

Funkenerosions-Bohrmaschine SEIBU SH - 100B

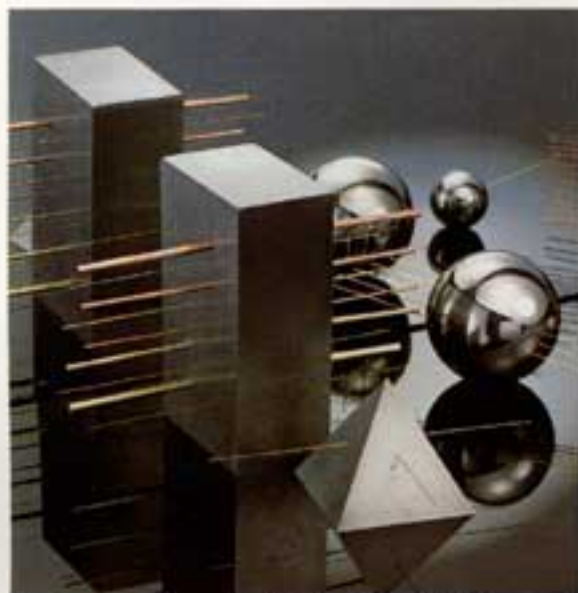
Superschnelle Erodiermaschine zur wirtschaftlichen Herstellung hochpräziser Bohrungen von 0,3 mm – 3,0 mm Durchmesser auch in schwerzerspanbare Materialien, wie z.B. gehärtete Werkzeugstähle, Hartmetall, hochlegierte Edelstähle etc. Ideal geeignet zur Herstellung von Startlöchern für die Drahterosion.



- Hohe Positioniergenauigkeit durch standardmäßige Digitalanzeige.
- Hohe Vorschubgeschwindigkeit, z.B.
Material SKD 11 Elektrodendurchmesser 0,8 mm
Werkstückhöhe 50 mm Bearbeitungszeit: 120 sec.
- Platzsparende Bauweise (Grundflächenbedarf 750x1200 mm).
- Schnelle Elektrodenwechselzeiten.
- Umweltfreundlicher Betrieb. Kein Filterwechsel nötig.

Technische Daten SEIBU SH - 100B

Maschine	
Max. Werkstückabmessungen	450x300x100 mm
Max. Werkstückgewicht	100 kg
X-Achsen-Weg	300 mm
Y-Achsen-Weg	200 mm
Z-Achsen-Weg	350 mm
Tischvorschub	manuell
Z-Achsenvorschub	Schrittmotor
Elektrodendurchmesser	0,8 mm Standard 0,3–3,0 mm Option
Max. Elektrodenlänge	400 mm
Abstand Tisch-Elektrodenführung	0–150 mm
Kapazität des Dielektrikumtanks	20 l
Arbeitsflüssigkeit (Dielektrikum)	Wasser
Äußere Abmessungen	750x1.000x1.955 mm
Gewicht	700 kg
Generator	
Energieversorgung	3 Ph., 380 V ± 10%, 3 kVA
Impulsgenerierung	FET-System
Max. Arbeitsstrom	20 A
Arbeitsstromeinstellung	9 Stufen
Impulszeiten-/Pausenzeiteinstellung	je 10 Stufen
Elektrodenrotation	2 Stufen (schnell/langsam)
Kondensatoreinstellungen	10 Stufen



Bohrungen in sphärische Oberflächen



Elektrodenführung



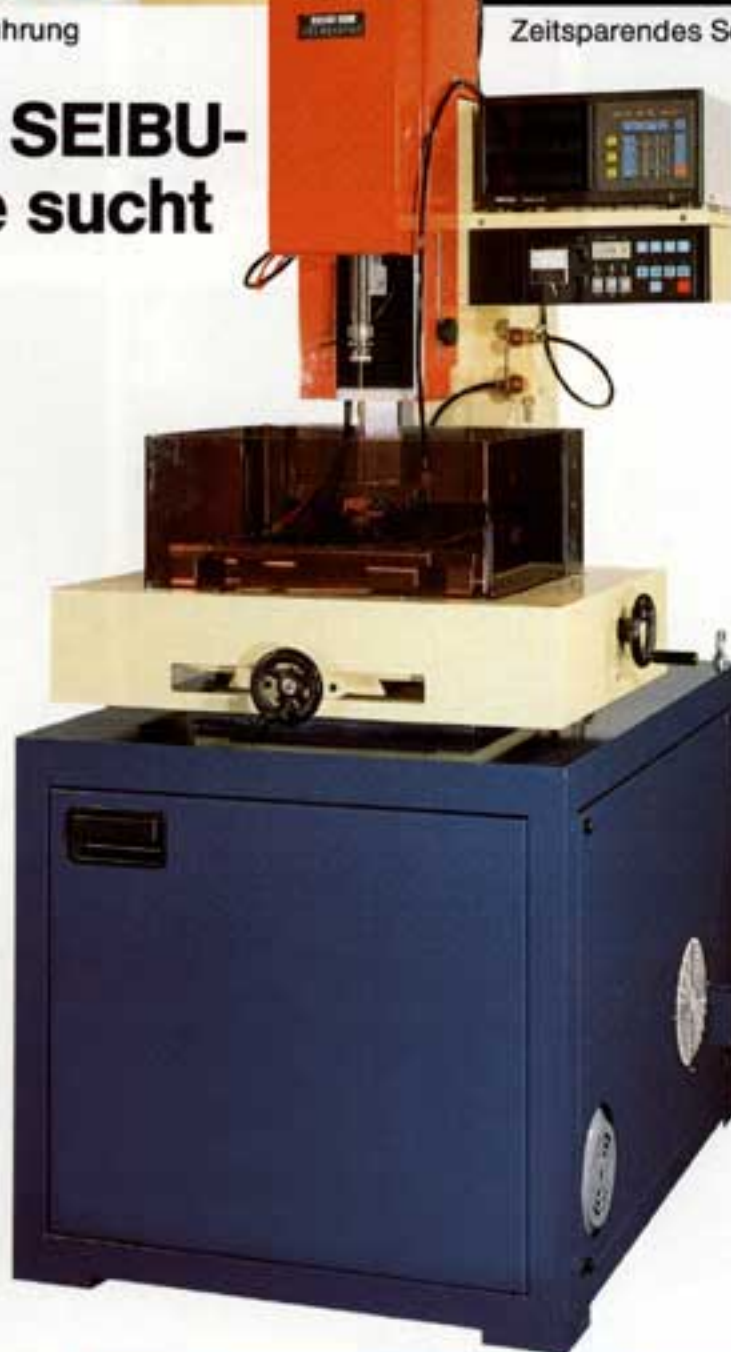
Zeitsparendes Schnellwechselsystem

Der Bedienkomfort der SEIBU-Startlochbohrmaschine sucht seinesgleichen.

Zunächst als nützliches Gerät zur Einbringung von Startlöchern in gehärtete Materialien konzipiert, hat sich die SEIBU SH 100 zum Allrounder in Sachen funkenerosives Bohren entwickelt.

Die Maschine ist in allen drei Achsen mit Glasmaßstäben und digitaler Positionsanzeige ausgerüstet. Die Z-Achsenposition kann an der Steuerung programmiert werden, so daß sogar das Bohren von Sacklöchern, Kühlkanälen und Freibohrungen möglich ist. Die Sensorik zur Erkennung des Elektrodenaustritts aus dem Werkstück veranlaßt die Maschine nach Fertigstellung der Bohrung zum Elektrodenrückzug. Der Sensor ist fest mit dem Gußkörper der Maschine verbunden und befindet sich somit immer exakt an der tatsächlichen Austrittsstelle der Elektrode.

Eine zusätzliche Spüleinrichtung sorgt für ausreichende Kühlung und den Abtransport der Abtragpartikel.



Maschine	SH 100
Max. Werkstückabmessungen	450 x 300 x 100 mm
Max. Werkstückgewicht	100 kg
X-Achsen-Weg	300 mm
Y-Achsen-Weg	200 mm
Z-Achsen-Weg	350 mm
Tischvorschub	manuell
Z-Achsenvorschub	Schrittmotor
Elektroden Durchmesser	0,8 mm Standard / 0,3-3,0 mm Option
Max. Elektrodenlänge	400 mm
Abstand Tisch-Elektrodenführg.	0-150 mm
Kapazität des Dielektrikums tanks	20 l
Arbeitsflüssigkeit (Dielektrikum)	Wasser
Äußere Abmessungen	750 x 1000 x 1955 mm
Gewicht	700 kg
Generator	
Energieversorgung	3 Ph., 380 V ± 10%, 3 kVA
Impulsgenerierung	FET-System
Max. Arbeitsstrom	20 A
Arbeitsstromeinstellung	9 Stufen
Impulszeiten-/Pausenzeiteinst.	je 10 Stufen
Elektrodenrotation	2 Stufen (schnell/langsam)
Kondensatoreneinstellungen	10 Stufen