

engraflexx LC-E

Das Kernelement des Werkzeugtyps engraflexx LC-E ist die axial verschiebbar gelagerte Werkzeugspindel. Aufgrund der zentrisch geführten Spindel müssen beim Einsatz des LC-E hinsichtlich Maximaldrehzahl etc. keinerlei Besonderheiten beachtet werden.

Durch die Verstellhülse kann die axiale Spindel-Vorspannkraft stufenlos den jeweiligen Gegebenheiten angepasst und über die eingravierte Skala wiederholgenau eingestellt werden. Durch die zusätzliche Verstellmöglichkeit in der Werkzeugspindel kann ein sehr grosser Verstellbereich für die verschiedensten Anwendungsfälle abgedeckt werden.

Das Werkzeug wird vorwiegend für das Entgraten von Werkstückkanten mit Positionsdifferenzen in axialer und/oder radialer Richtung eingesetzt. Weitere Anwendungsmöglichkeiten sind z.B. das Abfräsen von vorstehenden Materialresten bei Gusswerkstücken etc.

Einsatzbereich

Entgraten und Nachbearbeiten von vertieft liegenden Werkstück-Konturen **mit abweichender oder unklar definierter Positionierung.**

Allgemeine Informationen

- Einsatz in BAZ, Drehautomaten, Sonderanlagen, Roboter etc. (keinerlei Zusatzinstallationen erforderlich)
- Direktantrieb über Maschinen- bzw. Antriebsspindel (Drehzahlbereich ca. 3'000 - 15'000 U/min)
- Standardausführung mit 20 mm Weldonschaft (ikz Ausführung, sowie diverse Sonderaufnahmen optional lieferbar)
- Auch in rückwärts- oder doppelseitig wirkender Ausführung lieferbar

Werkzeug-Spezifikationen

- Integrierte, **axiale Spindel-Auslenkfunktion bis max. 10 mm**
- Verstellbare Kraft der axialen Spindel-Auslenkung (Druck-wirkend)
 - stufenlose Einstellung über Rändelhülse und Spindelverstellung
 - Einstellung über eingravierte Skala ablesbar
- gleichmässige Entgratung, unabhängig von seitlichen Massabweichungen oder Höhenunterschiede der Werkstücke
- Spannzangenfutter für Aufnahme der Bearbeitungswerkzeuge
 - Standarddurchmesser 6 mm (weitere Durchmesser auf Anfrage)
- 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 Fräsern, Schleifstiften etc.

