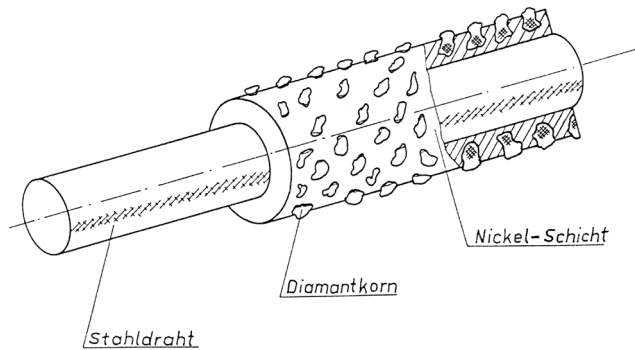


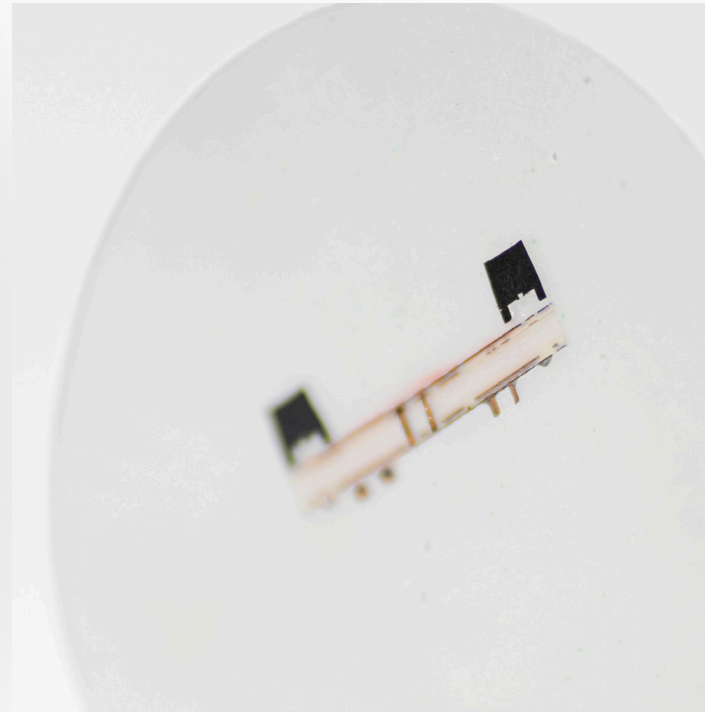
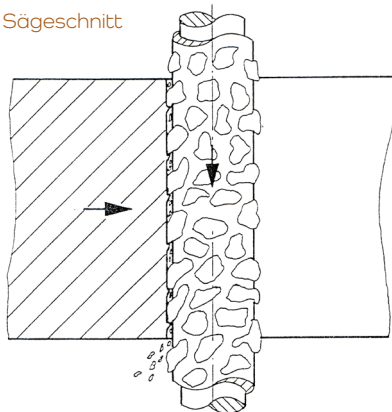
Aufbau des Diamantdrahts



Diamantdrahtsägen ist ein Trennverfahren mittels Draht an dessen Oberfläche Diamanten durch eine Nickelschicht gebunden sind. Das Verfahren eignet sich insbesondere für das Trennen von spröde-harten Werkstoffen, wie z.B. Silizium, Hartmetall, Saphir oder Leiterplatten. Ebenso ideal ist es zum Trennen von Verbundwerkstoffen.

Die Oberflächenbeschaffenheit der mit Diamantdraht gesägten Flächen entspricht der eines Schleifprozesses. Es sind somit keine weiteren Bearbeitungsschritte nötig, die Einsparung von Zeit und Ressourcen ist ein großer Vorteil des Verfahrens.

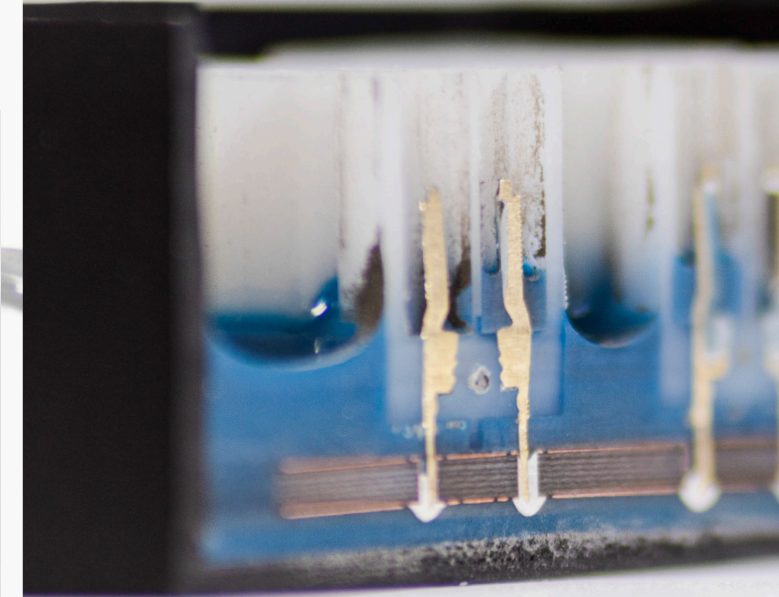
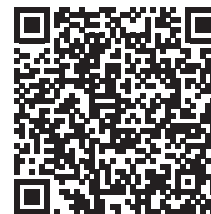
Diamantdraht beim Sägeschnitt



DIDRAS GmbH

Obere Talstr. 5
72172 Sulz am Neckar

Phone: +49 (0) 7454 8704 350
mailto: info@didras.com
web: www.didras.com



DIAMANTDRAHT
Technologie und Vorteile

DRAHTSÄGEN

VORTEILE

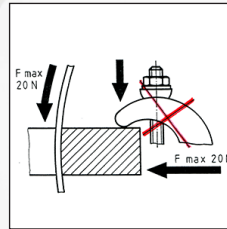
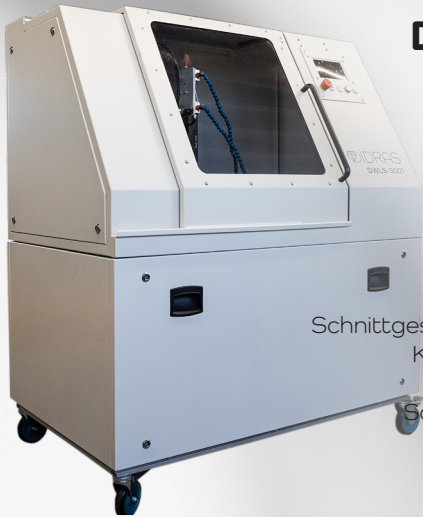
MATERIAL

DWLS - 3001

CNC-gesteuerte
Diamantdrahtsäge
für den Konturschnitt

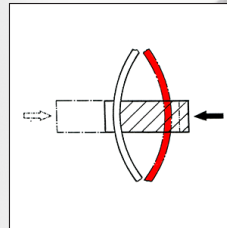
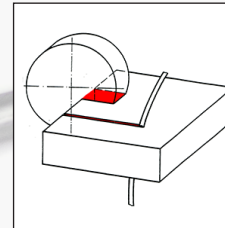
Verfahrweg X 400mm
Verfahrweg Y 300mm
Schnittgeschwindigkeit 12-30m/s
Kerndraht Ø120-300µm
Durchlass bis 300mm
Schlaufenlänge 2700mm

Intuitive Steuerung
mit Touchdisplay



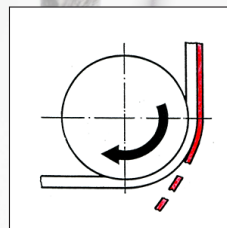
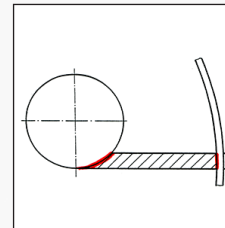
geringe Vorschub- und
Schnittkräfte

geringe Schnittbreite von
600-160µm



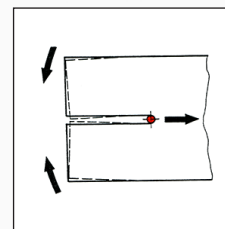
2D Schnitte durch ringsum
beschichtetes Werkzeug

geringe Kontaktlänge und
wenig Wärmeentwicklung



selbstreinigendes und
flexibles Werkzeug

klemmfreies Werkzeug -
nur Linienberührung

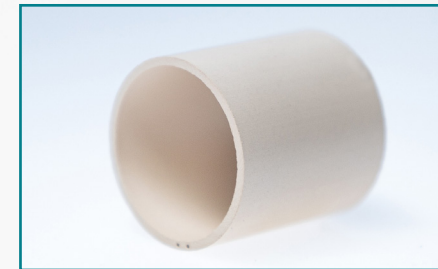
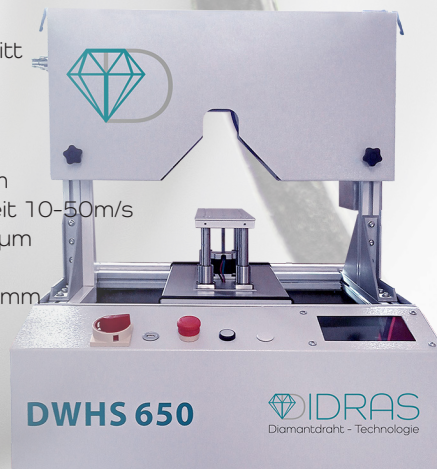


DWHS - 650

Labor-Tischsäge
für den geraden Schnitt

Vertikaler Hub 150mm
Schnittgeschwindigkeit 10-50m/s
Kerndraht Ø120-300µm
Durchlass bis 75mm
Schlaufenlänge 1690mm

Intuitive Steuerung
mit Touchdisplay



Keramik

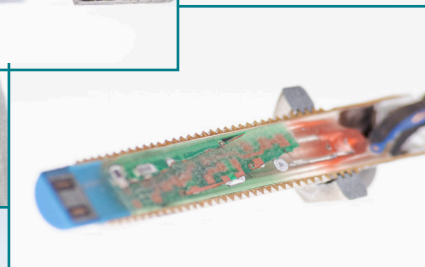
Hartmetall



Faserverbund
Werkstoffe



Elektronik



Saphir

Materialverbund

