

FLEXICUT 12

Der FLEXICUT 12 entfernt in Bearbeitungszenter die Bearbeitungsrate.

Der FLEXICUT 12 folgt den undefinierten Kanten, die beim Übergang von einer bearbeiteten zu einer rohen Fläche entstehen.

Kantenabweichungen von bis zu 6 mm können kompensiert werden.

Durch das Verändern der Vorschubgeschwindigkeit lassen sich mehr oder weniger starke Facetten erzeugen.

Der FLEXICUT 12 wird durch die Hauptspindel des Centers angetrieben.

Der FLEXICUT 12 wird im normalen Werkzeugmagazin abgelegt.

Verschiedene Fräseinsätze für unterschiedliche Werkstoffe stehen zur Verfügung.

The FLEXICUT 12 removes in CNC-machines the burrs generated by the machining process.

The FLEXICUT 12 follows the undefined edges which are generated between machined and raw surface.

Edge deviations of up to 6 mm can be compensated.

By changing the feed rate the chamfer width can be made bigger or smaller.

The FLEXICUT 12 is driven by the main spindle of the centre.

The FLEXICUT 12 is stored in the regular tool-rack.

Various types of milling cutters for different types of materials are available.



Vorteile des FLEXICUT 12 gegenüber dem manuellen Entgraten

Der FLEXICUT 12 ist zuverlässig und vergisst nichts:

- Keine Überprüfung notwendig, ob alles entgratet ist.

Der FLEXICUT 12 gibt Sicherheit:

- Kein Lieferverzug bei Ausfall des Entgraters.
- Keine abfallenden Grate mehr.

Der FLEXICUT 12 erzeugt eine maschinell bearbeitete Fase und somit eine gleichbleibende Entgratung:

- Keine Diskussionen mehr über die Entgratqualität.

Der FLEXICUT 12 entgratet produktiver:

- Grösserer Vorschub, keine Pausen, keine Mittagszeit, keine Toilettenbesuche, keine Ferien.

Mit dem FLEXICUT 12 kommen die Teile montagefertig aus dem Bearbeitungszentrum:

- Kein zusätzlicher Transport zum Handentgratplatz.
- Keine Probleme wegen langweiligen Arbeitsplätzen.
- Keine Verletzungsgefahr.
- Keine unhygienische und ungesunde Arbeitsplätze.

Advantages of the FLEXICUT 12 versus manual deburring

The FLEXICUT 12 is reliable and overlooks nothing:

- No inspection required anymore to check if everything is deburred.

The FLEXICUT 12 provides reliability:

- No delivery delays due to lack of personnel.
- No burrs left which could drop-off.

The FLEXICUT 12 produces a machined chamfer and therefore a uniform deburring quality:

- No more discussions regarding the deburring quality.

The FLEXICUT 12 deburrs more productive:

- Higher feed rates, no work breaks, no lunchtime, no toilet visits, no holidays.

With the FLEXICUT 12 the parts leave the machining centre finished for assembly:

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

Technische Daten / Technical Data:

Typenbezeichnung	Type	FLEXICUT 12
Artikel-Nr.	Article-No.	5153.201
Maximaldrehzahl	Maximum speed	15'000 min ⁻¹ / rpm
Auslenkbereich	Compliance range	6 mm
Auslenkkraft	Compliance force	15 N (3.4 lbf)
Vorschub	Feed forward rate	2 - 15 m/min
Werkzeugaufnahme	Tool adapter	Zylinderschaft ø20h6 x 36 mm, Cylinder shaft ø20h6 x 36 mm
Fräseinsätze (wählbar)	Burrs (selectable)	Hartmetall-Kegelfräser 90°, ø16 mm, Zahnung Z2 für Aluminium oder Z3 universal oder Z5 für Stahl Carbide burr cone shape 90°, ø16 mm, cut 2 for aluminium or cut 3 universal or cut 5 for steel
Gewicht	Weight	0.9 kg (1.98 lbs)

