

engraflexx LC-UD / HSK63

L'elemento centrale del modello di utensile engraflexx LC-UD 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

- Utilisation sur un centre d'usinage, un tour automatique, installations spéciales, robots etc. (aucune installation supplémentaire requise)
- Entraînement direct via la broche de la machine resp. la bielle de commande (plage de vitesse comprise entre 3'000 et 15'000 tr/min)
- Version spéciale avec porte-outil HSK63 intégré (version ikz, ainsi que divers adaptateurs spéciaux disponibles en option)

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 infinita regolabile tramite vite di regolazione
- 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 truciolabili
- Possibilità di utilizzare anche diverse frese di arresto, spine di rettifica, ecc.

