

CNC-FLEXICUT 250

Der CNC-Flexicut 250 kann in Bearbeitungszentren die Bearbeitungsrate rationell entfernen.

Der CNC-Flexicut folgt den undefinierten Kanten, die beim Übergang von einer bearbeiteten zu einer rohen Fläche entstehen. Kantenabweichungen von bis zu 8 mm werden kompensiert.

Dank der kardanischen Lagerung der Spindel können umlaufende Konturen ohne Orientierungsänderung der Spindel entgratet werden. Die Anpresskraft auf die Werkstückkante wird durch ein Druckregelventil variiert. Dadurch lassen sich mehr oder weniger starke Facetten erzeugen.

Der Antrieb erfolgt durch eine Druckluftspindel. Die hohe Drehzahl (35'000 min⁻¹) ermöglicht grosse Vorschubgeschwindigkeiten von bis zu 15 m/min.

Als Antriebsluft wird die Druckluft verwendet, die für das Ausblasen des Werkzeugkegels und/oder der Kühlwasserleitung benötigt wird.

Während dem Entgratprozess steht die Antriebsspindel des Zenters still.

Der CNC-Flexicut kann im normalen Werkzeugmagazin abgelegt werden.

Durch den Einsatz handelsüblicher Fräseinsätze können alle Werkstoffe entgraten werden.

The CNC-Flexicut 250 can be used in CNC-machines to remove economically burrs generated in the machining process.

The CNC-Flexicut follows the undefined part edges between machined and raw surfaces. It can compensate edge deviations of up to 8 mm.

Due to the unique cardanic suspension of the spindle it is possible to deburr around corners without changing the tool orientation. The pressure against the part is set by a pressure control valve. This allows a variation of the chamfer width.

The tool is driven by an air spindle. The high speed of the spindle (35'000 rpm) allows high feed rates of up to 15 m/min.

The spindle is driven by the air that is used to flush out the tool-taper and/or the cooling water line.

During the deburring process the main spindle of the Centre stands still.

The CNC-Flexicut can be stored in the normal toolrack. Commercial milling inserts can be used which allows the deburring of all type of materials.



Vorteile des CNC-FLEXICUT gegenüber dem manuellen Entgraten

Der CNC-Flexicut ist zuverlässig und vergisst nichts:

- keine Überprüfung notwendig, ob alles entgratet ist.

Der CNC-Flexicut gibt Sicherheit:

- kein Lieferverzug bei Ausfall des Entgraters.
- keine abfallenden Grate mehr.

Der CNC-Flexicut erzeugt eine maschinell bearbeitete Fase und somit eine gleichbleibende Entgratung:

- keine Diskussionen mehr über die Entgratqualität.

Der CNC-Flexicut entgratet produktiver:

- grösserer Vorschub, keine Pausen, keine Mittagszeit, kein Toilettenbesuch, keine Ferien.

Mit dem CNC-Flexicut kommen die Teile montagefertig aus dem Bearbeitungszenter:

- kein zusätzlicher Transport zum Handentgratplatz.
- keine Probleme wegen langweiligen Arbeitsplätzen.
- keine Verletzungsgefahr.
- keine unhygienische und ungesunde Arbeitsplätze.

Advantages of the CNC-FLEXICUT versus manual deburring

The CNC-Flexicut is reliable and overlooks nothing:

- no inspections required if completely deburred.

The CNC-Flexicut provides reliability:

- no delivery delays due to absent personnel.
- no burrs left over to drop-off.

The CNC-Flexicut produces a machined chamfer and therefore a uniform deburring quality:

- no more discussions regarding deburring quality.

The CNC-Flexicut is more productive:

- high feed rates, no breaks, no lunchtime, no toilet, no holidays.

With the CNC-Flexicut the parts leave the machining centre finished for assembly:

- no additional transport to the manual deburring place.
- no more problems hiring persons for odd jobs.
- no more risks of persons getting injured.
- no more unhygienic and unhealthy work-places.

Technische Daten / Technical Data:

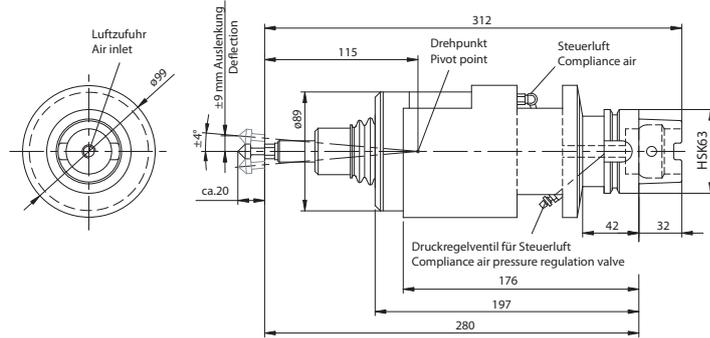
Motorleistung	Power	240 W (0.32 hp)
Leerlaufdrehzahl	Idling speed	35'000 min ⁻¹ / rpm
Auslenkung radial in alle Richtungen	Compliance radial in all directions	± 4.2° / ± 8 mm (an Spannzange / at collet)
Auslenkmoment	Compliance torque	3.45 Nm (2.54 ft lbf) bei / at 6 bar (87 psi)
Auslenkkraft	Compliance force	30 N (6.7 lbf) bei / at 6 bar (87 psi) (an Spannzange / at collet)
Vorschub	Feed forward rate	2 - 15 m/min
Luftverbrauch	Air consumption	7.5 l/s (15.9 cfm)
Luftzufuhr	Air supply	Durch die Spindel des Bearbeitungszenters Through the spindle of the CNC-machine
Luftaufbereitung	Air treatment	Wartungseinheit mit Filter und Oeler, eingestellt auf 2-3 Tropfen/min Service unit with filter and oiler, set for 2-3 drops/min
Spannzange	Collet	ø6 mm (optional 3 & 8 mm & ¼")
Fräserersatz	Burrs	Anwendungsspezifisch, handelsübliche Fräser According to application, standard rotary burrs

Ausführungen / Versions:

Typ / Type	Adapter	Article-No.
CNC-FLEXICUT250-MW25	Montageplatte mit Weldon 25 / adapter plate with Weldon 25	3106.201
CNC-FLEXICUT250-W25	Adapter mit Weldon 25 / Weldon 25 adapter	3105.211
CNC-FLEXICUT250-SK40	Adapter mit SK 40 / SK 40 adapter	3105.241
CNC-FLEXICUT250-SK50	Adapter mit SK 50 / SK 50 adapter	3105.251
CNC-FLEXICUT250-HSK63	Adapter mit HSK 63 / HSK 63 adapter	3105.221
CNC-FLEXICUT250-HSK80	Adapter mit HSK 80 / HSK 80 adapter	3105.261
CNC-FLEXICUT250-HSK100	Adapter mit HSK 100 / HSK 100 adapter	3105.231

Art. No. 3105.221

CNC-FLEXICUT250-HSK63

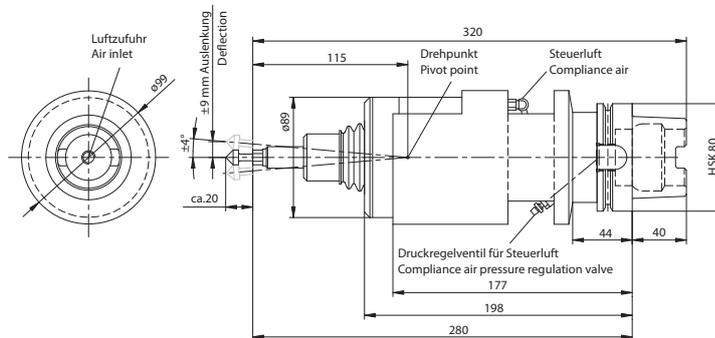


Gewicht: 5.3 kg
Weight: 11.7 lb

Kompaktausführung mit Adapter und HSK 63. Luftzufuhr durch Zentrum HSK.
Compact design with HSK 63 adapter. Air supply trough centre of HSK.

Art. No. 3105.261

CNC-FLEXICUT250-HSK80

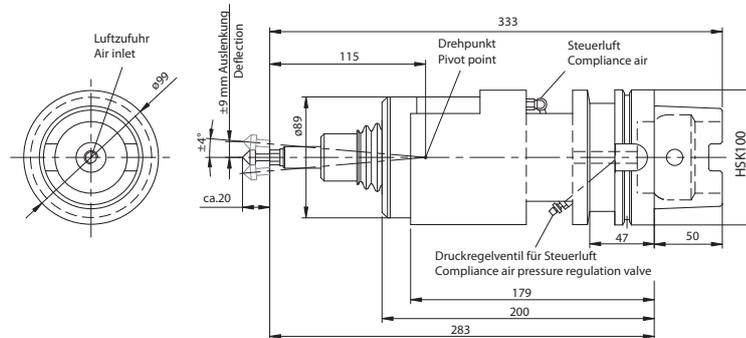


Gewicht: 6.0 kg
Weight: 13.2 lb

Kompaktausführung mit Adapter und HSK 80. Luftzufuhr durch Zentrum HSK.
Compact design with HSK 80 adapter. Air supply trough centre of HSK.

Art. No. 3105.231

CNC-FLEXICUT250-HSK100



Gewicht: 7.0 kg
Weight: 15.4 lb

Kompaktausführung mit Adapter und HSK 100. Luftzufuhr durch Zentrum HSK.
Compact design with HSK 100 adapter. Air supply trough centre of HSK.