

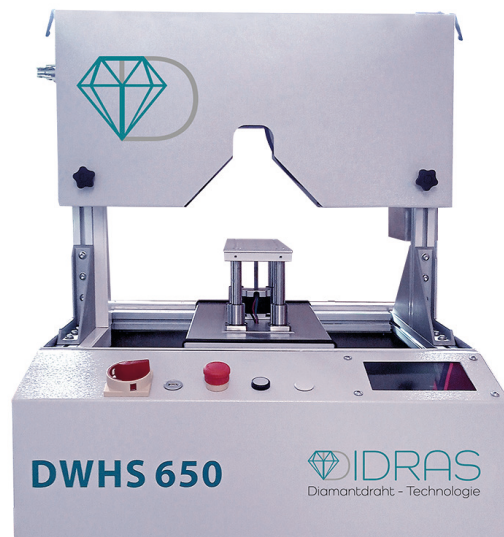
Technische Eigenschaften der DWHS 650 Drahtsägemaschine für den geraden Schnitt

Anwendungen:

- Probeschnitte durch Verbundteile (weich / hart Kombinationen) z.B. Reifen Gummiverbundprofil oder CFK/GFK
- Heraussägen eines Probeteils zur Analyse einer bestimmten Stelle z.B. Leiterplatten, Elektronikbauteile
- Herstellung von Prüfstäben für Zugprüfung (auch CFK)
- Herstellung von Schliffen zur Materialuntersuchung

Die Diamantdraht-Sägetechnik kommt zum Einsatz wenn:

- das Werkstück sehr fragil ist und kaum Spannkkräfte verträgt (Vorschub und Schnittkraft < 5N).
- keine Kantenausbrüche erwünscht sind beispielsweise bei der Grünling-Bearbeitung (Draht übt sehr geringe Kräfte auf das Werkstück aus).
- Werkstücke aus hart/weich-Kombinationen zu schneiden sind (Draht reinigt sich selbst bei der Umlenkung auf den Führungsrollen).
- ein geringer Schnittspalt wichtig ist.



Eigenschaften	Werte
Maße in mm (L/B/H) - ohne Wagen	718 x 671 x 850
Gewicht in kg (je nach Kühlmittelfüllung)	ca. 82
Diamantdrahtschlaufen in mm	Länge 1690 Kerndraht Ø 0,12 - 0,3
Draht- / Schnittgeschwindigkeit	10-50m/s
Drahtführungsrollen Ø in mm	300
Tisch Verfahrswege X / Y in mm	200 x 200
Achsantriebe	Schrittmotoren, Spindel
Sägeweg Z in Abhängigkeit von Werkstückbreite in mm	125 bei 75 Breite
Elektrische Leistung	220V / 50Hz / 0,5KW
Geräuschpegel	75dbA
Betriebsarten	Nass- / Trockenschnitt
Hub vertikal von unten nach oben in mm	150
Drahtspannung	über Gewichte einstellbar
Diamantengröße	10-90µm galvanische Nickelbindung

