

## engraflexx LC-UR

Les outils de type engraflexx LC-UR s'articulent principalement autour d'une broche d'outil à déplacement axial. Contrairement à la version LC-U, ce type d'outil se caractérise par une broche à précontrainte axiale en traction, autrement dit, en position initiale à l'état rentré.

Grâce au manchon de réglage, la force de précontrainte axiale de la broche peut être adaptée en continue aux circonstances en présence et ajustée selon les besoins au moyen des graduations gravées. En raison des possibilités de réglage supplémentaires de la broche de l'outil, il est possible de couvrir une plage de réglage très vaste et ainsi un vaste champ d'applications.

L'outil est principalement utilisé pour ébavurer les percées de boîtier post-traitées et arêtes inférieures de pièces présentant des différences de position dans le sens axial et/ou radial.

### Domaine d'application

Ebavurage et retouche de toutes pièces  
avec arêtes arrière différentes ou non clairement définies.

### Informations générales

- 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 standard avec porte-outil Weldon 20 mm (version ikz, ainsi que divers adaptateurs spéciaux disponibles en option)

### Spécifications de l'outil

- Fonction de **déviaton axiale intégrée jusqu'à max 10 mm**
- Force réglable de déviaton axiale de la broche en traction
  - réglage progressif par manchon moleté et réglage de la broche
  - réglage lisible sur une échelle gravée
- Ébavurage uniforme, indépendant des déviations dimensionnelles ou les différences de hauteur des pièces
- Mandrin à pince pour tenir les outils d'usinage
  - diamètre standard 8 mm (autres diamètres sur demande)
- Sécurité extrême du processus grâce à la fonction de déviaton 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'util. 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.
  - pour finition des surfaces, égalisation des résidus de matériaux protubérants, etc.

