

FAQs utensili di sbavatura

Come standard, tutti i modelli di utensili sono dotati di un gambo Weldon cilindrico di 20 mm. In linea di principio, però, tutti gli utensili possono essere forniti anche con portautensili integrati come HSK ecc.

A che cosa serve il dado zigrinato?

Il dado zigrinato permette semplicemente di regolare la forza di pressione della fresa sul pezzo.

L'inclinazione massima rimane invariata.

Se si regola la forza di pressione, cambia anche la posizione della fresa?

No, la posizione della punta di fresatura non cambia.

I mandrini sono caricati a molla in direzione radiale e assiale?

Poiché le due direzioni di deflessione si influenzano a vicenda, non vengono combinate in un unico strumento.

Offriamo entrambi i processi di deflessione in diverse versioni di utensili: Versione EC- con principio di deflessione radiale e versione LC- con mandrino caricato a molla assialmente.

In che misura l'inclinazione cambia la pressione di contatto?

La pressione laterale rimane praticamente invariata su tutta la gamma di deflessione del mandrino, indipendentemente dal fatto che questa è deviata 5 o solo 1 mm.

Quali sono i criteri di decisione per la deflessione radiale o assiale del mandrino?

Ci sono vari parametri come il contorno del pezzo, il materiale, la formazione di bave ecc. che hanno un'influenza sulla selezione dell'utensile. Questo significa che è necessaria molta esperienza pratica, ed è per questo che ogni nuova applicazione viene chiarita dai nostri tecnici applicativi per telefono.

Per quali materiali si addicono gli utensili?

Gli utensili di sbavatura engraflexx possono essere utilizzati per praticamente tutti i materiali adatti all'asportazione di trucioli. Si deve tuttavia notare che a seconda dei materiali bisogna utilizzare diverse punti di fresatura.

A seconda dei materiali da lavorare e dei requisiti di sbavatura, è possibile utilizzare negli utensili un'ampia varietà di punte di rettifica.

Qual'è la forma raccomandata per la fresa?

Sui nostri utensili montiamo di serie delle teste fresa coniche con un angolo di punta di 90°. A seconda del compito, tuttavia, vengono utilizzate anche frese con una grande varietà di contorni.

Su quali diametri fresa è raccomandato lavorare?

Questo dipende essenzialmente dal risultato desiderato.

In regola generale, si può ricordare che coll'aumentare del diametro della fresa aumenta la capacità di asportazione (profondità di sbavatura).

Se si utilizzano punti di fresatura coniche, non rischiano di formarsi delle sbavature secondarie?

La formazione di sbavature secondarie e le loro dimensioni dipende in generale dalla punti di fresatura utilizzata e dai diversi parametri impostati.

Nel caso della lavorazione dell'alluminio e di altri materiali, l'impiego di refrigerante riduce la formazione di sbavature secondarie.

Per soddisfare la necessità di bordi assolutamente privi di bave, offriamo soluzioni di utensili adeguate con spazzola integrata, tramite cui la sbavatura e il livellamento di un'eventuale bava secondaria avvengono in un unico ciclo di lavoro.

I nostri pezzi esigono una sbavatura di precisione di 0,5 x 45° è possibile con l'engraflexx?

La fresatura di smussi definiti con precisione è possibile, tuttavia sono necessarie a tale scopo delle frese speciali con battuta laterale integrata.

Le frese speciali adeguate possono essere ordinate a magazzino presso di noi.

Gli utensili possono essere utilizzati anche per applicare raggi fuoriuscenti senza interruzioni?

La fresatura di raggi fuoriuscenti senza interruzioni è possibile, tuttavia sono necessarie a tale scopo delle frese speciali con battuta laterale integrata.

Le frese speciali adeguate possono essere ordinate a magazzino presso di noi.

A cosa occorre prestare attenzione nella scelta delle frese?

In linea di principio, è importante prestare attenzione all'impiego costante di punte di fresatura negli utensili, le quali vengono utilizzate su rettificatrici manuali.

Le punte di fresatura nella variante standard possono essere utilizzate per molte applicazioni. In questo modo, tuttavia, non si ottiene sempre il risultato desiderato. A seconda dei requisiti di qualità della sbavatura o del materiale da lavorare, è opportuno utilizzare frese rielaborate o appositamente prodotte.

Saremo lieti di fornirvi le informazioni pertinenti, non esitate a mettervi in contatto con noi.

Quanto è grande l'usura delle punte di fresatura?

L'esperienza dimostra che l'usura delle punte di fresatura è quasi trascurabile.

Anche quando sono utilizzati in tre turni, di solito devono essere sostituiti solo dopo alcune settimane.

Sono necessari interventi di manutenzione regolari sull'engraflexx?

No, l'esercizio di tutti gli utensili di sbavatura di nostra produzione è completamente esente da manutenzione.

Occorre, tuttavia, prestare attenzione a non superare la massima deflessione del mandrino consentita.

La dimensione della sbavatura non è regolare

Questo fatto può essere dovuto a varie cause alle quali è possibile rimediare come segu:

- 1. La distanza laterale non è stata impostata correttamente*
- 2. La macchina non mantiene affidabilmente la velocità di avanzamento programata in caso di notevoli variazioni di direzione*
- 3. La velocità di avanzamento è in generale troppo bassa*

Nella maggior parte dei casi, è possibile ovviare facilmente al problema ottimizzando i parametri della macchina.

Non esitate a contattarci per ricevere assistenza tecnica!

La dimensione di sbavatura è regolare, ma insufficiente

Il problema può essere risolto come segue:

- 1. Aumentare la pressione di contatto laterale (dado zigrinato sull'engraflexx)*
- 2. Ridurre la velocità di avanzamento*

Entrambe le misure non conducono al risultato desiderato?

Non esitate a contattarci per ricevere assistenza tecnica!

La dimensione profondità di sbavatura è regolare, ma troppo forte

Il problema può essere risolto come segue:

- 1. Aumentare la velocità di avanzamento*
- 2. Ridurre la pressione di contatto laterale (dado zigrinato sull'engraflexx)*
- 3. Ridurre il numero di giri del mandrino*

Nessuna delle misure ha portato al risultato desiderato?

Non esitate a contattarci per ricevere assistenza tecnica!

La sbavatura è uniforme, tuttavia la qualità estetica non è sufficiente

In linea di principio vale quanto segue: con i tipi di utensile engraflexx EC deflessibili lateralmente, in particolare, non è possibile ottenere la stessa qualità estetica superficiale delle frese di sbavatura a serraggio fisso.

La ragione di ciò risiede nelle caratteristiche del mandrino deflessibile. Tuttavia, a causa dello spessore di sbavatura solitamente molto basso, questa perdita di qualità estetica risulta trascurabile nella maggior parte dei casi.

Se si necessita di una qualità estetica di sbavatura superiore, è possibile raggiungere tale obiettivo con diverse misure.

Non esitate a contattarci per ricevere assistenza tecnica!

La sbavatura è molto insoddisfacente, presenta puntuali scanalature

Questo fenomeno può verificarsi in particolare quando si utilizzano i tipi di utensili engraflex EC- e può essere riconducibile alle seguenti cause:

- *il mandrino ha raggiunto il limite della deflessione*
- *il grado di sbavatura è troppo elevato*
- *la punta di fresatura utilizzata non è ottimizzata per il materiale*

Non esitate a contattarci per ricevere assistenza tecnica!

Quando si utilizza la versione con deflessione radiale del mandrino e quando quella con cuscinetto per mandrino caricato a molla assialmente?

Questa decisione dipende da svariati criteri e non è sempre facile da prendere. Questo è il motivo per cui intratteniamo un colloquio telefonico preliminare con ogni nuovo potenziale cliente. Basandoci sulla nostra pluriennale esperienza, siamo in grado di raccomandare al cliente il tipo di utensile ottimale.

Non esitate a contattarci per ricevere assistenza tecnica!