

engraflexx LC-ED

L'elemento centrale del modello di utensile engraflexx LC-ED è il mandrino portautensili a spostamento assiale in entrambe le direzioni. Questo rende l'utensile adatto alla sbavatura di bordi superiori e posteriori del pezzo.

Grazie al sistema di arresto su entrambi i lati, la sede di partenza del mandrino viene precaricata su entrambi i lati (compressione e tensione) nella posizione intermedia definita. Il rapporto tra la regolazione della tensione e della compressione può essere modulato individualmente per mezzo di un manicotto o di una vite di regolazione (adattamento sull'inserto verticale e orizzontale dell'utensile).

L'utensile viene impiegato principalmente per la sbavatura di fessure dell'alloggiamento rifinite e/o di pezzi su cui sono presenti bordi superiori e inferiori con differenze di posizione.

Settore d'impiego

Sbavatura di vari pezzi **con bordi superiori e inferiori discostanti che devono essere lavorati su un lato.**

Informazioni generali

- Impiego in centri di lavorazione, torni automatici, impianti speciali, sistemi robotizzati, ecc. (non occorrono installazioni aggiuntive)
- Azionamento diretto tramite il mandrino di macchina o sistema di trasmissione (numero di giri compreso tra 3'000 - 15'000 giri/min)
- Versione standard con gambo Weldon da 20 mm (versione ikz, oltre a vari supporti speciali disponibili come optional)

Specifiche dell'utensile

- Versione speciale con funzione integrata **di deflessione assiale del mandrino di max. 10 mm (spostamento sul lato di trazione o di compressione)**
- Funzione di compensazione tra tensione e precarico di compressione regolabile
 - regolazione continua tramite manicotto zigrinato e regolazione del mandrino
 - impostazione leggibile su scala incisa
- Sbavatura uniforme, indipendentemente dagli scostamenti dimensionali laterali o dalle differenze di altezza dei pezzi
- Mandrino a pinza per trattenere gli utensili
 - diametro standard 8 mm (ulteriori diametri su richiesta)
- Sicurezza di processo estremamente elevata grazie alla funzione di deflessione meccanica integrata nell'utensile
 - concepito per la produzione in serie, completamente esente da manutenzione
- Tempo di sbavatura ridotto
 - velocità di avanzamento a seconda dell'applicazione 2'000 – 8'000 mm/min circa
- Elevata capacità di asportazione grazie all'impiego di spine rotanti in metallo duro
 - sostituibile senza problemi tramite pinza di serraggio
 - utilizzabile con pressoché tutti i materiali trucioliabili
- Possibilità di utilizzare anche diverse frese di arresto, spine di rettifica, ecc.

