

Maschinenaufstellung

stand: 01.10.2007

Maschinendaten Drahterodieren:

Agie Challenge 3

Maximale Werkstückabmessungen	(LxBxH):	1050x 650x 250
Verfahrwege	(X;Y;Z):	500x 350x 256
Konik	(U;V):	±70mm
Maximaler Konikwinkel:		30° bei 100mm
Zulässiges Werkstückgewicht bis:		800 kg
Rauheit (mit Nachschnitt) bis		Ra 0,2

Agie Challenge 3

Maximale Werkstückabmessungen	(LxBxH):	1050x 650x 250
Verfahrwege	(X;Y;Z):	500x 350x 256
Konik	(U;V):	±70mm
Maximaler Konikwinkel:		30° bei 100mm
Zulässiges Werkstückgewicht bis:		800 kg
Rauheit (mit Nachschnitt) bis		Ra 0,2

Maschinendaten Senkerodieren:

Agie AT 100

Verfahrwege	(X;Y;Z):	350x 250x 350
-------------	----------	---------------

Maschinendaten Fräsbearbeitung:

Haas VF2 Super Speed *(Mittel- Großserie)*

Verfahrwege:	(X;Y;Z):	800x 500x 500
Spindeldrehzahl:		12000U/min
Werkzeugwechsel:		1,8Sek. ; 24 Fach

Deckel FP2 *(Einzelteile- Kleinserie)*

Verfahrwege:	(X;Y;Z):	500x 300x 300
Spindeldrehzahl:		3500U/min
Werkzeugwechsel:		Manuell

Maho 600 *(Einzelteile- Mittelserie)*

Verfahrwege:	(X;Y;Z):	600x 450x 350
Spindeldrehzahl:		4000U/min
Werkzeugwechsel:		Manuell

Deckel Maho DMU 70V *(Einzelteil- Mittelserie)*

Verfahrwege:	(X;Y;Z;A;B;):	750x500x650
Spindeldrehzahl:		12000U/min
Werkzeugwechsel:		6 Sek. ; 24 Fach

Drehbearbeitung

Gallic *(Einzelteile- Kleinserie)*

Spitzenhöhe:	180mm
Durchlass:	D= 70mm
Drehlänge:	1500mm

Sägen

Berg u. Schmidt Sägevollautomat
Mit Stangenvorschub

Länge:	max. 6000mm
Max. Rechteck:	max. 400mm

(Erosionsteile werden im temperierten Partnerunternehmen in Schwaigern gefertigt)