



## Información online

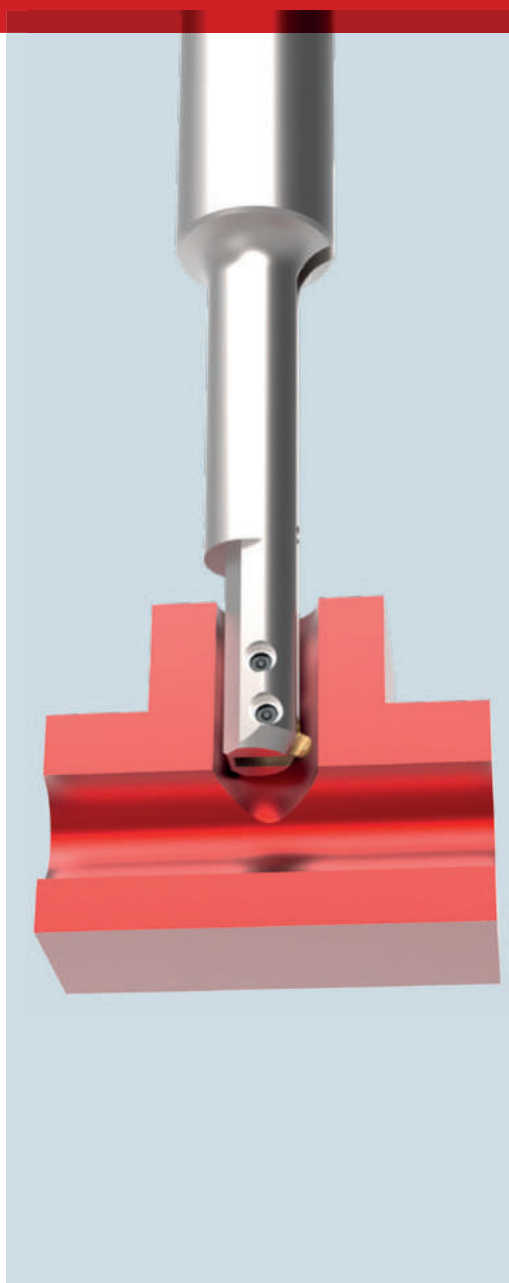
[www.heule.com/es/products/deburring-tools/cofa-x](http://www.heule.com/es/products/deburring-tools/cofa-x)



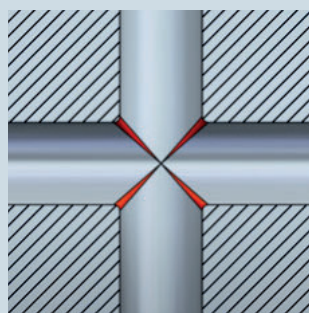
# COFA-X

## COFA-X

La herramienta de rebabado mecánica para agujeros transversales con el mismo diámetro.



**X**BORES



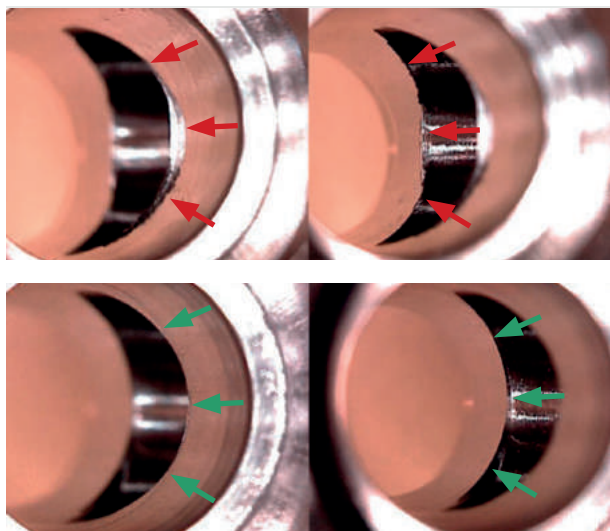


Imagen 1: El canto del agujero está limpio y libre de rebaba. Parte superior: Antes de rebabado. Parte inferior: Después de rebabado.

Agujeros transversales de diámetros casi idénticos con desniveles muy pronunciados. Esta condición hacía inviable el rebabado mecánico de este tipo de intersecciones hasta la fecha. La forma de la intersección no permitía un rebabado completo del agujero.

Tras resolver este reto, HEULE demuestra una vez más su capacidad como proveedor de soluciones. Estamos utilizando las capacidades de mecanizado de hoy en día combinándolas con una nueva herramienta, el sistema COFA-X.

El proceso de corte definido utilizando una cuchilla de metal duro garantiza un matado de cantos completo, es decir el canto queda libre de rebaba.

## Principio de funcionamiento y posibles aplicaciones

### Función de la herramienta

El sistema COFA-X es el primero y el único hasta el momento que elimina la rebaba interior de cantos de agujeros irregulares en aplicaciones con grandes intersecciones. Trabaja con total seguridad en aplicaciones realizadas en centros de control numérico. Su principio de funcionamiento sencillo y mecánicamente controlado, aumenta la seguridad del proceso y al mismo tiempo reduce considerablemente sus costes.

La gama de herramientas COFA-X está disponible a partir de Ø5.0 mm. En todos los casos, las herramientas COFA-X se diseñan individualmente, de acuerdo a las necesidades del cliente, mediante una descripción detallada de la aplicación. Con una herramienta se rebaba un diámetro. Las COFA-X rebaba los cantos de agujero sin que aparezca una rebaba secundaria.

Las capacidades de máquina también son importantes para un proceso de mecanizado seguro. La herramienta entra en el agujero descentrada (ver imagen 2).

### Función de la cuchilla

La cuchilla posee una geometría especial. Desarrolladas para corte sea sólo frontal o posterior. La cuchilla está precargada mediante el fleje. Por consiguiente, la posición de la placa es diferente a la herramienta COFA estándar

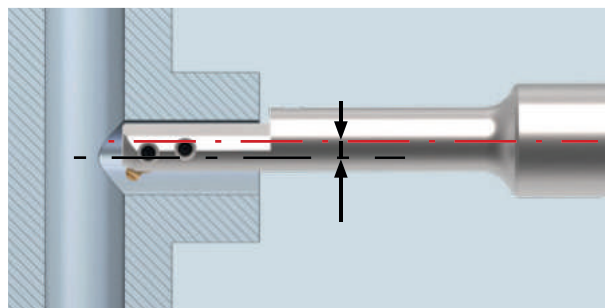


Imagen 2: El acceso de herramienta a la zona de rebabado se hace a través del agujero transversal.

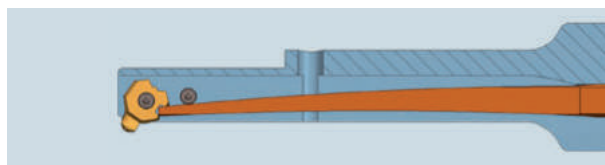
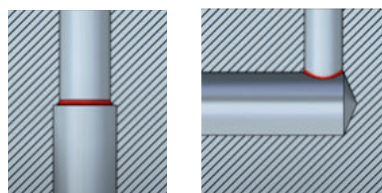
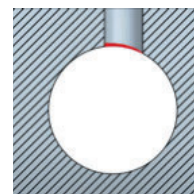
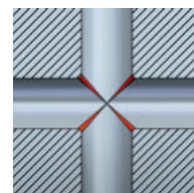


Imagen 3: El fleje precargado y el mango rebabado permite el rebabado de agujeros con alto grado de irregularidad.

### Rango de aplicaciones

- Cruces de agujeros casi idénticos relación de diámetros 1:1.
- Cruce de agujeros con el eje central desplazado.
- Cruces de agujeros desplazados del eje y bordes que tapan la zona a rebabar.



En comparación con la herramienta COFA estándar, en COFA-X el fleje está precargado y el cuerpo de la herramienta está rebajado. Este rebaje es necesario, para poder entrar en el agujero desplazado y que la cuchilla no sufra.

La herramienta se caracteriza por su sencillez. Dos pasadores sujetan el fleje intercambiable de forma segura en el cuerpo. El fleje controla el movimiento de la placa y hace que vuelva a su posición inicial después del mecanizado.

Dentro de una serie de herramientas se da un uso múltiple a la cuchilla y al fleje. Sólo ha de seleccionarse el cuerpo de la herramienta en función del diámetro del agujero.

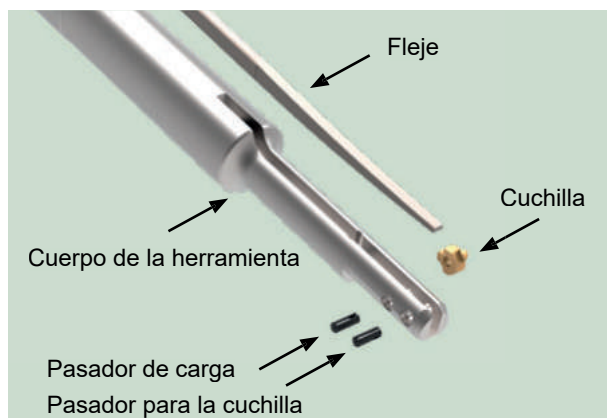
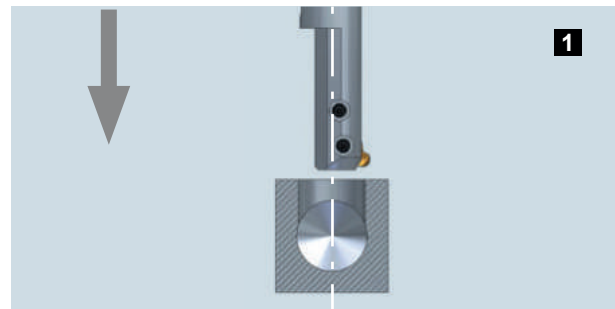


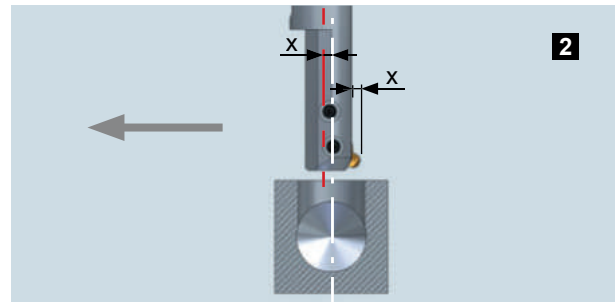
Imagen 4: para el cambio de cuchilla retire solo el primer pasador que sujeta la cuchilla.

#### Información / datos requeridos por HEULE para analizar la viabilidad de su aplicación.

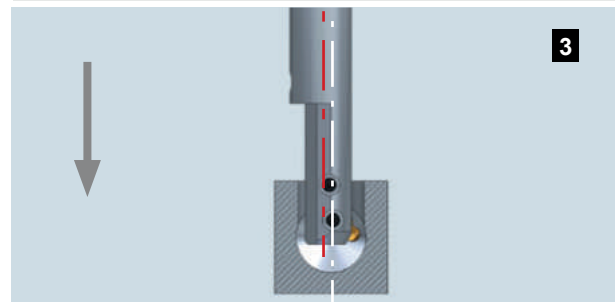
- ☐ Ø del agujero principal y tolerancias
- ☐ Ø del agujero transversal y tolerancias
- ☐ Profundidad del agujero
- ☐ Material
- ☐ Angulo de intersección
- ☐ Desplazamiento del centro
- ☐ Volumen de producción anual
- ☐ Tiempo de ciclo
- ☐ Máquina (CNC / otros)
- ☐ Solución / proceso actual
- ☐ Necesidades particulares
- ☐ Plano STEP



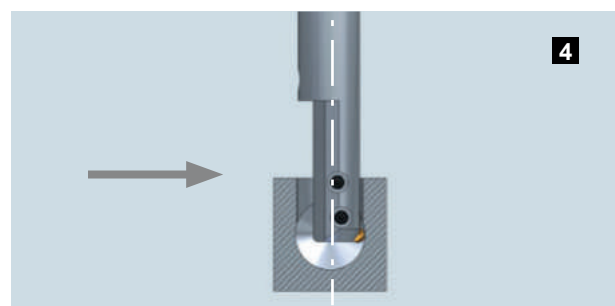
Aproxímese con el cabezal en parado, orientado y a desplazamiento 0



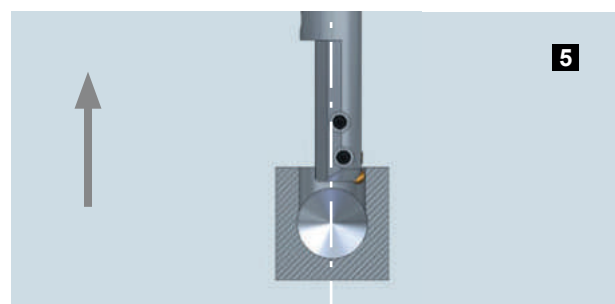
Aproxímese a la dimensión de desplazamiento X. El valor depende de la distancia que excede la placa del cuerpo de la herramienta.



Entra en el agujero hasta el borde del agujero para ser desbarbado



Volver a la dimensión desplazada 0.



Con el cabezal activado. Ejecute el rebabado en retroceso en avance de trabajo.