





engraflexx

Sbavatura automatizzata di pezzi fusi, stampati o forgiati

Gli utensili di sbavatura engraflexx vengono utilizzati per sbavare automaticamente pezzi con profili non nettamente definiti. Questi utensili trovano applicazione prevalentemente su centri di lavorazione e torni CNC o robot. A seconda del compito da eseguire, è preferibile la versione con orientamento del mandrino radiale o assiale.

Vantaggi

+ Risparmio di tempo

- Eliminazione di un'ulteriore sbavatura manuale
- Eliminazione di maneggiamento pezzi supplementare

+ Miglioramento della qualità

- Perfetta riproducibilità di tutti i pezzi
- Profili sbavati omogeneamente
- Nessun profilo dimenticato

+ Semplificazione del processo

- Riduzione delle procedure di lavoro (eliminata l'operazione di sbavatura manuale)
- Minimizzazione delle spese per il trasporto e la logistica

+ Riduzione del carico di lavoro per i dipendenti

- Riduzione del rischio di incidenti rispetto alla sbavatura manuale
- Riduzione dello sviluppo di polvere e sporco
- Riduzione dell'inquinamento acustico

Vantaggio principale



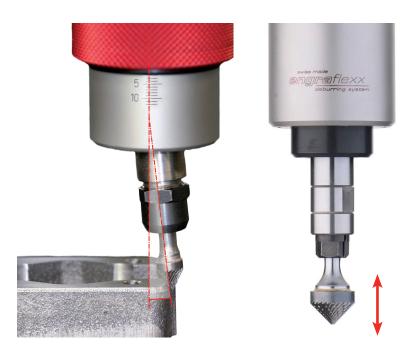
sostituisce la sbavatura manuale







- 1 Sbavatura uniforme di un alloggiamento fuso Compensazione automatica delle imprecisioni dimensionali.
- **2 Svasatura di fori fusi**Compensazione radiale delle differenze di posizione.
- **3 Sbavatura di fori interni** Estrazione della fresa dal profilo del foro.



Due principi di orientamento

A seconda del tipo di utensile, l'orientamento del mandrino avviene in direzione radiale o assiale

Forza di precarico regolabile

Forza di precarico del mandrino regolabile in continuo. In combinazione con la velocità di avanzamento, questo permette di impostare lo spessore di spayatura al livello desiderato.

Diversi utensili di lavorazione

A seconda dell'applicazione, si possono usare perni di sbavatura e rettifica di varie forme e dimensioni. Per le prime applicazioni gli utensili vengono di regola forniti da noi (preventivamente avrà luogo un chiarimento/supporto per telefono o per e-mail con i nostri tecnici applicativi)

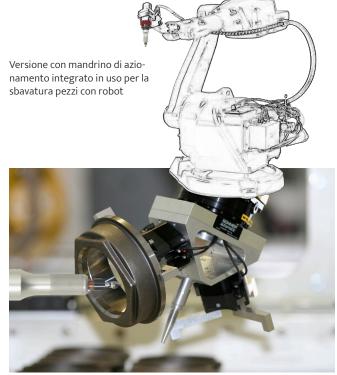
Principio di funzionamento

La caratteristica speciale dell'engraflexx è il mandrino flessibile dell'utensile, che può essere deviato in direzione radiale o assiale a seconda della versione dell'utensile. Il precarico a molla integrato assicura che il mandrino venga costantemente premuto verso la posizione neutra di partenza. La programmazione dell'area del pezzo da sbavare avviene tramite l'inserimento del contorno pezzo teorico con compensazione del raggio fresa "troppo piccolo". La fresa viene quindi a trovarsi troppo vicina al profilo del pezzo e, insieme al mandrino, viene più o meno allontana a seconda dello scostamento dimensionale. Ciò significa che la fresa viene sempre premuta in modo uniforme contro il profilo del pezzo. In questo modo si garantisce che tutte le aree del profilo vengano sbavate automaticamente in modo uniforme, indipendentemente da eventuali scostamenti dimensionali o di posizione.

Possibilità di applicazione

Utilizzo ottimale su centri di lavorazione, torni CNC o robot





Vari tipi di utensili

A seguire viene riportata una panoramica parziale dei tipi di utensili disponibili di serie. Per soddisfare le esigenze del mercato attuale e le necessità dei clienti, provvediamo ad ampliare costantemente la nostra gamma di prodotti con nuove soluzioni.

Versioni con orientamento radiale o assiale del mandrino per macchine CNC





