

Spezifikation **engraflexx AP**

Im Gegensatz zu unseren Wettbewerbern erfolgt die Vorspannung der seitlichen Fräser-Anpresskraft beim **engraflexx** über Federpakete. Dadurch ist gewährleistet, dass die Spindel trotz der flexiblen Auslenkung mit grösster Stabilität und Laufruhe arbeitet. Die Einstellung der gewünschten Anpresskraft erfolgt durch einfaches Drehen an der Verstellhülse, wobei die eingestellte Position an der eingravierten Skala abgelesen werden kann.

Vorteile **engraflexx AP**:

- ✓ Kompakt gebautes Werkzeug mit integrierter Druckluftspindel (einfacher Einsatz auf Roboter oder Sonderanlagen ohne separaten Spindelantrieb)
- ✓ Grosse Stabilität und hohe Laufruhe trotz seitlich auslenkbarer Spindel (Vorspannung über Federpaket, somit unabhängig von Druckluftschwankungen)
- ✓ Einfach auswechselbare Druckluftspindel (Defekt durch Verschleiss oder Kollision)
- ✓ Lieferbar mit Lamellen- oder Turbinenspindel in verschiedenen Drehzahlen
- ✓ Seitlicher Fräser-Anpressdruck stufenlos einstellbar
- ✓ Hohe, absolut reproduzierbare Prozess-Sicherheit

Anwendung des **engraflexx AP**

Anwendung finden die Werkzeuge vorwiegend in Verbindung mit Roboteranlagen. Dabei bestehen folgende zwei Einsatzmöglichkeiten:

- A) Werkzeug wird am Roboterarm befestigt, welcher die zu bearbeitenden Kanten abfährt. (Werkzeugaufnahme ev. über automatische Wechseleinrichtung)
- B) Werkzeug wird am Rahmen der Roboterzelle fest montiert. Dabei werden die zu bearbeitenden Werkstücke vom Roboter gegriffen und am Fräser entlang geführt.

Aufgrund der seitlichen Auslenkfunktion werden Positionierfehler bzw. Masstoleranzen der Werkstücke automatisch ausgeglichen. Dies erfolgt, indem der Fräser durch einen definierten Druck gefedert gegen das Werkstück gedrückt wird. Somit erfolgt die Bearbeitung der Kanten immer gleichmässig.

Bearbeitungsmöglichkeiten

Eingesetzt wird der **engraflexx AP** vorwiegend bei der Nachbearbeitung von Werkstücken aus Metall und Kunststoff. Insbesondere sind dies:

- Entgraten von Kanten nach der Werkstückbearbeitung (vorwiegend bei Metallteilen)
- Egalisieren von Formtrennfugen (Guss- oder Pressteile aus Metall oder Kunststoff)
- Abfräsen von Überläufen (Gussteile aus Metall oder Kunststoff)

Spezialanwendungen kombiniert mit Sonderfräsern

Für das Anfräsen von präzisen Fasen mit engen Toleranzen oder Radien können in Verbindung mit dem **engraflexx AP** auch Sonderfräser mit integriertem seitlichen Anschlag bzw. Führungskugellager etc. eingesetzt werden.

Setzen Sie sich bei entsprechenden Problemstellungen mit uns in Verbindung.