



ART.-NR. : 100115

Die Senkerodiermaschinen der ZNC EDM Serie werden im Formen- und Werkzeugbau eingesetzt, um Spritzgussformen oder Matrizen mit hoher Präzision und Oberflächenqualität zu reproduzieren. Die Baureihe zeichnet sich durch hochwertige und auf Dauerbetrieb ausgelegte Komponenten aus. Die Modelle haben sich bereits vielfach bewährt und bieten in jeder Größe hervorragende Performance. In der Steuerung können die gewünschten Arbeitsparameter für das Schruppen und Schlichten hinterlegt werden, ebenso die gewünschte Arbeitstiefe. Die Positionierung des Tisches erfolgt manuell.

- Anwenderfreundliche ZNC-Steuerung
- Kugelumlaufspindeln in allen Achsen
- Präzisionskugelumlaufspindel Z-Achse
- Hochwertige Komponenten
- Integriertes Diagnosesystem

TECHNISCHE DATEN

ARBEITSBEREICH

| | |
|-------------------------------------|-----------------|
| Tischabmessungen | 700 mm x 450 mm |
| Abstand Elektrodenhalterung - Tisch | 250 mm - 600 mm |
| Werkstück, Gewicht (max.) | 700 kg |
| Pinolenhub | 250 mm |
| Elektroden-gewicht (max.) | 30 kg |

MASSE UND GEWICHTE

| | |
|-------------------------------------|-----------------------|
| Abmessungen (Länge x Breite x Höhe) | 1.5 m x 1.6 m x 2.1 m |
| Gewicht | 1800 kg |

VERFAHRWEGE

| | |
|--------------------|--------|
| Verfahrweg X-Achse | 450 mm |
| Verfahrweg Y-Achse | 350 mm |

GENERATOR

| | |
|------------------------------|--------------------------|
| Leistungsaufnahme Generator | 7.5 kVA |
| Abtraggeschwindigkeit (max.) | 500 mm ³ /min |
| Elektrodenverschleiß min. | ≤ 0,2 % |
| mittlere Generatorleistung | 80 A |
| Generatorgewicht | 200 kg |

GENAUIGKEITEN

| | |
|---------|-------------------|
| Rauheit | < 0,3 - 0,8 µm Ra |
|---------|-------------------|



PRODUKTDDETAILS

- Anwenderfreundliche ZNC-Steuerung unterstützt den Bediener bei der Auswahl der Arbeitsparameter
- Das Maschinengestell ist nach modernsten Gesichtspunkten und unter Berücksichtigung langjähriger Erfahrungen des Herstellers konstruiert
- X- und Y-Achse sind mit Kugelumlaufspindeln ausgerüstet - wartungsarm und genau
- Die Hauptachse wird von einer Präzisionskugelumlaufspindel mit eigenen Schmiermittelkreislauf positioniert - konstante Temperaturverhältnisse garantieren minimale Reibung und höchste Präzision
- Für eine hervorragende Verfügbarkeit ist eine standfeste Pumpe eines europäischen Herstellers das Herzstück des Dielektrikum-Fördersystems
- Die Bedienung der Maschine ist anwenderorientiert und leicht erlernbar
- Die fein abgestuften Arbeitsparameter erlauben hohe Abtragsleistung und Schichten in einem Arbeitsgang
- Diagnose-Informationen unterstützen den Bediener

Der kostengünstige Einstieg in die Erodieretechnik

- NC-gesteuerte Zustellung in der Z-Achse
- Kompakte Bauweise für die Bearbeitung von kleinen Werkstücken
- Stabiles Maschinengestell
- Linearmaßstäbe in allen Achsen für dauerhafte Präzision
- Separater Dielektrikumtank, keine thermischen Einflüsse
- Wartungsfreundlich und effektiv
- DC-Servo-Antrieb für fein regelbare Systemstabilität
- Einfache, intuitiv erlernbare Bedienung
- Die Parameter werden direkt am Bedienfeld eingegeben und können problemlos optimiert werden
- Die für die jeweilige Bearbeitung ermittelten Parameter können gespeichert werden

SERIENAUSSTATTUNG

Bedienungseinheit
Feuerlöschsystem
Arbeitsleuchte
Filtersystem
Maßstäbe X- / Y-Achse
Spannfutter
Bedienwerkzeug
Betriebsanleitung

OPTIONEN

- Magnetspannplatte, Art.-Nr. : 250278
- Orbitalkopf mit Elektrodenhalter, Art.-Nr. : 253961