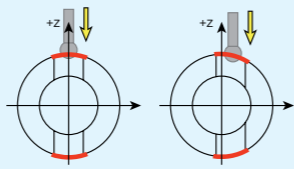
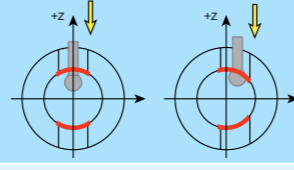
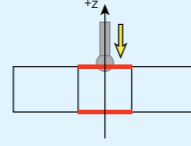
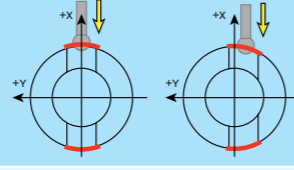
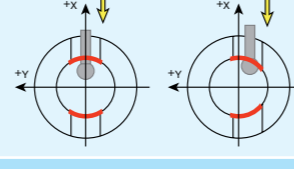
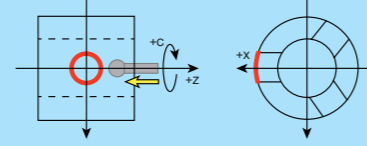
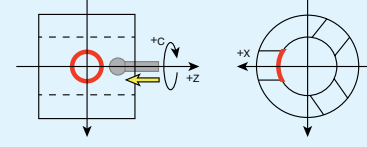


DATENBLÄTTER ZUR ANFORDERUNG VON XEBEC-PATH-NC-DATENSÄTZEN

Maschinentyp	Entgratpositionen und Datenblatt TYP	Datenblatt für Bestell-Code
CNC-Bearbeitungszentren mit 3D-Bahnsteuerung	TYP A: AUSSEN-Durchmesser Kanten: OBEN und UNTEN 	download kempf-tools.de oder xebec-tech.com
	TYP B: INNEN-Durchmesser Kanten: OBEN und UNTEN 	Katalog oder download kempf-tools.de oder xebec-tech.com
	TYP C: FLACHER Bohrungsaustritt Kanten: OBEN und UNTEN 	download kempf-tools.de oder xebec-tech.com
CNC-Drehmaschinen mit 3D-Bahnsteuerung (XZY-Achsen)	TYP AY: AUSSEN-Durchmesser Kanten: OBEN und UNTEN 	download kempf-tools.de oder xebec-tech.com
	TYP BY: INNEN-Durchmesser Kanten: OBEN und UNTEN 	Katalog oder download kempf-tools.de oder xebec-tech.com
CNC-Drehmaschinen mit 3D-Bahnsteuerung (XZC-Achsen)	TYP AC: AUSSEN-Durchmesser Polarkoordinaten-Interpolation erforderlich rechtwinklige oder exzentrische Bohrung 	download kempf-tools.de oder xebec-tech.com
	TYP BC: INNEN-Durchmesser Polarkoordinaten-Interpolation erforderlich rechtwinklige oder exzentrische Bohrung 	download kempf-tools.de oder xebec-tech.com



XEBEC Path

X0.000Y0.000Z0.000
X0.000Y0.000Z-5.675
X2.514Y0.000Z0.000
X-0.022Y0.385Z0.013
X-0.063Y0.367Z0.036
X-0.098Y0.343Z0.055
X-0.128Y0.315Z0.068

CNC-ENTGRATFRÄSER MIT NC-DATENSATZ

Innovatives Entgratsystem für elliptische Kanten
mit Verlagerung des Fräser Schnittpunktes

SCHRITT 1: ANWENDER

Senden Sie das ausgefüllte Datenblatt an Kempf oder Ihren lokalen Händler.

SCHRITT 2: KEMPF

Es wird geprüft ob ein XEBEC-Path generiert werden kann. Anschließend erhalten Sie ein Angebot mit Bestell-Code und Angabe des Fräser-Ø.

Über die hier gezeigten Anwendungen hinaus sind wir bereits in der Lage, weitere Pfade für komplexere Konturen anzubieten. Sprechen Sie uns diesbezüglich an!

SCHRITT 3: ANWENDER

Bestellen Sie den Entgratfräser und den XEBEC-Path mit dem Bestell-Code.

SCHRITT 4: KEMPF

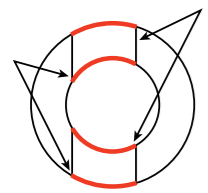
Ein Datenträger mit den XEBEC-Path Daten und die Entgratfräser werden geliefert.

KEMPF GmbH
Leintelstraße 8
73262 Reichenbach an der Fils
Tel.: +49 (0) 71 53 / 95 49-0
Fax: +49 (0) 71 53 / 95 49-49
E-Mail: team@kempf-tools.de
Web: www.kempf-tools.de



kempf.tools/BACK-BURR

ANWENDUNGSGEBIETE



Bearbeitung von 4 Kanten in einem Arbeitsgang



Bis zu einem Bohrungsverhältnis von 1:1 einsetzbar



exzentrische Bohrungen

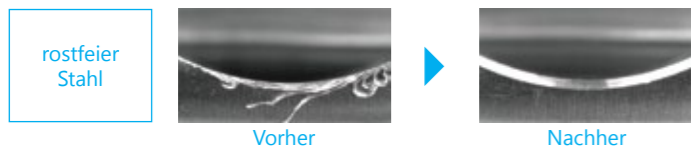


flache Bohrungsausritte

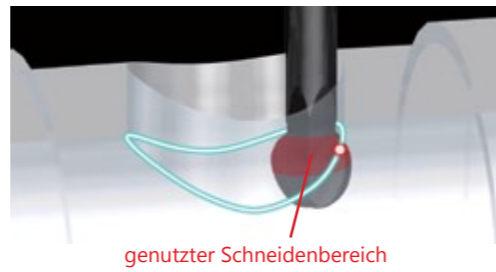
EIGENSCHAFTEN XEBEC BACK BURR CUTTER & PATH

XEBEC Path (NC-Datensatz)

- Gleichmäßige Kanten durch über die Kontur konstanten Abtrag



- Schnellere Bearbeitung durch die neu entwickelten Entgratfräser
- Standzeiterhöhung durch Verlagerung des Fräser-Schnittpunktes



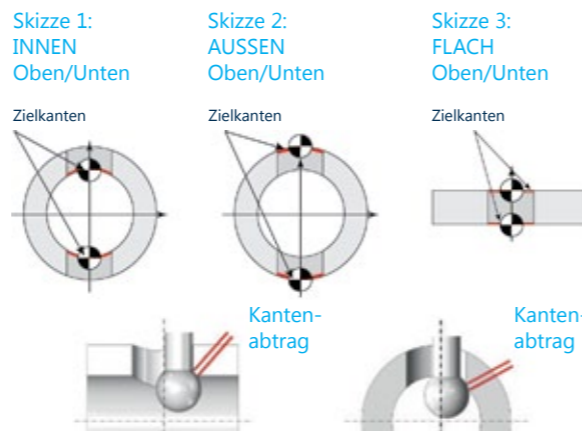
XEBEC BACK BURR CUTTER



- Neu entwickelter Entgratfräser
- Micro-grain-HM: Scharfe Schneiden bei hoher Verschleißfestigkeit
- Hochwärmefeste AlTiCrN-Beschichtung: Breites Anwendungsspektrum von Alu bis zu schwer zerspanbaren Werkstoffen wie Inconel oder Titan
- Spiralisierte Schneide: Erzeugt saubere Kanten und verhindert Sekundärgrate

INHALT DES XEBEC PATH (NC-DATENSATZ)

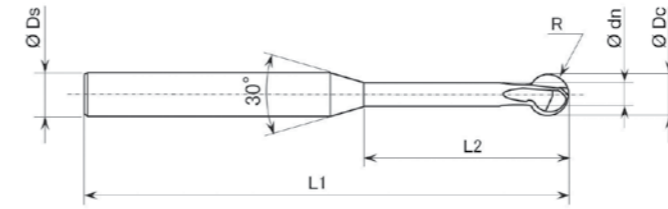
- NC-Datensatz für Kanten nach Abb. 1, 2 oder 3
- Die NC-Datensatz-Gruppen basieren auf
- Die optimalen NC-Sätze werden durch die innovative XEBEC-Software erzeugt
- Ein NC Datensatz für Bearbeitungszentren enthält die erforderlichen Einzelsätze für 2 Kanten (oben und unten) und die 5 möglichen Kantenabträge für den inkrementalen und absoluten Modus
- Bei Drehmaschinen entsprechend für XYZ-Achsen bzw. XZC-Achsen
- Der NC-Datensatz wird als Datei geliefert



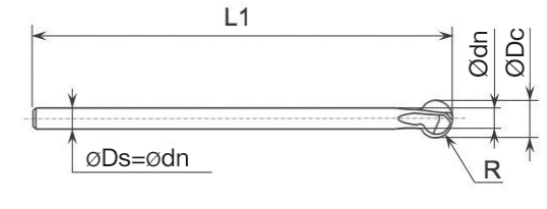
Artikel-Nr.	Fräser (mm)	Kantenabtrag (mm)					zulässiger kumulativer Fehler (mm)
		(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	
BXC-08-A	Ø 0.8	0.02	0.04	0.06	0.08	0.10	0.03
BXC-13-A	Ø 1.3	0.04	0.06	0.08	0.10	0.12	0.05
BXC-18-A/B	Ø 1.8	0.07	0.09	0.11	0.13	0.15	0.08
BXC-28-A/B	Ø 2.8	0.08	0.11	0.14	0.17	0.20	0.10
BXC-38-A/B	Ø 3.8	0.09	0.13	0.17	0.21	0.25	0.12
BXC-48-A/B	Ø 4.8	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.15
BXC-58-A/B	Ø 5.8	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.18

ENTGRATFRÄSER - SPEZIFIKATIONEN

Zyl.-Schaft Typ A (XC-...-A)



Zyl.-Schaft Typ B (XC-...-B) durchgehend



Artikel-Nr.	R (mm)	Dc (mm)	dn (mm)	L2 (mm)	L1 (mm)	Ds (mm)	EUR/Stück
XC-08-A	0.4	0.8	0.48	5	60	3.0	95,00
XC-13-A	0.65	1.3	0.78	8	60	3.0	86,00
XC-18-A	0.9	1.8	1.1	10	60	3.0	76,00
XC-28-A	1.4	2.8	1.7	15	70	4.0	82,00
XC-38-A	1.9	3.8	2.4	20	70	4.0	85,00
XC-48-A	2.4	4.8	3.0	25	70	6.0	90,00
XC-58-A	2.9	5.8	3.5	30	70	6.0	96,00
XC-18-B	0.9	1.8	1.1	-	50	1.1	112,00
XC-28-B	1.4	2.8	1.7	-	70	1.7	117,00
XC-38-B	1.9	3.8	2.4	-	85	2.4	122,00
XC-48-B	2.4	4.8	3.0	-	105	3.0	132,00
XC-58-B	2.9	5.8	3.5	-	120	3.5	141,00

ACHTUNG

- Dieser Entgratfräser ist nur für den Einsatz auf NC-gesteuerten Maschinen geeignet. Niemals den Fräser in handgeführten Maschinen einsetzen
- Die Verwendung der falschen Fräser-Abmessung kann zum Bruch des Entgratfräasers und zur Beschädigung des Werkstückes oder der Maschine führen
- Stellen Sie vor dem Einsatz sicher dass der Rundlauf des Entgratfräasers unter 0,01mm liegt

SCHNITTDATENEMPFEHLUNG

Artikel-Nr.	Vorschub (fn) in mm/U	Vc m/min	n (min-1)	Vorschub (Vf) (mm/min)
XC-08-A	0.03	100-120	43000	1300
XC-13-A	0.03	100-120	27000	800
XC-18-A	0.03	100-120	19500	580
XC-28-A	0.08	100-120	12500	1000
XC-38-A	0.13	100-120	9200	1200
XC-48-A	0.15	100-120	7200	1100
XC-58-A	0.15	100-120	6000	900

Ausspannlänge Typ B x Ø Dc*	15x			10x			6x					
	15x	10x	6x	15x	10x	6x	15x	10x	6x			
XC-18-B	0.05	0.08	0.10	12	25	55	2200	4400	9700	110	220	480
XC-28-B	0.05	0.08	0.10	20	25	55	2200	2800	6200	110	220	620
XC-38-B	0.05	0.08	0.10	20	25	55	1600	2000	4600	80	160	460
XC-48-B	0.05	0.08	0.10	20	25	55	1300	1600	3600	60	120	360
XC-58-B	0.05	0.08	0.10	20	25	55	1000	1300	3000	50	100	300

- Die Spindeldrehzahl und die Vorschubangaben sind grobe Richtwerte für den ersten Einsatz
- Wenn abnormale Schwingungen oder Geräusche auftreten oder die Schnittdaten nicht den Empfehlungen der Tabelle entsprechen, die Spindeldrehzahl und den Vorschub in gleichem Verhältnis reduzieren

* Bei Werkzeug-Typ B sind die Schnittdaten an das Verhältnis Fräser-Ø Dc zur Ausspannlänge anzupassen

ANWENDUNGSHINWEISE

- Die Entgratfräser sind für den Einsatz auf CNC-Bearbeitungszentren (XYZ-Achsen) und CNC-Drehmaschinen (XZY oder XZC-Achsen) vorgesehen
- Bitte halten Sie die Positionsabweichung der zu entgratenden Bohrung/Kante während der Bearbeitung so gering wie möglich