

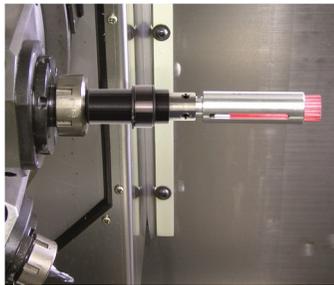
Ausgleichshalter für Keramikfaserbürsten XEBEC

Für gleichbleibend hohe Qualität, höhere Standzeiten und leistungsfähige Serienergebnisse



Anwendungsgebiete

- für Keramikfaserbürsten XEBEC aus Aluminium-Oxid Faserwerkstoff
- für konstantere Bearbeitungsergebnisse und höhere Standzeiten



Eigenschaften und Arbeitsleistung

- Der Ausgleichshalter wird axial durch eine Druckfeder gesteuert und sorgt für einen konstanten Anpressdruck der eingesetzten Bürste.
Dies gewährleistet stabile und konstante Werkstückbearbeitung.
- Gleichbleibende Kantenbearbeitung durch automatische Anpassung der Schnittdrücke.
- Die Schnittkraft (der Schnittdruck) kann durch Austausch der Feder der gewünschten Bearbeitungsgüte (Bearbeitungsergebnis) angepasst werden.
3 unterschiedliche Druckfedern (Federkräfte) stehen zur Auswahl.
- durch die axiale Ausgleichsbewegung geringerer Nachstellaufwand (bei Werkzeugverschleiß entfällt die Längeneinstellung der Faserstäbe in der Hülse)
- verringert den Werkzeugverschleiß und stabilisiert somit die Bearbeitungsbedingungen
- erhöhte Standzeiten für deutlich höhere Produktivität und niedrigere Kosten
- Einsetzbar auf Bearbeitungszentren, CNC-Drehmaschinen, Bohrmaschinen, Sondermaschinen sowie anderen Werkzeugmaschinen

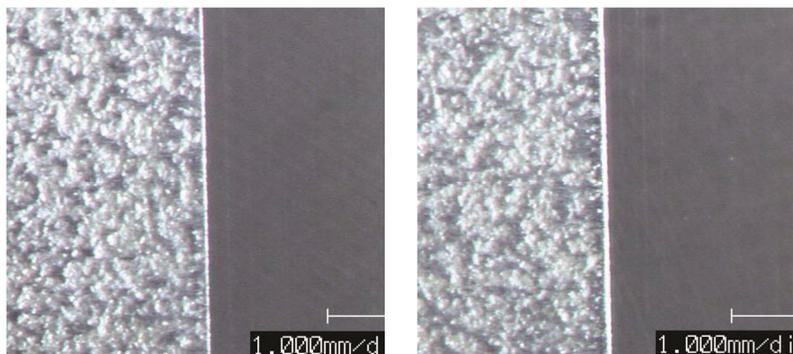
Vergleich Kantenbearbeitung mit und ohne XC Ausgleichshalter

mit Ausgleichshalter

Die unterschiedlichen Schnitttiefen werden durch die axiale Werkzeugbewegung ausgeglichen. Auch bei großen Unterschieden in der Schnitttiefe ist eine gleichmäßige Bearbeitung gesichert.

Schnitttiefe
0,5 mm

Schnitttiefe
5,0 mm



ohne Ausgleichshalter

Die unterschiedlichen Schnitttiefen spiegeln sich nach der Bearbeitung direkt an der bearbeiteten Oberfläche wieder.

Schnitttiefe
0,5 mm

Schnitttiefe
1,5 mm

