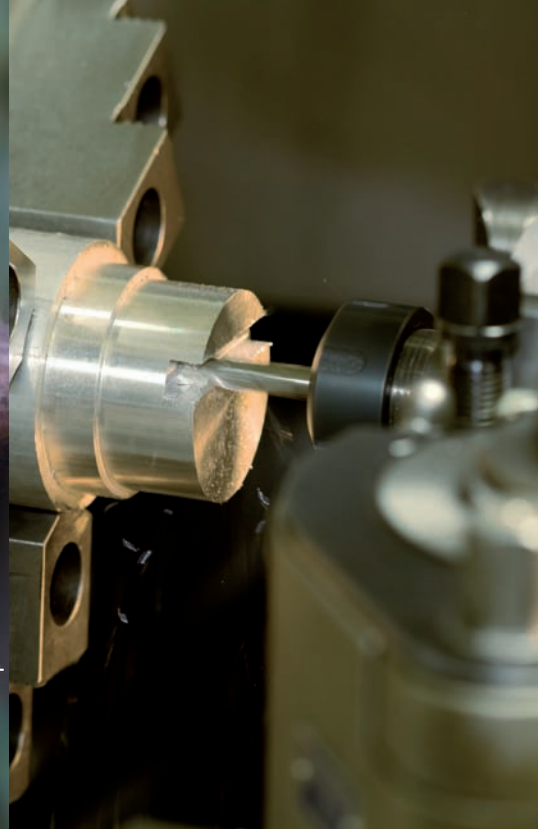


# ■ **Sorgt für „End-Spannung“**



Bildnachweis: www.pixelio.de



## **Eine alltägliche Situation**

Ein Werkstück wurde auf einer konventionellen oder zyklengesteuerten Drehmaschine bearbeitet und bedarf noch weiteren Arbeitsschritten, wie z. B. Nutfräsungen, Bohrungen oder Anfräsungen.

Also: Ausspannen, zur nächsten Maschine transportieren und wieder aufrüsten. Das kostet Zeit. Und Zeit ist Geld.

Aus eigener Praxis wissen wir um diese Faktoren. Deshalb haben wir mit dem **FRÄSFIX** eine einzigartige Lösung geschaffen, die kürzeste Durchlaufzeiten auf kleinstem Raum ermöglicht. Damit können Sie Ihre Kosten deutlich reduzieren!

## **Diese Vorteile bringt Ihnen der Einsatz von FRÄSFIX:**

- Zeitersparnis durch Wegfall von unnötigem Ausspannen und erneutem Aufrüsten des Werkstücks auf weitere Maschinen
- Mehr Produktionsvolumen durch erheblich verkürzte Durchlaufzeiten
- Geringer Rüst- und Programmieraufwand
- Problemlose Nachrüstung auf konventionelle und zyklengesteuerte Drehmaschinen
- Niedrige Anschaffungskosten amortisieren sich rasch über Produktionssteigerung
- Konzipiert vom Mittelstand für den Mittelstand



# **FRÄSFIX**

**Fräsen und Bohren  
auf Drehmaschinen**

 **tecxellent**  
Fertigung in Bestform

[www.tecxellent.de](http://www.tecxellent.de)

# FRÄSFIX

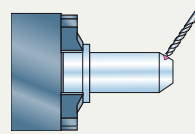
Praktischerweise ist der **FRÄSFIX** als Werkzeug definiert und wird mittels eines gewöhnlichen Drehstahlhalters aufgenommen. Dies ermöglicht einen äußerst geringen Rüstaufwand und das Gerät kann alternativ manuell bzw. über eine Steuerung bedient werden. Die Drehzahlsteuerung erfolgt durch einen – parallel zur Maschinensteuerung angebrachten – Frequenzumrichter.



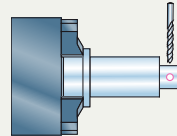
Aufnahme über Multifix oder PARAT-Halter



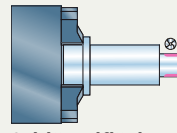
Steuereinheit



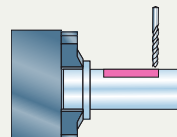
Zentrierbohrung



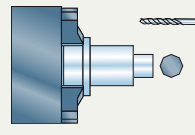
Zylinderbohrung



Schlüsselfläche



Nutfräsung



Polygone

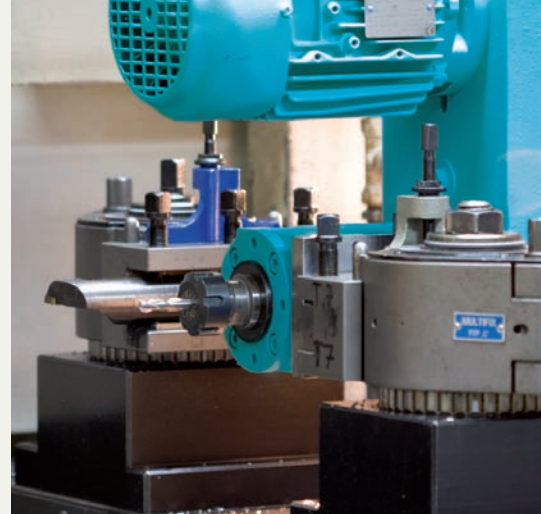
## Technische Daten

max. Bohrleistung	Ø 15 mm / 600 N/mm <sup>2</sup>
max. übertragbares Drehmoment	55 Nm
Motorschutzart	IP 55
Zahnriementrieb	AT 5
Rundlaufgenauigkeit	0,01 mm
Werkzeugaufnahme	ER 25
Motoranordnung	Z- oder U-Form
M.-Leistung	0,75 KW / 2900 U/min.
Gewicht ca.	25 kg
Abmaße ca.	360 mm x 260 mm x 160 mm (U-Form)
Drehzahl stufenlos einstellbar von ca.	550 – 1800 U/min.
Standardfarbe	RAL 5012/Lichtblau
inkl. Anschlusskabel 220 V	
inkl. Steuereinheit, vorprogrammiert	
Vorbereitet zur Spannung im Multifix oder PARAT-Halter, rechts und links, Spannungsquerschnitt 25 x 25 mm. (Optional andere Spannungsquerschnitte möglich.)	

**Sprechen Sie mit uns! Gerne bieten wir Ihnen auch eine individuelle Lösung zu Ihrem Anforderungsprofil an.**

(Technische Änderungen vorbehalten)

Vertrieben durch



## FRÄSFIX

Fräsen und Bohren  
auf Drehmaschinen

Mehr aus unserem Sortiment



**ADICompact**  
Praxisorientiertes Vermessen  
von Werkzeugen



**SK40EQUIP**  
Schonende Montage  
von Werkzeugen



Sonderanfertigung  
auf Anfrage

 **tecxellent**  
Fertigung in Bestform

Am Giener 33 · 55268 Nieder-Olm, Germany  
Tel. + 49 6136 9168-0 · Fax. + 49 6136 9168-15  
info@tecxellent.de

[www.tecxellent.de](http://www.tecxellent.de)