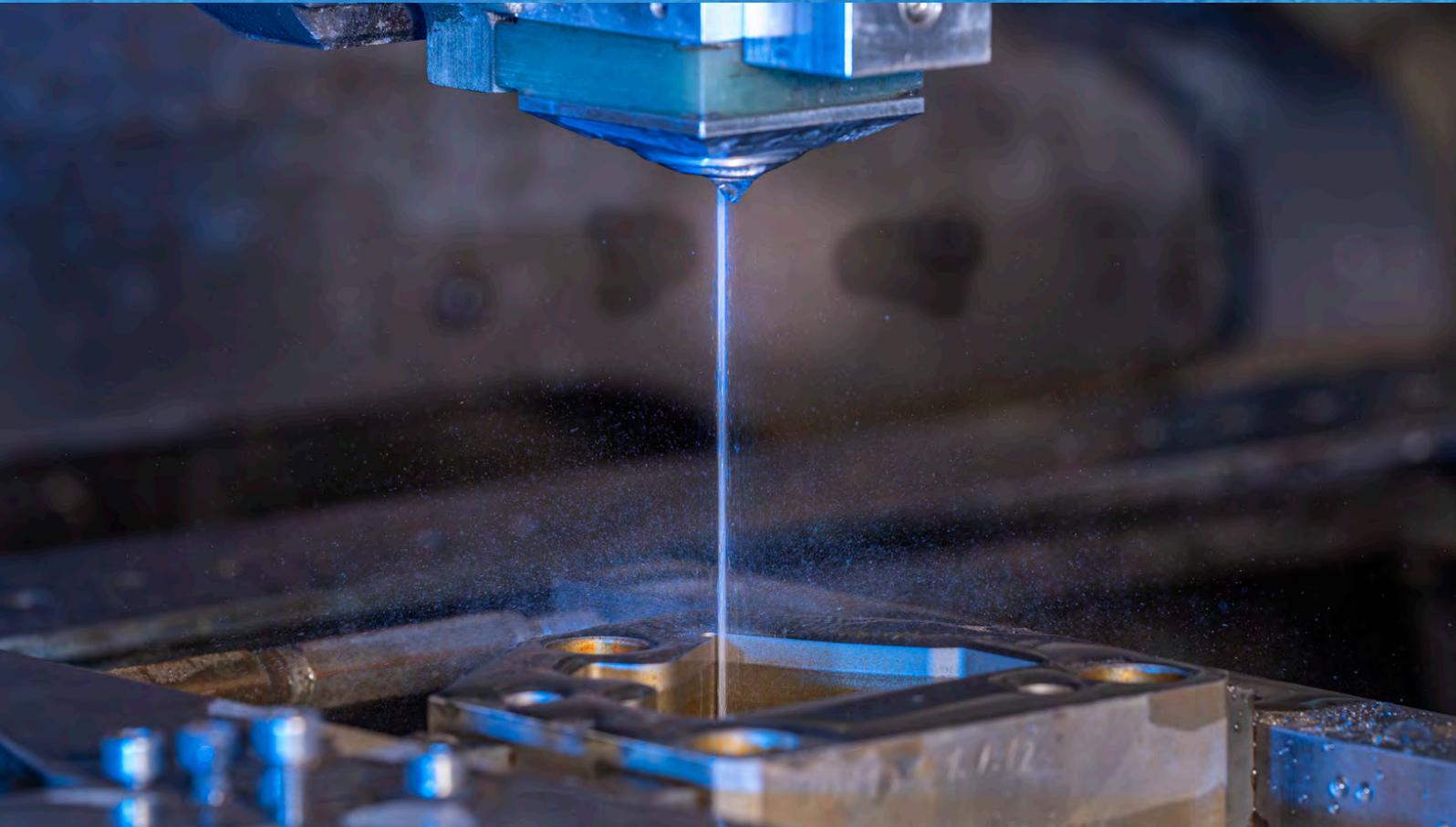


*Es **funkt** in Uhingen!*



Dienstleistungen

EWS . Erodieren



EWS Weigele GmbH & Co. KG

Maybachstraße 1

D-73066 Uhingen

Tel. +49 (0)7161-93040-810

www.ews-tools.de/de-DE/static/erodieren

EWS
Tool Technologies

EWS . Erodieren

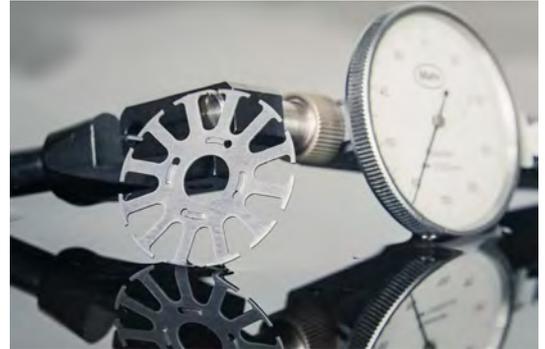
Erodieren findet dort Anwendung, wo komplexe Geometrien mit höchster Präzision erzeugt werden müssen. Voraussetzung für das Erodieren sind leitfähige Materialien wie gehärteter Stahl, Titan, Hartmetall oder auch leitfähige hochfeste Keramiken.

■ Startlocherodieren

Das Startlocherodieren wird oft als Vorbereitung für das Drahterodieren verwendet. Hier können selbst in bereits gehärteten Metallen dünne und tiefe Bohrungen gefertigt werden.

Technische Daten:

Maximale Eintauchtiefe Z = 150 mm
Verfahrweg X = 300 mm, Y = 200 mm
Lochdurchmesser: von 0,5 bis 3 mm

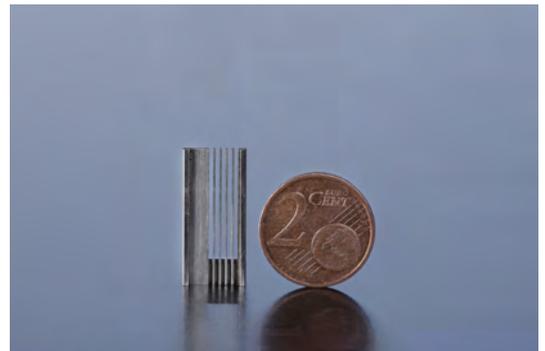


■ Drahterodieren

Bei der Drahterosion wird mittels eines Metalldrahts eine programmierte Kontur in ein Werkstück geschnitten. Mit unseren fünf Drahterodiermaschinen aus dem Hause Agie sind wir bestens aufgestellt, um auch größere Aufträge in kurzer Zeit zu bearbeiten.

Technische Daten:

Verfahrweg X = 500 mm, Y = 350 mm
Maximale Z-Höhe = 426 mm
Ra Wert = 0,2 µm



■ Senkerodieren

Das Senkerodieren ist ein Verfahren des Funkenerodierens, bei dem sich das Werkstück in einem Bad aus Dielektrikum befindet. Dabei hat die Elektrode die negative Form der zu bearbeitenden Kontur. Beim Annähern der Elektrode an das Werkstück entsteht ab einem bestimmten Abstand ein Funke, der das Material ohne nennenswerte Temperatureinbringung abträgt.

Technische Daten:

Maximale Eintauchtiefe Z = 250 mm
Verfahrweg X = 400 mm, Y = 300 mm



Auf Wunsch übernehmen wir auch die Komplettbearbeitung Ihrer Werkstücke.

Stand: 05/2023

Ansprechpartner:

Dieter Roos
Leitung Erodieren

Telefon: +49(0)7161 93040-810
E-Mail: erodieren@ews-tools.de

Anlieferung und Abholung Tor 6

Öffnungszeiten: 07:00 bis 15:30 Uhr
Pausen von: 09:00 bis 09:15 Uhr
12:30 bis 13:00 Uhr