

Vorgehen beim Ersteinsatz von engraflexx EC

Wir haben beim **engraflexx EC** verschiedene Parameter, die verändert werden können. Um den Kunden nicht zu verunsichern ist insbesondere beim Ersteinsatz eine klare Vorgehensweise wichtig, wie nachfolgend beschrieben.

Grundvoraussetzung für ein positives Resultat ist, dass der Fräser möglichst ruhig ist, d.h. insbesondere auch bei scharfen Richtungsänderungen nicht springt. Zu 90 % ist dafür die Auswahl des passenden Fräsers entscheidend.

Wie auf der Kurzanleitung beschrieben, sollte mit folgenden Parametern gestartet werden:

- Spindeldrehzahl: 5'000 U/min
- Vorschubgeschwindigkeit: 3'000 mm/min
- Seitl. Fräser-Anpresskraft: 5 (Skala am **engraflexx**)
- Fräser-Eingriffsdurchmesser: ca. Mitte des Fräsers

1. Testlauf (mit den oben beschriebenen Parametern)

Ist der Fräser unruhig, seitliche Fräser-Anpresskraft auf Stufe 7 zu erhöhen (beim Typ EC-E kann die Erhöhung bis Stufe 9 erfolgen).

2. Testlauf (mit erhöhter Fräser-Anpresskraft)

Ist der Fräser immer noch unruhig muss davon ausgegangen werden, dass der Fräser nicht optimal zum zu bearbeitenden Material passt.

3. Testlauf (nach Fräserwechsel gemäss unten stehender Erläuterung)

Ist auch nach dem 3. Testlauf der Fräser noch unruhig, sollten die Versuche abgebrochen und der Hersteller kontaktiert werden).

Für die verschiedenen Materialien sind folgende Fräser bei uns ab Lager lieferbar:

Alu Standard	Spitzenwinkel 60°	Art-Nr. 85.045.00
Alu Special	Spitzenwinkel 90°	Art-Nr. 85.055.00
Grauguss Standard	Spitzenwinkel 60°	Art-Nr. 85.040.00
Grauguss Special	Spitzenwinkel 90°	Art-Nr. 85.050.00
Stahl Standard	Spitzenwinkel 60°	Art-Nr. 85.042.00
Stahl Special	Spitzenwinkel 90°	Art-Nr. 85.052.00

Der erste Praxiseinsatz sollte bei einem Kunden immer mit Fräsern mit Spitzenwinkel von 60° erfolgen.

Beim Entgraten von rostfreiem Stahl wurden bisher die besten Ergebnisse mit dem Grauguss-Fräser erzielt. Sollte der Grauguss-Fräser unruhig sein (insbesondere bei Inox oder zäherem GG), ist der Wechsel auf den Stahl-Fräser empfehlenswert.

Ist das Verhalten des Fräsers grundsätzlich ruhig, können bei Bedarf die Optimierungen gemäss den auf den FAQs aufgelisteten Empfehlungen erfolgen.