

## engraflexx EC-S

Les outils de type engraflexx EC-S s'articulent principalement autour d'une broche d'outil à déviation radiale qui est maintenue centrée par un mécanisme à précontrainte élastique. Au démarrage du contour de la pièce, la pointe de fraisage se pose toujours automatiquement sur l'arête de pièce à ébavurer la plus judicieuse, même si cela ne correspond pas tout à fait à la programmation.

Autrement dit: chaque pièce fait automatiquement l'objet d'un ébavurage uniforme, quels que soient les écarts de dimensions ou de position.

### Domaine d'application

Ebavurage et retouche de toutes pièces  
avec des contours différents ou indéfinis.

### Informations générales

- Version avec force de déviation renforcée pour utilisation universelle dans des centre d'usinage, des tours automatiques, etc. (aucune installation supplémentaire requise)
- Entraînement direct via la broche de la machine (plage de vitesse comprise entre 3'000 et 8'000 tr/min)
- Version standard avec porte-outil Weldon 20 mm (version ikz, ainsi que divers adaptateurs spéciaux disponibles en option)

### Spécifications de l'outil

- Fonction de **déviaton latérale intégrée jusqu'à max 6 mm**
  - force de déviation inchangée même avec une plus grande déviation de la broche
  - ébavurage uniforme, indépendant des déviations dimensionnelles des pièces
- Mandrin à pince pour tenir les outils d'usinage
  - diamètre standard 6 mm (autres diamètres sur demande)
- Déviation latérale de la broche avec force de déviation réglable
  - réglage progressif par manchon moleté
  - réglage lisible sur une échelle gravée
- Sécurité extrême du processus grâce à la fonction de déviation mécanique intégrée dans l'outil
  - conçue pour une production en série, totalement sans maintenance
- Temps d'ébavurage bref
  - vitesse d'avance en fonction de l'application, entre 2'000 et 8'000 mm/min
- Grande puissance d'enlèvement de matière grâce à l'utilisation de rotors sur tige en carbure
  - remplacement sans difficulté grâce à la pince de serrage
  - convient à pratiquement tous les matériaux usinables
- Autres possibilités d'utilisation de différentes fraises, meules sur tige, etc.
  - fraisage de chanfreins aux dimensions définies ou de rayons continus
  - post-traitement des contours de pièces avec écarts de position

