

EDM-BOHRSET für Senkerodiermaschinen

Startloch- und Präzisionsbohrungen auf jeder Senkerodiermaschine



EDM-BOHRSET für Senkerodiermaschinen

Startloch- und Präzisionsbohrungen auf jeder Senkerodiermaschine

Die Herstellung von kleinen Bohrungen in gehärteten Werkstücken ist bisher eine Domäne der speziell dafür gebauten Startloch- bzw. Bohr-Erodiermaschinen. Diese Bohrungen auf einer konventionellen Senkerodiermaschine herzustellen ist, durch den geringen Spüldruck und die niedrigen Drehzahlen der C-Achsen, unwirtschaftlich. Eine Drehzahlerhöhung durch marktübliche Roterspindeln bringt hier nur eine sehr beschränkte Verbesserung.

HIRSCHMANN bietet mit dem EDM-BOHRSET eine Alternative zur Anschaffung einer Startloch-Erodiermaschine, besonders wenn große Werkstücke ohne Umspannen direkt auf der Senkerodiermaschine bearbeitet werden sollen.

EDM-BOHRSET

Hochgeschwindigkeitsspindel
(Drehzahl bis 1000 min⁻¹)

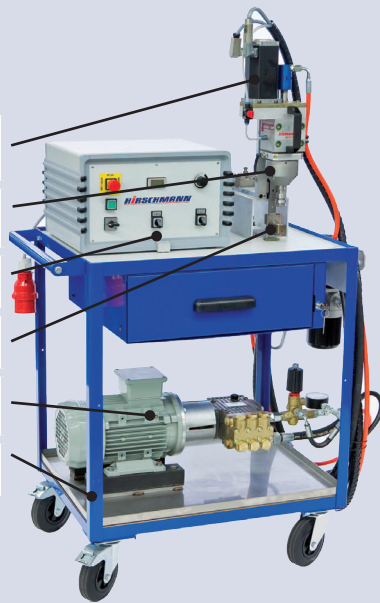
Pneumatikspanner für Spann-
zangenaufnahme HDC50.40

Steuergerät

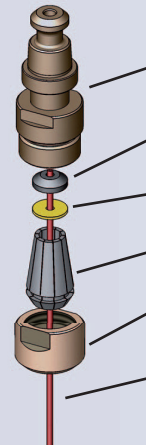
Justierbare Elektrodenführung

Hochdruckpumpe
(Spüldruck bis 100 bar)

Transportwagen



Rohr-Elektrodenaufnahme



Spannzangenaufnahme
HDC50.40

Dichtung

Messingscheibe

Spannzange

Spannmutter

Elektrodenröhrchen
(0,1 bis 6 mm)

Merkmale

- | Spüldruck bis 100 bar
- | Drehzahl bis 1000 min⁻¹
- | Pneumatische Spannzangenaufnahme
- | Für Elektrodenröhrchen von 0,1 bis 6 mm

- | Justierbare Elektrodenführung
- | Hohe Bohrgeschwindigkeit
- | Fahrbares Komplettsystem
- | Für alle Senkerodiermaschinen

Bearbeitungsbeispiele:

Werkstück-Material:	1.2767 X 45 NiCrMo4 (Werkzeugstahl)	
Werkstück-Abmessung:	22 mm dick	
Elektrode:	Röhrchen 3 mm	Röhrchen 1 mm
Bearbeitungszeit: (konventionelles Senkerodieren mit rotierender Elektrode)	5 min. 30 sec.	25 min.
Bearbeitungszeit: (gleiche Maschine mit EDM-Bohrset)	1 min.	1 min.
BOHRSET-Parameter: (Druck, Drehzahl)	30 bar 1000 min ⁻¹	90 bar 1000 min ⁻¹

