

## engraflexx EC-E (für Sonderanwendung auf Anfrage)

Das Kernelement des Werkzeugtyps engraflexx EC-E ist die radial auslenkbare Werkzeugspindel, welche über einen vorgespannten Federmechanismus zentriert gehalten wird. Beim Abfahren der Werkstück-Kontur legt sich der eingesetzte Frässtift dadurch automatisch immer an die effektiv zu entgratende Werkstück-Kante an – auch wenn diese von der Programmierung etwas abweicht.

Das bedeutet: jedes Werkstück wird automatisch mit der gleichmässigen Entgratung versehen, unabhängig von allfälligen Mass- oder Positionsabweichungen.

### Einsatzbereich:

Entgraten und Nachbearbeiten von beliebigen Werkstücken  
mit extrem grossen Massabweichungen oder unklar definierten Kanten.

### Allgemeine Informationen:

- Einsatz in BAZ, Drehautomaten etc.  
(keinerlei Zusatzinstallationen erforderlich)
- Direktantrieb über die Maschinenspindel  
(Drehzahlbereich ca. 3'000 - 5'000 U/min)
- Standardausführung mit 20 mm Weldonenschaft  
(ikz Ausführung, sowie diverse Sonderaufnahmen optional lieferbar)

### Werkzeug-Spezifikationen:

- Integrierte, **seitliche Spindel-Auslenkfunktion bis max. 12 mm**
  - unveränderte Auslenkkraft auch bei grösserer Spindelauslenkung
  - gleichmässige Entgratung, unabhängig von Massabweichungen
- Spannzangenfutter für Aufnahme der Bearbeitungswerkzeuge
  - Standarddurchmesser 6 mm (weitere Durchmesser auf Anfrage)
- Seitliche Spindelauslenkung mit verstellbarer Auslenkkraft
  - stufenlose Einstellung über Rändelhülse
  - Einstellung über eingravierte Skala ablesbar
- Äusserst hohe Prozess-Sicherheit aufgrund im Werkzeug integrierter, mechanischer Auslenkfunktion
  - konzipiert für Serienproduktion, vollständig Wartungsfrei
- Kurze Entgratzeit
  - Vorschubgeschwindigkeit je nach Anwendung ca. 2'000 - 8'000 mm/min
- Hohe Abtragsleistung aufgrund der Verwendung von Rotorstiften aus Hartmetall
  - problemlos über Spannzange austauschbar
  - einsetzbar für praktisch alle zerspanbaren Materialien
- Zusätzliche Einsatzmöglichkeit von verschiedenen Anschlagfräseren, Schleifstiften etc.
  - Anfräsen von masslich definierten Fasen oder übergangslosen Radien
  - Nachbearbeitung von Werkstück-Konturen mit Positionsabweichungen

