



Dammstraße 12
Werther/Westfalen, Nordrhein-Westfalen 33824
Deutschland

Telefon: 0 52 03 . 29 69 10

WERKZEUGTECHNIK

Drahterodieren

Ausführung aller Drahterodierungen

- Materialien jeglicher Art, alle elektrisch leitenden Metalle
- Werkzeuge jeder Art (Form-, Stanz-, Spritz-, Prägewerkzeuge u.s.w.)
- Verzahnungen

Senkerodieren

Ausführung aller Senkerodierarbeiten

- Formen und Werkzeuge jeglicher Art (z.B. für Automobilbau, Medizin, Form-,

Folge- und Spritzwerkzeuge)

- Gewinde bis M2 und Verzahnungen
- Elektrodenherstellung oder Verwendung bestehender Elektroden möglich
- Stempel und Matrizen jeder Art und Form

Rotationssymmetrisches Erodieren

Ausführung aller rotationssymmetrischer Erodierarbeiten

- Formen und Werkzeuge jeglicher Art
- Weitere Informationen und Beispiele: >> [Download \(14 MB\)](#)

Startlocherodieren

- Startlochbohrungen von 0,1 bis 5 mm auch in Hartmetalle
- z. B. Tieflochbohrungen in Düsennadeln
- Herauserodieren von Gewindebohrern

Laserschweißen

- ideal für schwierige, präzise Schweißarbeiten
- detailgetreues Aufschweißen beschädigter oder verschlissener Teile
- Schweißen auch in Kombination mit anderen Metallbearbeitungsverfahren
- fast alle Materialien möglich

TECHNIKEN Größen und Verfahrenswege Drahterodieren • Mitsubishi MV 2400 R

Advance Plus

- Mitsubishi FA 20 V Advance
- Mitsubishi FA 20 S Advance
- Mitsubishi FA 10 S Advance
- Mitsubishi FA 10 S Advance
- Mitsubishi BA 8 V 350 IIX 600 mm, Y 400 mm, Z 310 mm

X 500 mm, Y 350 mm, Z 450 mm

X 500 mm, Y 350 mm, Z 300 mm

X 320 mm, Y 250 mm, Z 220 mm

X 320 mm, Y 250 mm, Z 220 mm

X 320 mm, Y 250 mm, Z 200 mm Senkerodieren • Ingersoll Gantry 500

- Ingersoll Center 4000
- Agema AS 320X 500 mm, Y 450 mm, Z 450 mm

X 400 mm, Y 300 mm, Z 300 mm

X 320 mm, Y 250 mm, Z 300 mm Startlöcher Durchmesser von 0,1 mm bis 5

mm Rotationssymmetrisches Erodieren • Mit bis zu 1000 $\frac{1}{\text{min}}$

- Indexierbar
- Simultan ansteuerbar
- Bearbeitungsgrößen und Durchmesser auf Nachfrage

LASERPRÄZISION | 3D-LASERGRAVUR

Hochpräzise 3D-Laser und Tiefengravuren ermöglichen die Realisation feinsten Details und komplexer Oberflächenstrukturen. Dabei können Kunststoffe, Werkzeugstähle und Hartmetalle bearbeitet werden.

Anwendungen

- Erstellung kompletter Feinst-Werkzeuge
- Motiv und Strukturaufbringung in Werkzeugformen
- Abtrag von Farben z. B. für hinterleuchtete Bauteile

IMP Kamerasystem

Das IMP-System erkennt selbsttätig die Position des zu bearbeitenden Bauteils und richtet den Laser exakt darauf aus. Dies bedeutet, dass Schwankungen bei der Positionierung der Objekte nicht mehr zu Ungenauigkeiten bei der Bearbeitung führen!

Vorteile:

- automatisierte Serienproduktion
- konstante Bearbeitungsqualität
- Genauigkeit
- Schnelligkeit
- Wirtschaftlichkeit
- stark reduzierter Produktausschuss

Überwachte Tiefengravur

Während des Abtrags der Gravurschichten wird kontinuierlich die Ausformung der Tiefe mit den Ziel-Werten verglichen um gewünschte Relieftiefen präzise einzuhalten.

3D-Umwandlung

Die Software FOBA 3D importiert Ihre Daten und wandelt sie in ein Schichtmodell für die 3D- und Tiefengravur um.

[Website besuchen](#)

[Anfrage senden](#)

[Eintrag weiterleiten](#)

