

CNC-FLEXICUT 250

I Il CNC-FLEXICUT 250 viene utilizzato nelle macchine utensili CNC per rimuovere in modo semplice, rapido ed economico le bave generate dai processi di fresatura.

Il CNC-FLEXICUT può sbavare il pezzo in modo preciso compensando una deviazione del margine fino ad otto millimetri.

Grazie alla sospensione cardanica dell'albero è possibile sbavare attorno agli angoli senza cambiare l'orientamento dell'utensile.

La pressione esercitata contro il pezzo viene stabilita da una valvola di pressione regolabile.

L'utensile viene guidato da un mandrino pneumatico.

L'alta velocità dell'albero (35000 g/min) consente di raggiungere velocità di avanzamento superiori a 15 m/min.

Il CNC-FLEXICUT può essere tranquillamente immagazzinato nel porta utensili della macchina.

Possono essere utilizzati normali inserti commerciali per sbavare diversi tipi di materiali.

GB 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 Center is standing 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.

D Der CNC-Flexicut 250 kann in Bearbeitungszentren die Bearbeitungsgrate 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 Vor-schubgeschwindigkeiten von bis zu 15 m/min.

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

Während dem Entgratprozess steht die Antriebsspindel des Zenters still.

Der CNC-Flexicut kann im normalen Werkzeugmagazin abgelegt werden.

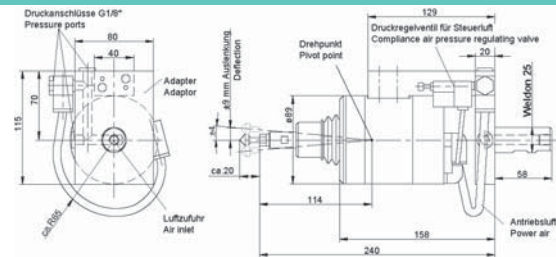
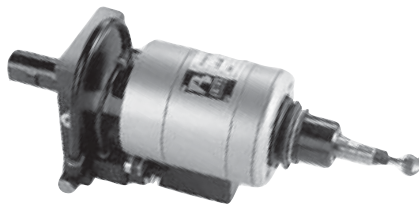
Durch den Einsatz handelsüblicher Fräseinsätze können alle Werkstoffe entgraten werden.

CNC-FLEXICUT 250



Art. No. 3106.201

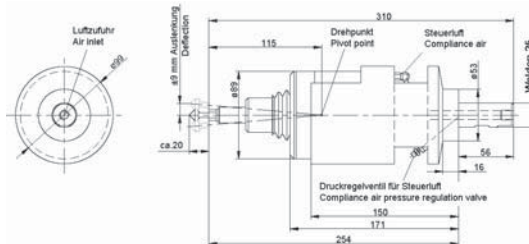
CNC-Flexicut 250-MW25



Con flangia di adattamento e Weldon 25. Pressurizzazione attraverso il centro del Weldon o sul fianco. - Peso: 4.5 Kg.
 With adapter plate and Weldon 25. Air supply through center of Weldon or sideways. - Weight: 4.5 Kg.
 Mit Montageplatte und Weldon 25. Luftzufuhr durch Zentrum Weldon oder seitlich. - Gewicht: 4.5 Kg.

Art. No. 3105.211

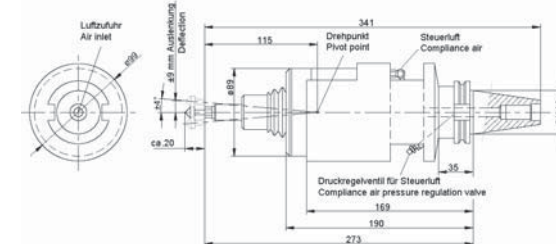
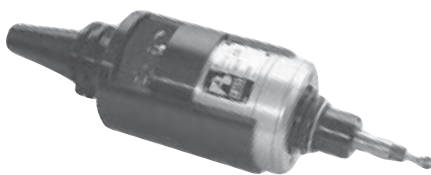
CNC-Flexicut 250-W25



Modulo compatto con adattatore Weldon 25. Pressurizzazione attraverso il centro del Weldon. - Peso: 4.9 Kg.
 Compact design with Weldon 25 adapter. Air supply through center of Weldon. - Weight: 4.9 Kg.
 Kompaktausführung mit Gloke und Weldon 25. Luftzufuhr durch Zentrum Weldon. - Gewicht: 4.9 Kg.

Art. No. 3105.241

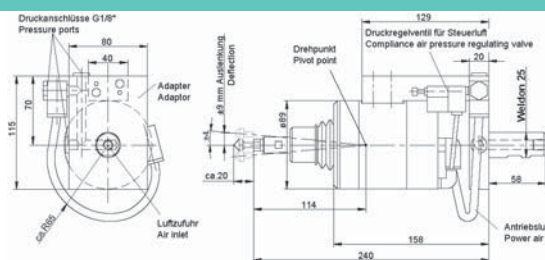
CNC-Flexicut 250-SK40



Modulo compatto con adattatore SK 40. Pressurizzazione attraverso il centro del SK. - Peso: 5.4 Kg.
 Compact design with SK 40 adapter. Air supply through center of SK. - Weight: 5.4 Kg.
 Kompaktausführung mit Gloke und SK 40. Luftzufuhr durch Zentrum SK. - Gewicht: 5.4 Kg.

Art. No. 3105.251

CNC-Flexicut 250-SK50

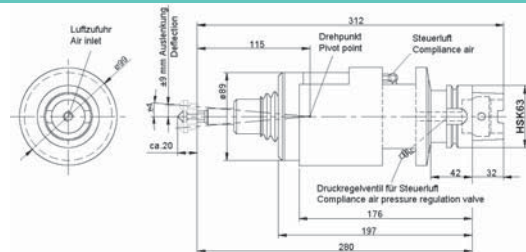


Modulo compatto con adattatore SK 50. Pressurizzazione attraverso il centro del SK. - Peso: 7.6 Kg.
 Compact design with SK 50 adapter. Air supply through center of SK. - Weight: 7.6 Kg.
 Kompaktausführung mit Gloke und SK 50. Luftzufuhr durch Zentrum SK. - Gewicht: 7.6 Kg.

CNC-FLEXICUT 250

Art. No. 3105.221

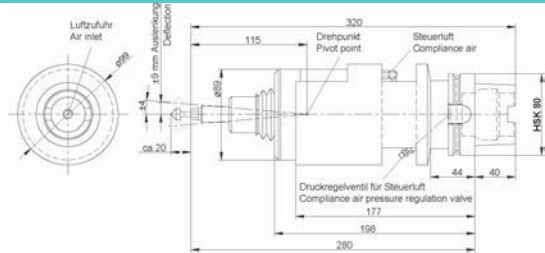
CNC-Flexicut 250-HSK63



Modulo compatto con adattatore HSK 63. Pressurizzazione attraverso il centro del HSK. - Peso: 5.3 Kg.
 Compact design with HSK 63 adapter. Air supply through center of HSK. - Weight: 5.3 Kg.
 Kompaktausführung mit Gloke und HSK 63. Luftzufuhr durch Zentrum HSK. - Gewicht: 5.3 Kg.

Art. No. 3105.261

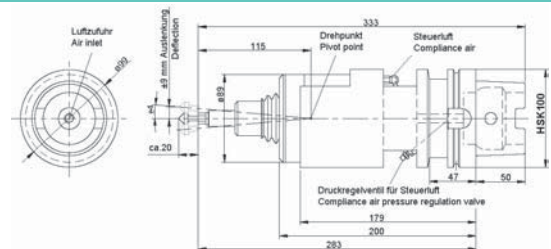
CNC-Flexicut 250-HSK80



Modulo compatto con adattatore HSK 80. Pressurizzazione attraverso il centro del HSK. - Peso: 6 Kg.
 Compact design with HSK 80 adapter. Air supply through center of HSK. - Weight: 6 Kg.
 Kompaktausführung mit Gloke und HSK 80. Luftzufuhr durch Zentrum HSK. - Gewicht: 6 Kg.

Art. No. 3105.231

CNC-Flexicut 250-HSK100



Modulo compatto con adattatore HSK 100. Pressurizzazione attraverso il centro del HSK. - Peso: 7 Kg.
 Compact design with HSK 100 adapter. Air supply through center of HSK. - Weight: 7 Kg.
 Kompaktausführung mit Gloke und HSK 100. Luftzufuhr durch Zentrum HSK. - Gewicht: 7 Kg.

CNC-FLEXICUT 250



DATI TECNICI

Potenza motore	240 W
Velocità rotazione a vuoto	35000 g/min
Compensazione radiale in tutte le direzioni alla pinza	$\pm 4.2^\circ/\pm 8$ mm
Compensazione torsionale a 6 bar	3.45 Nm
Compensazione assiale a 6 bar alla pinza	30 N
Avanzamento	2-15 m/min
Consumo di aria	7.5 l/sec
Pressurizzazione	attraverso il mandrino della macchina
Trattamento aria	unità di controllo con filtro e oliatore per 2-3
Pinza	$\varnothing 6$ mm (optional 3 & 8 mm & 1/4)
Sbavatura	a seconda dell'applicazione, fresa rotante standard

Vantaggi di CNC-FLEXICUT rispetto alla sbavatura manuale

CNC-Flexicut è affidabile e non traslascia nulla:

- nessuna ispezione richiesta dopo il processo di sbavatura.

CNC-Flexicut è affidabile:

- nessun ritardo nelle consegne causato da assenza di personale.
- nessuna sbavatura dimenticata

CNC-Flexicut assicura una sbavatura con qualità uniforme:

- niente più problemi relativi alla qualità della sbavatura

CNC-FLEXICUT è più produttivo:

- elevati avanzamenti, niente rotture, niente pause pranzo, niente pause toilette, niente ferie.

Con CNC-Flexicut i pezzi escono dal centro di lavoro finiti e pronti per il montaggio:

- nessun trasporto addizionale verso postazioni di sbavatura manuale.
- niente problemi di assunzioni per lavori straordinari.
- niente rischi di lesioni personali.
- niente posti di lavoro poco igienici e malsani.

SPECIFICATIONS

Power	240 W
Idling speed	35000 rpm
Compliance radial in all directions at collet	$\pm 4.2^\circ/\pm 8$ mm
Compliance torque at 6 bar	3.45 Nm
Compliance force at 6 bar at collet	30 N
Feed forward rate	2-15 m/min
Air consumption	7.5 l/sec
Air supply	Through the spindle of the CNC-machine
Air treatment	Service unit with filter and oiler set for 2-3 drops/min
Collet	$\varnothing 6$ mm (optional 3 & 8 mm & 1/4)
Burrs	According to application, standard rotary burrs

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

Motorleistung	240 W
Leerlaufdrehzahl	35000 min ⁻¹
Auslenkung radial in alle Richtungen an Spannzange	$\pm 4.2^\circ/\pm 8$ mm
Auslenkmoment	3.45 Nm
Auslenkraft bei 6 bar an Spannzange	30 N
Vorschub	2-15 m/min
Luftverbrauch	7.5 l/sec
Luftzufuhr	Durch die Spindel des Bearbeitungszenters
Luftaufbereitung	Wartungseinheit mit Filter und Oeler eingestellt auf 2-3 Tropfen/min
Spannzange	$\varnothing 6$ mm (Ergänzendes 3 & 8 mm & 1/4)
Fräserersatz	Anwendungsspezifisch, handelsübliche Fräser

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.