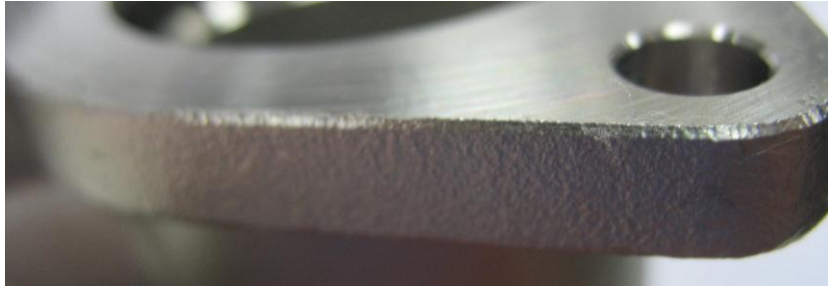


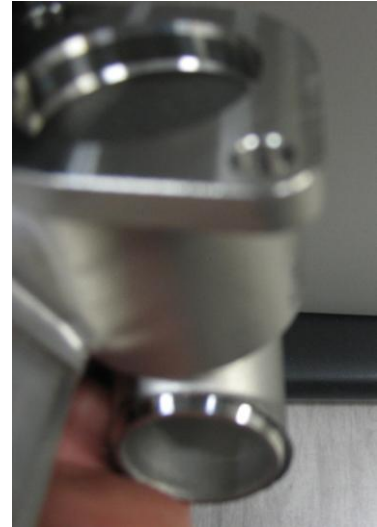
# Referenzblatt

## *engraflexx EC*

---



Detailfoto: mit *engraflexx* entgrateter Flansch



### **Werkstück**

Bezeichnung:	Klappengehäuse
Material:	rostfreier Stahlguss (1.4308)
Werkstückhärte:	-

### **Maschinendaten**

Maschinenart:	Bearbeitungszentrum
Fabrikat:	STAMA MC326 / Twin

### **Entgratdaten**

Vorschub:	1500 mm/min
Spindeldrehzahl:	4000 U/min
Fräser-Anpressdruck:	3
Spindel-Auslenkmass:	2 mm
Fräser-Typ:	SK-6/10-60
Fasenbreite:	0.5 mm
Entgratdauer:	ca. 5 sec.

---

### **Kundendaten**

Firma / Website:	wird auf Anfrage bekannt gegeben
Anzahl Werkzeuge:	2
Kunde seit:	2007

### **Hauptgründe für den Einsatz von engraflexx**

VA-Guß mit nicht konstanter Genauigkeit

### **Kundenaussage**

„Seit Einsatz des engraflexx sparen wir das Handentgraten der Teile. Nach Rücksprache mit Herrn Schiltknecht von der Herstellerfirma SEH Technik GmbH wurden noch weitere Optimierungen vorgenommen, wobei wir die Durchlaufzeit um weitere 3 Sekunden senken konnten.“

Ralf Hilprecht, Einrichter / Werkzeugmanagement, SMK Berga