



Betriebseinrichtung

CAD:

Thinkdesign / hyperCAD mit K-Mold
Schnittstellen: parasolid / step / iges / dxf

CAD - CAM:

Open Mind HyperMill in Thinkdesign / hyperCAD
für alle Bohr - und Fräsaufgaben bis 5-Achsen simultan
Opticam / hyperCAD zum drahterodieren

Messen - Kontrolle:

Tesa Micro - Hite
m&h INPROZESS (3D-Messen auf der Fräsmaschine)

Drehen:

Doosan Puma 2100 LY II \varnothing 400 x 760
Gildemeister N.E.F. 320, CNC \varnothing 150 x 750
Maximat V13 \varnothing 180 x 800
2 Stk. Schaublin 102



Fräsen:

DMU 85 monoBLOCK, 5-Achsen CNC, max. 18'000 min.-1
DMU 60T speed, 5-Achsen CNC, max.24'000 min.-1
DMC 1035V CNC, max. 14'000 min.-1
DMU 60E CNC, max. 12'000 min.-1
Mikron WF 2 / 3 S
Aciera F2

Verfahrwege

935 x 850
630 x 560
1035 x 560
600 x 525
400 x 400
225 x 125



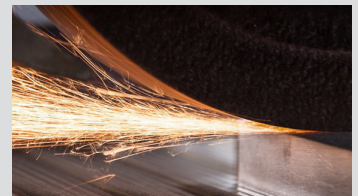
Erodieren:

AgieCharmilles CUT 300 Sp	(Drahterosion) CNC	550 x 350 x 400
Charmilles Roboform 35 P	(Senkerosion) CNC	350 x 250
Charmilles Roboform 55	(Senkerosion) CNC	600 x 400
Charmilles HD 30 CNC	(Startlochbohrmaschine)	



Schleifen:

Ziersch ZT 612 (Flachschl.) CNC	1200 x 650
Degen SF 300 (Flachschl.)	300 x 160
Taccella 40 LN (Universalschl.)	\varnothing 400 x 250
Tschudin HTG 400 (Rundscheifen, Innen und Aussen)	\varnothing 200 x 400



Montage:

8 ausgerüstete Stationen