

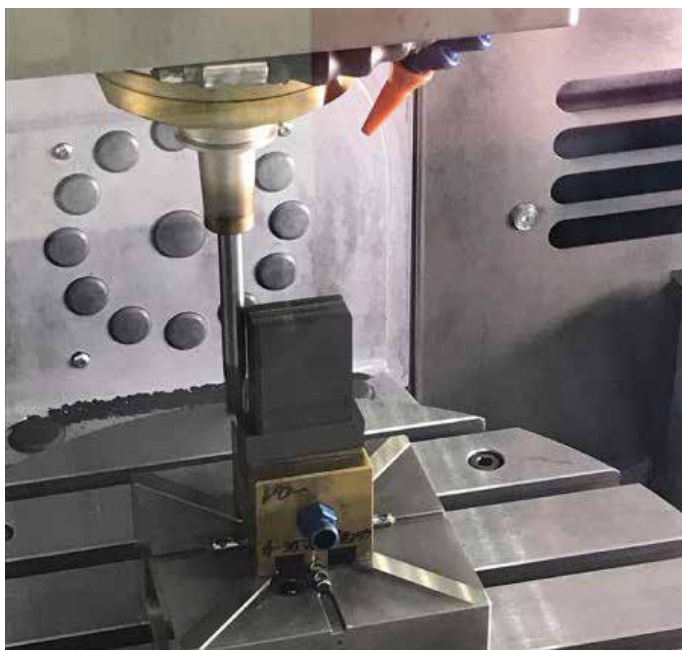


KUNSTSTOFFTECHNIK



DIE GRAPHITELEKTRODEN

Mit unserer Hochleistungsfräsmaschine, der HIGH SPEED EAGLE V5, haben wir uns auf die Herstellung von Graphitelektroden für Erodiermaschinen spezialisiert. Durch die vollgekapselte Bauweise ist sie die ideale Maschine für die automatisierte Bearbeitung von Graphit und andere staubende Materialien.



Warum Graphitelektroden?

Generell ist Graphit einfacher zu verarbeiten, als andere Elektrodenmaterialien z.B. Kupfer. Damit ist die Herstellung nicht nur schneller, sondern auch kostengünstiger. Zudem ist Graphit thermisch stabil, wodurch es sich im Erodierprozess nicht verformt und garantiert damit eine höhere Genauigkeit. Des Weiteren sind durch die höhere Leitfähigkeit hohe Abtragsraten beim Erodieren möglich.

Die Erodierzeit lässt sich mit Graphitelektroden auf rund ein Drittel reduzieren. Das schafft natürlich einen klaren Kostenvorteil in der Formenherstellung.

Herstellung von Graphitelektroden in Lohnarbeit

Wir bieten die Herstellung von Elektroden unabhängig von unserer Kernkompetenz dem Kunststoffspritzguss an. Bitte fragen Sie die entsprechenden Elektroden gerne an.

Über den QR Code finden Sie ein Video zum Thema.





HIGH SPEED EAGLE V5

Unsere neue Maschine, die HIGH SPEED EAGLE V5, ist flexibel nutzbar für kleine bis mittlere Werkstücke. Aufgrund ihrer Dynamik und vollgekapselten Bauweise ist sie auch die ideale Maschine für die automatisierte Bearbeitung von Graphitelektroden und andere staubende Materialien. Sie ist aber auch für die Präzisionsbearbeitung von Stahlteilen hervorragend geeignet. Die Vollkapselung sorgt für optimale Temperaturstabilität und damit noch mehr Genauigkeit. Das kompakte Maschinensystem entspricht allen Anforderungen im Präzisionsformen- und Werkzeugbau.

Durch die mittige Anordnung und die tiefe Lage der Schwenkachse, wird der vorhandene Arbeitsraum bestmöglich genutzt. Der Schwenkwinkel von bis zu 140° ermöglicht optimale Bearbeitungsbedingungen von allen Seiten. Die Maschine ist ausgerüstet mit einer HSK-E40-Spindel, einer Steuerung der neuesten Generation und Werkzeugwechsler mit bis zu 100 Positionen. Alle diese technischen Highlights garantieren den WPK-Kunden nicht nur Werkzeuge höchster Qualität, sondern diese auch noch mit kurzen Herstellungszeiten und damit einem optimalen Preis-Leistungsverhältnis.

TECHNISCHE DATEN

- **Verfahrwege:** X= 550 mm; Y= 400 mm; Z= 400 mm
- **Verfahrgeschwindigkeit:** max. 30 m/min
- **Beschleunigung:** max. 15 m/s²
- **Aufspannfläche Tisch:** X= 650 mm; Y= 500 mm
- **Max. Belastung T-Nuten-Tisch:** bis 500 kg
- **Tisch:** T-Nuten-Tisch über 4./5. Achse überbaubar
5 x 14 H12
- **T-Nuten:** 155 / 155 mm, 50 / 450 mm
(mit UPC-Futter und Paltette)
- **Abstand zwischen HSK Aufnahme und Tisch, min./max.:** 550 / 400 / 400 mm (max. 500 kg)
- **Werkstückgröße 3-achsig X/Y/Z:** Ø 400 mm; H= 380 mm (max. 250 kg)
- **Werkstückgröße 5-achsig:** 32 kVA
- **Anschlussleistung:** HSK E40: 1 - 42.000 U/min,
HSK E50: 1 - 36.000 U/min
- **Hochfrequenzspindel-Auswahl:** 15 kW / 17 kW
- **Spindelleistung:** 32-/100-fach /HSK E40),
32-/80-fach (HSK E50)
- **Werkzeugwechsler-Auswahl:** inklusive
- **Minimalmengenschmierung:** HEIDENHAIN TNC 640
- **CNC-Steuerung:**

