

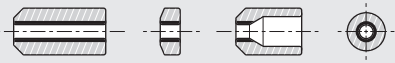
MicroBore 125

Maschine für die Bearbeitung
von Bohrungen
mit \varnothing **0.060 – 0.250 mm**



Typische Werkstücke

Rotationssymmetrisches
Werkstück



Außendurchmesser : ca. 1.00 – 8.00 mm
Teillelänge: ca. 5.0 – 16.5 mm
Material: Saphir, Keramik, Hartmetall, Stahl usw.

Systembeschreibung

- Läpp-Prozess mit losem Korn
- Automatisches Dosier- und Zuführsystem der Diamant-Suspension
- Einseitig gespanntes (selbstzentrierendes) konisches Werkzeug
- Rotation und Oszillation auf Werkstück
- Kraftkontrollierter Bearbeitungsprozess
- Automatische Zuführung von neuem Werkzeug zur Kompensation des Werkzeugverschleisses

Systemvorteile

- Korrektur der Form: Rundheit, Zylindrizität
- Einstellen des Masses und der Masshaltigkeit
- Bewerkstelligen der erforderlichen Oberflächenrauheit
- Keine Veränderung der Bohrungslage, dadurch:
 - Bearbeitung von, im Verhältnis zur Werkstückaußenabmessung, sehr kurzen und/oder kleinen Bohrungen möglich
 - einfache Werkstückspannung möglich
 - nur minimales Aufmass notwendig
- Qualitätskontrolle durch Prozessanalyse
- Abtragsleistungen von 2 – 10 µm je nach Bohrungsdurchmesser und Bohrungslänge

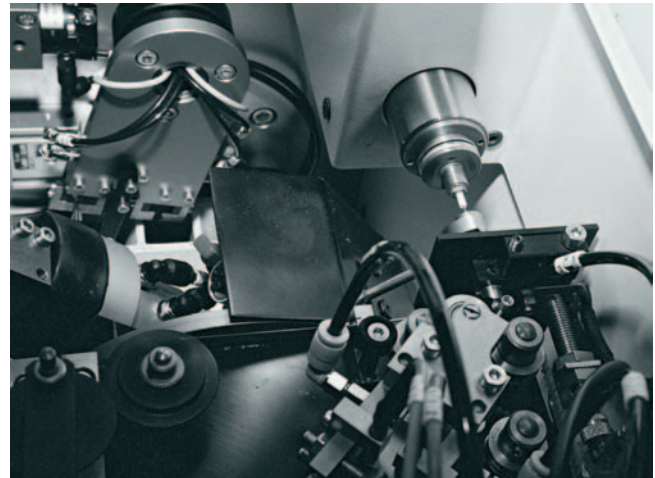
Werkstückhandling, Be- und Entladen

- Integrierte Be- und Entladeeinheit (optional)
- Teilespezifisch und auf Kundenbedürfnis angepasste Lösung

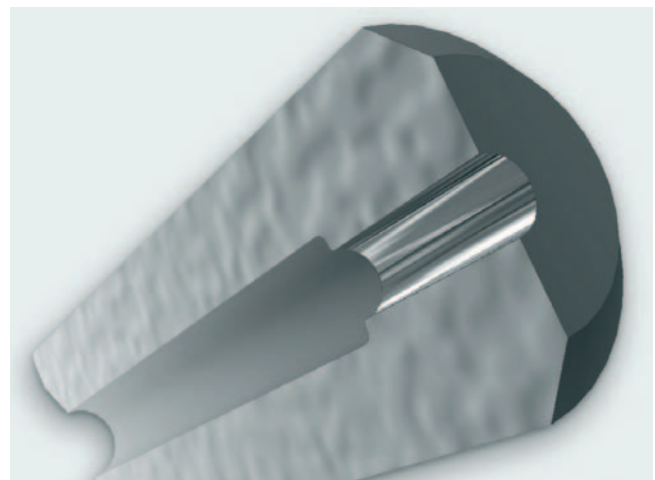
Technische Angaben

- Oszillierende Hochfrequenz-Werkstückspindel (19 Hz / 60'000 min⁻¹)
- Verschleißarme Linearführungen
- Verschiedene Zugangslevel für Parameter
- Alle Bearbeitungsprozessparameter sind softwarekontrolliert
- Prozessdaten auslesbar (für jede bearbeitete Bohrung)

Elektrischer Anschluss: 3 x 400 V, 50/60 Hz
Leistungsaufnahme: 800 VA
Luftanschluss: 5,5 bar (gefiltert, trocken)
Abmessungen L x B x H: 1050 x 1000 x 1600 mm
Gewicht: ca. 450 kg



07624



1.) Einblick in die MicroBore 125: Bearbeitungskopf
2.) Ferrule (Lichtwellenleiter-Steckverbindung)
3.) Typische Werkstück- und Bohrungsgeometrie

