器人有限公司

坐落于广东珠三角地区制造业名城——东莞市，早期于 2013 年开始涉足工业机器人领域，我们一直致力研究工业机器人周边设备工具，帮助客户解决应用方案的困难，以及降低使用者的运营成本，减轻操作人员的工作强度，从而帮忙提高生产效率，改善产品质量，为客户真正创造更高的经济效益。

昌盛安曼机器人与昌盛浮动主轴、佰希泰浮动力控、德国 MANNESMANN-DEMAG 曼德去毛刺浮动主轴、打磨浮动主轴、美国 PushCorp 博思高恒力浮动力控打磨工具、爱普生 EPSON 工业机器人、机器人防护服厂家成为合作伙伴，为用户打造一个品质优良、提高效率、降低成本智能生产设备工具，使生产效益提升到大化。

目前，昌盛安曼机器人的产品在金属铸造、汽车零件加工，厨卫，木制品，航空产品，甚至广告展示均有广泛的应用，加工材料包括铸铁、铸铝、塑胶、碳纤维、木材、石材、泡沫胶。在加工应用领域下，凭借昌盛产品的出色技术和自动化需要的优质服务，我们见识到高效、柔性机器人自动化应用解决方案给客户带来的巨大效益和潜力。

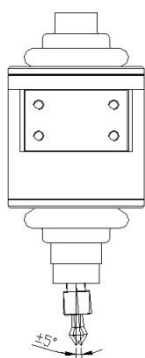
浮动主轴、浮动力控 产品适用于：



昌盛机器人产品目录

昌盛电动浮动主轴	2
电动浮动主轴.....	2
气动浮动主轴.....	4
气动浮动镗刀.....	5
德国曼德浮动主轴(进口).....	6
气动浮动主轴.....	7
气动精密主轴.....	9
佰希泰浮动力控	10
被动恒力浮动力控 (NCF)	11
自适应浮动力控 (LM)	12
自适应恒力浮动力控焊缝打磨套件 (1P)	13
自适应恒力浮动力控焊缝打磨套件 (2PH)	14
自适应恒力浮动力控焊缝打磨套件 (2PV)	15
美国博思高浮动力控 (进口).....	16
主动恒力浮动力控.....	17
被动恒力浮动力控.....	17
伺服电动快换主轴.....	18

径向浮动：平面 360 度旋转



轴向浮动：上下轴双向



昌盛电动浮动主轴



型号	FD4025	FD4040	FD4075
类别	电动主轴	电动主轴	电动主轴
主轴冷却	气冷	气冷	气冷
空载转速 RPM	24000 min	20000 min	20000 min
主轴功率	250 Watt	400 Watt	750 Watt
浮动范围	径向 +/- 5° 轴向 5mm	径向 +/- 5° 轴向 5mm	径向 +/- 5° 轴向 5mm
前端夹头	ER11	ER11	ER11
标配筒夹	6 mm	6 mm	6 mm
浮动力范围	15 - 237 N	15 - 237 N	15 - 237 N
主轴扭矩	0.2Nm	0.6Nm	0.8Nm
主轴电压	36V	36V	36V
主轴电流	8A	12A	6.1A
旋转方向	顺时针	顺时针	顺时针
主轴重量	2.5 kg	2.5kg	2.5kg
气管规格	4 6	4 6	6 6
所含配件	扳手	扳手	扳手
上述参数发生变化，以厂家最新文档为准			

旋转锉	钢丝刷	砂轮磨头	百叶轮
			

昌盛电动浮动主轴



型号	FD6082	FD8015	FD8022	FD8028I(自动换刀)
类别	电动主轴	电动主轴	电动主轴	电动主轴
主轴冷却	风冷	风冷	风冷	水冷
空载转速 RPM	24000 min	24000 min	24000 min	12000 min
主轴功率	800 Watt	1.5 Kw	2.2 Kw	2.8 Kw
浮动范围	径向 +/- 5° 轴向 5mm	径向 +/- 5° 轴向 5mm	径向 +/- 5° 轴向 5mm	径向 +/- 5° 轴向 5mm
前端夹头	ER11	ER11	ER20	ISO20
标配筒夹	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
浮动力范围	15 - 237 N	40 - 237 N	60 - 237 N	60 - 237 N
主轴扭矩	0.30Nm	0.60Nm	0.85Nm	2Nm
主轴电压	220V	220V	220V	380V
主轴电流	4A	5A	5A	12.8A
主轴频率	400Hz	400Hz	400Hz	800Hz
旋转方向	可正反转	可正反转	可正反转	可正反转
主轴重量	4.5kg	8.0kg	8.5 kg	10.5 kg
气管规格	6	6	6	6
所含配件	扳手	扳手	扳手	扳手

上述参数发生变化，以厂家最新文档为准

旋转锉	钢丝刷	砂轮磨头	百叶轮
			

昌盛气动浮动主轴



型号	FD5042	FD6061
类别	气动主轴	气动主轴
主轴冷却	气冷	气冷
空载转速 RPM	12000 min	10000 min
主轴功率	400 Watt	600 W
浮动范围	径向 +/- 5° 轴向 5mm	径向 +/- 5° 轴向 5mm
前端夹头	ER16	ER16
标配筒夹	6 mm	6 mm
浮动力范围	20 - 237 N	20 - 237 N
主轴扭矩	1 Nm	1.5 Nm
耗气量 (最大)	8.5 L	16.7L
气体供应	需润滑	需润滑
旋转方向	顺时针	顺时针
主轴重量	4.0kg	4.5kg
气管规格	6/10	6/10
所含配件	扳手	扳手
上述参数发生变化，以厂家最新文档为准		

旋转锉	钢丝刷	砂轮磨头	百叶轮
			

昌盛气动浮动锉刀

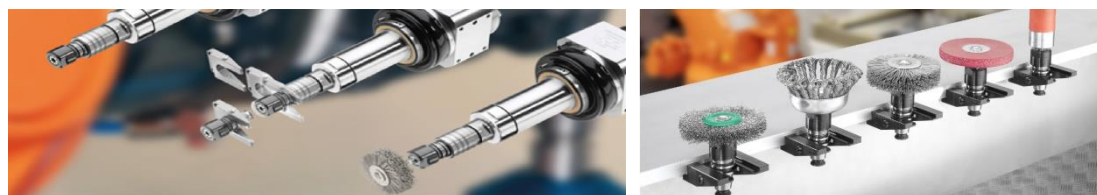


型号	FD4003C	FD4005C	FD4010C
类别	浮动锉	浮动锉	浮动锉
气体供应	需润滑	需润滑	需润滑
浮动范围	径向 $\pm 5^\circ$ 轴向 5mm	径向 $\pm 5^\circ$ 轴向 5mm	径向 $\pm 5^\circ$ 轴向 5mm
浮动范围	15 - 237 N (可调)	15 - 237 N (可调)	15 - 237 N (可调)
往复频率(bpm)	21000	12000	9000
往复行程(mm)	1	5	10
夹头大小(mm)	3	5	5
耗气量(min)	120L	80L	110L
主轴重量	2.0kg	2.0kg	2.0kg
气管规格	6/10	6/10	6/10
所含配件	扳手	扳手	扳手
上述参数发生变化，以厂家最新文档为准			



德国法兰克福机械制造股份公司是曼德 MANNESMANN-DEMAG 的前身，成立于 1872 年，至今已经有 100 多年历史，在上世纪铸造行业处于领先地位，没有任何公司可以超越，并在 1984 年在德国斯图加特开始生产制造 MANNESMANN-DEMAG 气动马达和气动主轴，产品用于机器人高精度工业应用的解决方案，符合复杂的去毛刺、铣削、打磨、钻孔等应用工艺流程；由于气动主轴具有高精度、耐用性、稳定性、可靠性，目前“保时捷”汽车也是 MANNESMANN-DEMAG 的商用设备合作商；每个 MANNESMANN-DEMAG 工具是通过高质量的生产控制和产后的先进的测试标准，为大保证到每一个产品的可靠性，便利性和更长的使用寿命。

去毛刺浮动主轴能有效搭载在各种专用装备上对各种不规则工件边缘的毛刺，毛边，飞边合模线冒口等进行高效加工。曼德浮动主轴可在 X,Y,Z 轴方向进行 360 度浮动且浮动力量可调。浮动主轴能有效搭载在各种专用装备上对各种不规则工件边缘的毛刺，毛边，飞边合模线冒口等进行高效加工。浮动主轴由于规格型号众多，部分需要特别定制，浮动主轴可在 X,Y,Z 轴方向进行 360 度浮动且浮动力量可调。有关浮动主轴详细信息请来电咨询。自动换刀浮动打磨系统：目前推出自动换刀浮动打磨系统适用于多工序多工位产品的加工，在加工过程中可根据工艺要求快速换刀，自动换刀浮动打磨系统能有效提高机器人加工面对复杂工序的加工效率



大转速,大功率范围可以满足不同的去毛刺工作
 方形外壳易于水平或垂直安装于工装治具
 螺纹接口易于和机器人连接安装
 双滚珠轴承设计确保最高运行精度,负载与最佳去毛刺效果

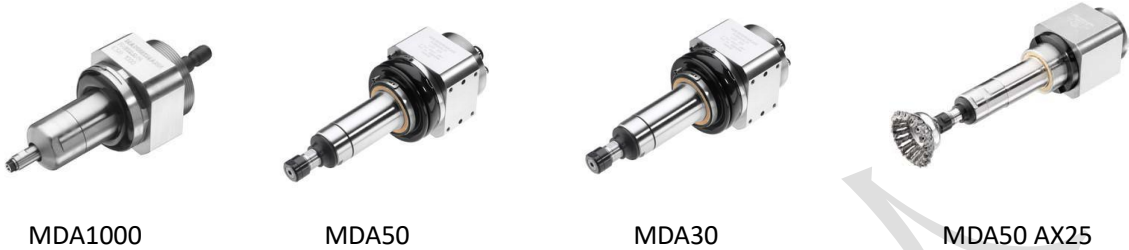


德国曼德浮动主轴技术参数

型号	MDA170	MDA 200	MDA280	MDA 350
货号	110115	110114	110113	110102
气体供应	润滑	润滑	润滑	润滑
空载转速 RPM	15000 min ⁻¹	20000 min ⁻¹	28000 min ⁻¹	35000 min ⁻¹
功率	0.80 kW	0.38kW	0.38kW	0.30 kW
径向浮动	+/- 4°	+/- 4°	+/- 4°	+/- 4°
排气方式	前端	前端	前端	前端
前端夹头	8 mm	6 mm	6 mm	6 mm
浮动力范围	25 - 110 N	10 - 55 N	10 - 55 N	8 - 55 N
最大顺从力	200.00N	200.00N	200.00N	200.00N
旋转方向	顺时针	顺时针	顺时针	顺时针
噪音等级	82 dB(A)	78 dB(A)	80 dB(A)	79 dB(A)
气耗量(L:升,S:秒)	15.0 ls	8.5 ls	11.5 ls	8.3 ls
主轴重量	5.15kg	1.90 kg	1.90 kg	1.80kg
气管规格	6 12	6 12	6 12	6 12
所含配件	扳手	扳手	扳手	扳手
所有数据基于 6.3Bar 工作气压中测量所得 上述参数发生变化,以厂家最新文档为准				

旋转锉	钢丝刷	砂轮磨头	百叶轮
			

高精度长时间运行
高转优秀的表面处理效能
顺从力可使用精密减压调节器设置和微调



德国曼德浮动主轴技术参数

型号	MDA 1000	MDA 50	MDA 30	MDA50 AX25	MDA30 AX25
货号	110101	110107	110108	110109	110110
气体供应	无需润滑	润滑	润滑	润滑	润滑
空载转速 RPM	100000 min ⁻¹	5000 min ⁻¹	3000 min ⁻¹	5000 min ⁻¹	3000 min ⁻¹
功率	100 Watt	380 Watt	380 Watt	380 Watt	380 Watt
径向浮动	+/- 4°	+/- 4°	+/- 4°	25 mm	25mm
排气方式	前端	前端	前端	前端	前端
前端夹头	3 mm	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
浮动力范围	4 - 12 N	8 - 55 N	10 - 150 N	25- 1000N	25 - 1000 N
最大顺从力	-	200.00N	200.00N	-	-
旋转方向	顺时针	顺时针	顺时针	顺时针	顺时针
噪音等级	70 dB(A)	80 dB(A)	80 dB(A)	80 dB(A)	80 dB(A)
气耗量(L:升,S:秒)	5.3 ls	8.3 ls	8.3 ls	8.3 ls	8.3 ls
主轴重量	0.82 kg	4.75kg	4.75kg	4.75kg	4.75 kg
气管规格	4 6	6 12	6 12	6 12	6 12
所含配件	扳手	扳手	扳手	扳手	扳手

所有数据基于 6.3Bar 工作气压中测量所得
上述参数发生变化，以厂家最新文档为准

旋转锉	钢丝刷	砂轮磨头	百叶轮
			

可安装于生产流水线,机床和机器人工作站
 不锈钢外壳
 不锈钢主轴
 配备夹头或精密夹头
 高精度运行
 双轴承设计延长工具寿命和更好的运行性能
 可选装旋转挡板以防灰尘,水或碎屑渗入



ES 170 ER



ES 200 ER



ES 280 ER



ES 350 ER

德国曼德精密主轴技术参数

型号	ES 170 ER	ES 200 ER	ES 280 ER	ES 350 ER
货号	29924447	60008327	29924527	60012127
空载速度 rpm	15000 min ⁻¹	20000 min ⁻¹	28000 min ⁻¹	35000 min ⁻¹
功率	380 Watt	400 Watt	380 Watt	300 Watt
旋转方向	顺时针	顺时针	顺时针	顺时针
排气方式	尾端	尾端	尾端	尾端
ER 夹头	8mm	6mm	6mm	6mm
最大刀具直径	15mm	12mm	10mm	10mm
最大磨头直径	32mm	25mm	16mm	16mm
噪音级别	86 dB(A)	72 dB(A)	80 dB(A)	79 dB(A)
气耗量(L:升,S:秒)	15.8ls	8.5ls	11.5ls	8.3ls
重量	1.65kg	1.65kg	0.75kg	0.42kg
气管规格	12	12	12	12
所有数据基于 6.3Bar 工作气压中测量所得 上述参数发生变化,以厂家最新文档为准				

旋转锉	钢丝刷	砂轮磨头	百叶轮
			

佰希泰 BoneStar 柔性恒力浮动法兰打磨工具适用于 ABB，库卡，发那科，川崎等各种工业机器人。主要用途是使工业机器人设备来执行打磨、抛光、去毛刺、研磨、砂光等工序；恒力可调浮动力控法兰实现新型反馈控制算法和紧凑的机械设计，提供前所未有的高效稳定性能，通过使用柔性臂端机械手实现自动化打磨之后，制造过程中各种打磨、抛光和精加工操作能够得到显著优化。

主动自适应柔性恒力浮动法兰力控的应用

• 表面处理:

①研磨，②抛光，③清洁，④压覆，⑤擦拭，⑥刷磨，⑦去毛刺，⑧熨平……

• 适用材质:

①碳钢，②铝合金，③钛合金，④镁合金，⑤锌合金，⑥玻璃纤维，⑦碳，⑧塑料……

• 实用场合:

① 焊焊缝打磨，②激光焊缝打磨拉丝，③五金件打磨抛光，④木材打磨抛光，⑤民用直升飞机机身表面打磨抛光，⑥油漆表面研磨抛光，⑦高铁机车车身研磨，⑧医疗器械的抛光应用……

浮动方向（双向）展示:



径向左右浮动



轴向上下浮动

被动浮动力控: 不带控制器输出

自适应浮动力控: 带控制器系统, 实现和机器人通讯。








主动接触法兰组成部分








多种工具配合恒力浮动力控的安装方式展示:





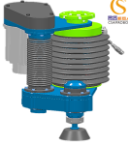

被动浮动力控（NCF 系列）

产品型号	NCF110-25CS	NCF250-25CS	NCF250-50CS	NCF490-25CS	NCF490-50CS
产品图片					
最大力 [N] (压力, 拉力)	110	250	250	490	490
浮动行程 [mm]	25	25	50	25	50
最大倾覆力矩 [Nm]	49.8	151.3/227	149.3/224	227	224
最大扭转力矩 [Nm]	57.2	165.6/248.4	165.6/248.4	248.4	248.4
行程为 0 时高度 [mm]	209	256	271	256	271
工具负载 [kg]	2.0	8.0	8.0	16.0	16.0
横截面范围 [mm]	φ 90	φ 180	φ 180	φ 180	φ 180
机器人侧螺栓分布圆标准法兰盘 [mm]	φ 44	φ 80	φ 80	φ 80	φ 80
工具侧螺栓分布圆标准法兰盘 [mm]	φ 25	φ 40	φ 40	φ 40	φ 40
产品重量 [kg]	2.0	6.5	7.5	7.0	8.0
密封等级	IP65				
气体供应	Max. 7 bar, 30 μm, ISO 8573-1 Kl.3 (oil & anhydrous)				
气体消耗量	8-60 l/min				
环境温度	+5 ... +45 ° C				
以上参数发生变化, 以最新文档为准, 恕不另行通知。					





自适应浮动力控（LM 系列）

产品型号	LM110-25CS	LM250-25CS	LM250-50CS	LM490-25CS	LM490-50CS
产品图片					
最大力 [N] (压力, 拉力)	110	250	250	490	490
浮动行程 [mm]	25	25	50	25	50
最大倾覆力矩 [Nm]	49.8	151.3/227	149.3/224	227	224
最大扭转力矩 [Nm]	57.2	165.6/248.4	165.6/248.4	248.4	248.4
行程为 0 时高度 [mm]	209	256	271	256	271
工具负载 [kg]	2.0	8.0	8.0	16.0	16.0
横截面范围 [mm]	φ 90	φ 180	φ 180	φ 180	φ 180
机器人侧螺栓分布圆标准法兰盘 [mm]	φ 44	φ 80	φ 80	φ 80	φ 80
工具侧螺栓分布圆标准法兰盘 [mm]	φ 25	φ 40	φ 40	φ 40	φ 40
产品重量 [kg]	3.3	7.0	8.0	8.5	9.5
浮动力精度 (g)	25	50	50	50	50
位置输出	无	有	有	有	有
密封等级	IP65				
气体供应	Max. 7 bar, 30 μm, ISO 8573-1 Kl.3 (oil & anhydrous)				
气体消耗量	8-60 l/min				
通信接口	Ethernet TCP/IP (standard)				
电源供应	standard: DC 24 V / 2 A , optional Service: 24 V / 4 A				
环境温度	+5 ... +45 ° C				
以上参数发生变化, 以最新文档为准, 恕不另行通知。					





自适应恒力浮动力控焊缝打磨套件（LM 系列-1P）

产品型号	LM250-25CS 1.5KW-1P	LM250-50CS 1.5KW-1P	LM490-25CS 3.0KW-1P	LM490-50CS 3.0KW-1P
产品图片				
最大出力 (压力, 拉力) [N]	250	250	490	490
行程 [mm]	25	50	25	50
最大倾覆力矩 [Nm]	248.4	248.4	248.4	248.4
最大扭转力矩 [Nm]	248.4	248.4	248.4	248.4
行程为 0 时的高 度 [mm]	447	462	447	462
机器人侧螺栓分布 圆标准法兰盘 [mm]	φ 80	φ 80	φ 80	φ 80
产品重量 [kg]	21.0	22.0	26.0	27.0
浮动力精度 (g)	50	50	50	50
位置输出	有	有	有	有
主轴数量	1	1	1	1
电机输出功率 (KW)	1.5	1.5	3	3
主轴最高转速 (RPM)	15000	15000	15000	15000
主轴额定扭矩 (N.m)	1.59	1.59	3.2	3.2
伺服电机电压 (V)	AC220			
伺服电机防护等级	IP67			
夹头规格	ER32 (3~20mm) & ER25 (3~16mm)			
气体供应	Max. 7 bar, 30 μm, ISO 8573-1 K1.3 (oil & anhydrous)			
气体消耗量	8-60 l/min			
通信接口	Ethernet TCP/IP (standard)			
电源供应	standard: DC 24 V / 2 A , optional Service: 24 V / 4 A			
环境温度	+5 ... +45 ° C			
以上参数发生变化, 以最新文档为准, 恕不另行通知。				

自适应恒力浮动力控焊缝打磨套件（LM 系列-2PH）

产品型号	LM250-25CS 1.5KW-2PH	LM250-50CS 1.5KW-2PH	LM490-25CS 3.0KW-2PH	LM490-50CS 3.0KW-2PH
产品图片				
最大输出力 (压力, 拉力) [N]	250	250	490	490
行程 [mm]	25	50	25	50
最大倾覆力矩 [Nm]	165.6	165.6	248.4	248.4
最大扭转力矩 [Nm]	165.6	165.6	248.4	248.4
行程为 0 时的高度 [mm]	447	462	447	462
机器人侧螺栓分布圆 标准法兰盘 [mm]	φ 80	φ 80	φ 80	φ 80
产品重量 [kg]	23.0	24.0	28.0	29.0
力量控制精度 (g)	50	50	50	50
位置输出	有	有	有	有
主轴数量	2	2	2	2
电机输出功率 (KW)	1.5	1.5	3	3
铣刀侧主轴最高转速 (RPM)	15000	15000	15000	15000
打磨侧主轴最高转速 (RPM)	7500	7500	7500	7500
铣刀侧主轴额定扭矩 (N.m)	1.59	1.59	3.2	3.2
打磨侧主轴额定扭矩 (N.m)	3.18	3.18	6.4	6.4
伺服电机电压 (V)	AC220	AC220	AC220	AC220
伺服电机防护等级	IP67			
夹头规格	ER32 (3~20mm)			
气体供应	Max. 7 bar, 30 μm, ISO 8573-1 Kl.3 (oil & anhydrous)			
气体消耗量	8-60 l/min			
通信接口	Ethernet TCP/IP (standard)			
电源供应	standard: DC 24 V / 2 A, optional Service: 24 V / 4 A			
环境温度	+5 ... +45 ° C			
以上参数发生变化, 以最新文档为准, 恕不另行通知。				

自适应恒力浮动力控焊缝打磨套件（LM 系列-2PV）

产品型号	LM250-25CS 1.5KW-2PV	LM250-50CS 1.5KW-2PV	LM490-25CS 3.0KW-2PV	LM490-50CS 3.0KW-2PV
产品图片				
最大输出力 (压力, 拉力) [N]	250	250	490	490
行程 [mm]	25	50	25	50
最大倾覆力矩 [Nm]	248.4	248.4	248.4	248.4
最大扭转力矩 [Nm]	248.4	248.4	248.4	248.4
行程为 0 时的高 度 [mm]	447	462	447	462
机器人侧螺栓分布圆 标准法兰盘 [mm]	φ 80	φ 80	φ 80	φ 80
产品重量 [kg]	25.0	27.0	30.0	32.0
浮动力精度 (g)	50	50	50	50
位置输出	有	有	有	有
主轴数量	2	2	2	2
电机输出功率 (KW)	1.5	1.5	3	3
铣刀侧主轴最高转速 (RPM)	15000	15000	15000	15000
打磨侧主轴最高转速 (RPM)	15000	15000	15000	15000
铣刀侧主轴额定扭矩 (N.m)	1.59	1.59	3.2	3.2
打磨侧主轴额定扭矩 (N.m)	1.59	1.59	3.2	3.2
伺服电机电压 (V)	AC220			
伺服电机防护等级	IP67			
夹头规格	ER32(3~20mm) & ER25(3~16mm)			
气体供应	Max. 7 bar, 30 μm, ISO 8573-1 Kl.3 (oil & anhydrous)			
气体消耗量	8-60 l/min			
通信接口	Ethernet TCP/IP (standard)			
电源供应	standard: DC 24 V / 2 A , optional Service: 24 V / 4 A			
环境温度	+5 ... +45 ° C			
以上参数发生变化, 以最新文档为准, 恕不另行通知。				

美国博思高 PushCorp 恒力柔性力控打磨工具适用于 ABB，库卡，发那科，川崎等机器人。通过使用柔性臂端机械手实现自动化之后，制造过程中各种磨光和精加工操作能够得到显著优化，而这需要一个电机来驱动倒角、磨削和抛光设备。用户的实际应用证明，使用适用于多种电压范围的科尔摩根无框伺服电机，机器生产商能够有效改善其伺服驱动的臂端工具产品线的性能。这些高功率密度的电机能够以“罐头”大小的尺寸实现 5 马力的功率，使机器生产商能够达到工业用户所需的性能，提高操作员的安全性、生产率和工作质量。

博思高 PushCorp 恒定浮动力控工具

动态图演示：



左右浮动方式



上下浮动方式



BT 快换电主轴



轮毂毛刺

飞机切割削铣

车架打磨

塑胶切割

焊缝打磨



发动机打磨

壳体打磨

水箱打磨抛光

桌子打磨抛光

叶片打磨

备注：

主动力控：带力控系统

被动力控：不带力控系统

博思高 PushCorp 主动恒力浮动力控参数

型 号	AFD310	AFD620	AFD1240
外 观			
顺 从 力	267N	511 N	956 N
力 分 辨 率	±1.0 N	±2.0 N	±4.0 N
负 载 重 量	27.2 kg	52.2 kg	97.5 kg
重量 (不含负载重量)	AFD310-1 [7.7 Kg] AFD310-2 [5.5 Kg]	AFD620-1 [17.7 Kg] AFD620-2 [12.2 Kg]	AFD1240-1 [35.8 Kg] AFD1240-2 [20.4 Kg] AFD1240-3 [26.3 Kg]
浮动行程	20 mm	40 mm	36 mm
气体供应	干燥,5μm 过滤 无润滑,[5.5-6.2 bar]	干燥,5μm 过滤 无润滑,[5.5-6.2 bar]	干燥,5μm 过滤 无润滑,[5.5-6.2 bar]
控制器	FCUFLEX	FCUFLEX	FCUFLEX
上述参数发生变化,以厂家最新文档为准。			

博思高 PushCorp 被动恒力浮动力控参数

型 号	AFD52	AFD72	AFD82	AFD92
外 观				
顺 从 力	37 N	222 N	444 N	1112 N
力 分 辨 率		±45.2 N/bar	±90.4 N/bar	±166 N/ba
负 载 重 量	4 kg	18.2 kg	45 kg	90 kg
重量 (不含负载重量)	1.1 Kg	AFD72-1 [7.7 Kg] AFD72-2 [5.5 Kg] AFD72-3 [5.5 Kg]	AFD82-1 [15 Kg] AFD82-2 [11 Kg] AFD82-3 [11 Kg]	AFD92-1 [18 Kg] AFD92-2 [15 Kg] AFD92-3 [15 Kg]
浮动行程	25 mm	20 mm	40 mm	40 mm
气体供应	干燥,5μm 过滤 无润滑,[5.5-6.2 bar]	干燥,5μm 过滤 无润滑,[5.5-6.2 bar]	干燥,5μm 过滤 无润滑,[5.5-6.2 bar]	干燥,5μm 过滤 无润滑,[5.5-6.2 bar]
控制器	-	-	-	-

博思高 PushCorp 伺服电动快换主轴参数

型 号	STC1503-BT30	STC0605-BT30	STC0612-BT40	STC1015	STC1515
外 观					
功 率	2.2 kW	3.8 kW	9 kW	11.2 kW	11.2 kW
连接扭矩	3.5 N·m	7.6 N·m	14.5 N·m	20 N·m	10 N·m
速度范围	60-15,000 RPM	60-6,000 RPM	60-6,000 RPM	0-10,000 RPM	0-15,000 RPM
旋转方向	可正反转	可正反转	可正反转	可正反转	可正反转
重 量	12.7 kg	13.6 kg	37.2 k	33.6 kg	29.5 kg
所需刀柄	BT30	BT30	BT30	BT30	BT30
冷 却	水冷	水冷	水冷	水冷	水冷
夹紧供气	干燥、无润滑 6.2 - 6.9 bar	干燥、无润滑 6.2 - 6.9 bar	干燥、无润滑 6.2 - 6.9 bar	干燥、无润滑 6.2 - 6.9 bar	干燥、无润滑 6.2 - 6.9 bar
上述参数发生变化，以新文档为准。					

应用案例

AFD 柔性浮动力控列与其他设备结合，可以实现机器人柔性去毛刺，机器人浮动打磨，机器人恒力抛光，机器人钻孔，机器人去焊缝切削打磨等应用。

可适应：压铸件、铝合金、铸铁、生铁、铸钢、陶瓷、玻璃等材质的产品。



铸铁去毛刺打磨



大水箱打磨抛光



压铸铁打磨



浮动去毛刺打磨

相关视频请查看：<https://www.csamrobot.com/h-col-128.html>



东莞昌盛安曼机器人有限公司

坐落于广东珠三角地区制造业名城——东莞市，于 2013 年开始涉足工业机器人领域。我们一直致力研究工业机器人周边设备工具，帮助客户解决应用方案的困难，以及降低使用者的运营成本，减轻操作人员的工作强度，从而帮忙提高生产效率，改善产品质量，为客户真正创造更高的经济效益。

昌盛安曼机器人与昌盛浮动主轴、佰希泰浮动力控、德国 MANNESMANN-DEMAG 曼德去毛刺浮动主轴、打磨浮动主轴、美国 PushCorp 博思高恒力浮动力控打磨工具、爱普生 EPSON 工业机器人、机器人防护服厂家成为合作伙伴，为用户打造一个品质优良、提高效率、降低成本的智能生产设备工具，使生产效益提升到大化。

目前，昌盛安曼机器人的产品在金属铸造、汽车零件加工，厨卫，木制品，航空产品，甚至广告展示均有广泛的应用，加工材料包括铸铁、铸铝、塑胶、碳纤维、木材、石材、泡沫胶。在加工应用领域下，凭借昌盛产品的出色技术和自动化需要的优质服务，我们见识到高效、柔性机器人自动化应用解决方案给客户带来的巨大效益和潜力。

东莞昌盛安曼机器人有限公司

联系 QQ: 2055273893

联系人: 苏经理

联系人: 叶工

联系邮箱: csamrobot@qq.com

公司电话: 0769- 82282519

联系电话: 137-2837-2820 (微信同步)

联系电话: 159-1688-5211 (微信同步)

联系地址: 东莞市长安镇沙头社区靖海西路 69 号



产品咨询微信



昌盛网站二维码