

## acuwire-L

Auf der acuwire-L werden Bohrungen von 0.4 bis 2.00 mm bearbeitet. Wie alle Schläfli Maschinen ist die acuwire-L ideal für die Bearbeitung von harten Materialien wie Rubin, Hartmetall, technischen Keramiken und Stahl. Es ist möglich, sowohl lange Einzelteile zu fertigen als auch kurze Teile in Serien. Je nach Werkstück werden die Teile in einer Hohlwelle eingegossen oder es wird eine mechanische Aufnahme verwendet.

### Werkstück-Aussendurchmesser

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

### Bohrungsdurchmesser

0.4 – 2.0 mm

### Maximale Teile- oder Honlänge

280 mm

### Steuerung, Prozesskontrolle

Siemens SIMATIC S7

### Honspindelmotor

500-4'000 min<sup>-1</sup>

### Elektrische Angaben

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

### Dimensionen (LxBxH)

1600 x 650 x 1430 mm

### Gewicht

300 kg



## ANWENDUNGEN

### Keramik-Röhrchen



### Werkstückdaten

Material	Zirkonoxid
Innendurchmesser	0.90 mm
Aussendurchmesser	1.302 mm
Länge	10.1 mm

### Drahton-Prozessangaben

Erreichte Toleranzen (Durchmesser)	0/+0.002 mm
Materialabtrag	0.17mm
Anzahl Teile / Aufspannung (=1 Arbor)	17
Zykluszeit / Arbor	23 Minuten 48 Sekunden.
Zykluszeit / Teil	1 Minute 24 Sekunden

### Werkstück aus Hartmetall



### Werkstückdaten

Material	Hartmetall
Innendurchmesser	0.8 mm
Aussendurchmesser	9.6 mm
Länge	7.4 mm

### Drahton-Prozessangaben

Erreichte Toleranzen (Durchmesser)	+/- 0.001
Honlänge	4 mm
Anzahl Teile / Aufspannung (=1 Arbor)	24
Zykluszeit / Arbor	19.6 Minuten
Zykluszeit / Teil	49 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](#)