

engraflexx EC

Les outils de type engraflexx EC 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

- Utilisation sur un centre d'usinage, un tour automatique, 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 5 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

