

acuwire-S

Auf der acuwire-S werden Bohrungen von 0.10 bis 0.80 mm bearbeitet. Wie alle Schläfli-Maschinen ist die acuwire-S ideal für die Bearbeitung von harten Materialien wie Rubin, Hartmetall, technischen Keramiken und Stahl. Es ist möglich, sowohl lange Einzelteile als auch kurze Teile in Serien zu fertigen. Je nach Werkstück werden die Teile in eine Hohlwelle eingegossen oder es wird eine mechanische Aufnahme verwendet.

Werkstück-Aussendurchmesser

bis 10 mm (kundenspezifische Lösungen für grössere Aussendurchmesser sind erhältlich)

Bohrungsdurchmesser

0.04 – 0.800 mm

Maximale Teile- oder Honlänge

200 mm

Steuerung, Prozesskontrolle

Siemens SIMATIC S7
Linearantrieb

Honspindelmotor

100-3000 min⁻¹

Elektrische Angaben

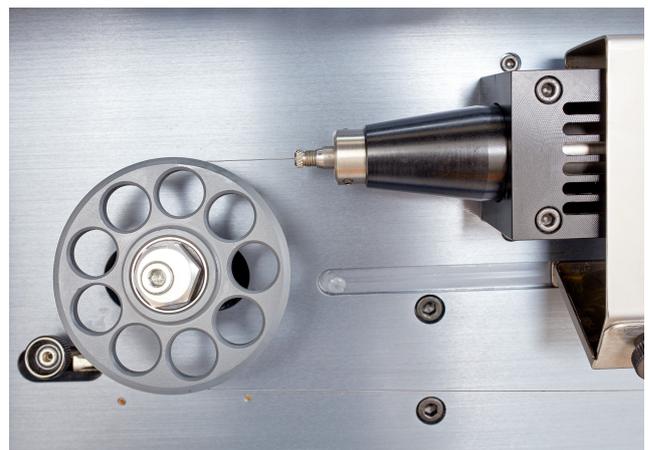
Spannung 110VAC – 240VAC
Frequenz 50Hz – 60Hz

Dimensionen (LxBxH)

1030 x 475 x 1510 mm

Gewicht

130 kg



ANWENDUNGEN

Keramik-Röhrchen

Teile aus technischen Keramiken sind in den verschiedensten Anwendungsbereichen anzutreffen und lösen zunehmend Hartmetall oder Stahl ab.



Werkstückdaten

Material	Zirkonoxid
Innendurchmesser	0.90 mm
Aussendurchmesser	1.302 mm
Länge	10.1 mm

Drahton-Prozessangaben

Erreichte Toleranzen (Durchmesser)	0/+0.004 mm
Materialabtrag	0.6mm
Anzahl Teile / Aufspanung (=1 Arbor)	85
Zykluszeit / Arbor	30 min.
Zykluszeit / Teil	21 sek.

Werkstück aus Hartmetall



Werkstückdaten

Material	Hartmetall
Innendurchmesser	0.1 mm
Aussendurchmesser	3.5 mm
Länge	3.6 mm

Drahton-Prozessangaben

Erreichte Toleranzen (Durchmesser)	+/- 0.001 mm
Honlänge	3.6 mm
Anzahl Teile / Aufspanung (=1 Arbor)	58
Zykluszeit / Arbor	35 Minuten
Zykluszeit / Teil	36 Sekunden

LIEFERBARES ZUBEHÖR

Standard Aufnahmen (Arbor)

Werkstückspezifische Aufnahmen

Hondraht mit Einzugs- und Endmass nach Kundenwunsch, Stufung: 0.001

Diamantsuspension in diversen Körnungen

acucast-H Eingiess-System

acuthread Aufziehsystem

Führungsdraht, Stufung: 0.001

DeCast 600 Ausgiesssystem

OmniFlow Eingiessmetall

Hartmetallprüfstifte