

engraflexx EC-S

Das Kernelement des Werkzeugtyps engraflexx EC-S 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 abweichenden oder unklar definierten Kanten.

Allgemeine Informationen:

- Ausführung mit verstärkter Auslenkkraft für universellen Einsatz in BAZ, Drehautomaten etc. (keinerlei Zusatzinstallationen erforderlich)
- Direktantrieb über die Maschinenspindel (Drehzahlbereich ca. 3'000 - 8'000 U/min)
- Standardausführung mit 20 mm Weldonenschaft (ikz Ausführung, sowie diverse Sonderaufnahmen optional lieferbar)

Werkzeug-Spezifikationen:

- Integrierte, **seitliche Spindel-Auslenkfunktion bis max. 6 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

