



Funkenerosion

APos 800 CNC

Hochgeschwindigkeits-Erodierbohrmaschine Typ 800 CNC mit PC-Steuerung



Vorteile:

- + bessere thermische Stabilität
- + höhere mechanische Steifigkeit
- + Integration von einem Tank- und Filteraggregat (600 Liter Gehäuse)
- + voll gekapselter Arbeitsbereich
- + adaptives Messtastsystem
- + Erodierfräsen möglich
- + gebrauchte Elektroden werden vermessen & sind wieder einsetzbar
- + min. Abtragsrate einstellbar
- + Roboteranbindung möglich
- + inklusive Kamera-System
- + zeitgleiches Fahren zu den jeweiligen Bohrpositionen für bis zu 5-Achsen

Heun Funkenerosion GmbH * Lange Hecke 4 * 63796 Kahl am Main * Germany
Tel.: +49-6188-910-510 * Fax: +49-6188-910-540 * www.heun-gmbh.de * info@heun-gmbh.de

APos 800 CNC - Hochgeschwindigkeits - Erodierbohrmaschine

Technische Daten:

Maschinenkörper:

| | | |
|--|----|-------------|
| Aufspannfläche: | mm | 800x600 |
| Verfahrenwege X Y motorisch: | mm | 800x600 |
| max. Werkstückgewicht: | kg | 3000 |
| Maschinenabmessungen: | mm | 1660 x 2460 |
| Maschinenhöhe: | mm | 2400 - 3000 |
| Maschinengewicht: | kg | 3000 |
| motorisch verstellbare und programmierbare Grobverstellung Z-Achse: | mm | 20 - 600 |
| gesteuerte W-Achse = Erodierachse Bohrhub: | mm | 700 |
| Hochdruck-Keramik Kolbenpumpe | | |

Modularer Hochfrequenz-Generator:

| | | |
|--|-----|-------------|
| Abtragsleistung Edelstahl: | ca. | 65 mm/min. |
| Abtragsleistung Aluminium: | ca. | 200 mm/min. |
| Hohe Abtragsleistungen bei reduziertem Elektrodenverschleiß | | |
| Mikroprozessorgesteuerte Leistungsentfaltung am Bohrungseintritt | | |
| Für Elektrodendurchmesser: | mm | 0,1 bis 6,0 |
| einsetzbare Elektrodenlänge: | mm | bis 800 |

Optionen:

70fach Elektrodenwechsler
versch. Rundteiltische
800er Elektrodenlänge
12fach Führungswechsler

Technische Besonderheiten PC-Steuerung:

Bahn-Steuerung mit 200 Sätzen/sec Verarbeitungsgeschwindigkeit
Speicherung von 10 getrennten Nullpunkten
Automatische Antastzyklen (Kante, Ecke, Bohrung usw.)
Koordinatendrehung (Koordinatensystem passt sich der Schräglage des Werkstückes an)
aktive Programmierhilfe durch Zielvorgabesysteme
programmierbare Tiefen- und Rückzugposition
definierte Sacklochbohrungen durch Meßzyklen im Programmablauf
CNC-Trockenablauf (Dry-Run)
Maßkompensation in der X- und Z-Achse bei Einsatz einer 4. und 5. Achse
Funktionserweiterung - Software Updates durch Chiptausch
Software-Optionen auf Kundenwunsch möglich
4. und 5. Achse optional möglich
Steuerungsdiagnose mit telefonischem first level Support
Hilfefunktionen