

Aus rund wird eckig

Neuer Eckenformer für Innenecken-Ausklinkung: Werkstücke von Bearbeitungszentren haben wegen des Fräasers in den Innenecken immer einen Radius. Zum Ausklinken dieser Radius-Innenecken zu scharfkantigen Innenecken bietet der neue Ausklinkungs-Eckenformer von Dr. Christoph Heßler Maschinensysteme eine einfache, sichere und produktive Arbeitsweise an. Denn wie bei allen Eckenformern kommt auch hier das Prinzip der fliegenden Führung zum Einsatz, bei dem das Antriebsaggregat fliegend in der waagrecht Startposition gehalten wird. Aufgrund der Führung kann die anschließende Bearbeitung verwicklungsfrei und sicher durchgeführt werden. Der Eckenformer besteht aus einem waagrecht angeordneten Motor auf dessen Welle ein Scheibenfräser befestigt ist (Abb.). Motor und Fräser befinden sich in einem

Anschlaggehäuse, dessen Außenflächen die Anschläge für die Innenecke bilden. Das Anschlaggehäuse wird durch eine Linearführung senkrecht geführt. Die gesamte Bearbeitung erfolgt schnell und präzise in einem Arbeitsschritt. Dazu wird mit einer Hand die weiße Werkstückauflage aufgedrückt, so dass der Ausklinkungs-Eckenformer waagrecht ausgerichtet ist. Die lange und die kurze Seite des Anschlaggehäuses werden bündig an die Seiten der Innenecke angelegt. Nach Ziehen des Starthebels wird der rotierende Fräser kontinuierlich von oben nach unten durch die Platte bewegt. Dabei wird die Innenecke an beiden Seiten gleichzeitig ausgespitzt. Es entsteht in einem Hub eine sauber ausgearbeitete, scharfkantige Innenecke.

Der Gehrungs-Eckenformer ist Teil eines direkt vertriebenen Programms von neuen



Kantenfräsen mit Führung. Sie sind in zwei Gruppen eingeteilt. Die erste Gruppe ist ausgerichtet auf die Kantennachbearbeitung an Möbelstandardteilen mit 90°-Winkeln sowohl für die Längskantenbearbeitung als auch für das komfortable und sichere Eckenrunden. Die zweite Gruppe wird eingesetzt zur Kantennachbearbeitung an Sonderteilen mit stumpfen und spitzen Winkeln. Es lassen sich Kantenüberstände von kleiner 45° bis 135° bündig fräsen und zusätzlich die oberen und unteren, spitzen Restecken entfernen. ► www.eckenformer.de