



MADRA

Erodierbohren

BT-2 CNC/ATC

- Anspruchsvolle Anwendungen brauchen leistungsfähige Anlagen
- Erodierflüssigkeit Wasser oder für höhere Leistung Witol-BT
- Bohrungen mit Elektroden von Ø 0,2 bis 4 mm in:

- Hartmetall (mit optionaler C-Box)
- gehärteten Stahl
- VA-Stahl
- Kupfer
- Messing
- Aluminium



Information

MADRA-EDM GmbH
Lange Hecke 4
63796 Kahl / Main
Tel.: +49 6188 9141 920
Fax: +49 6188 9141 922
info@madra-edm.de
www.madra-edm.de

Die besten Empfehlungen für den BOHRTEUFEL
sind die Menschen, die damit arbeiten.

Technische Daten auf der Rückseite
Änderungen vorbehalten

BT-2 CNC/ATC 04-2019



Technische Daten

BT-2 CNC

BT-2 ATC

Tisch-Aufspannfläche	600 x 300 mm	600 x 300 mm
Koordinatenweg X	350 mm	350 mm
Koordinatenweg Y	250 mm	250 mm
Koordinatenweg W	200 mm	200 mm
servogesteuerte Erodierachse Z	0,01 - 340 mm	0,01 - 340 mm
Elektrodenlänge max. automatisch	----	400 mm
Elektrodenlänge max. manuell	400 mm	400 mm
max. Werkstückgewicht	300 kg	300 kg
max. Werkstückhöhe	350 mm	350 mm
Betriebsdruck	6 bar	6 bar
Anschlussleistung	3,5 kVA	3,5 kVA
Gewicht der Anlage	950 kg	1050 kg
Anlage (L x B)	1700 x 1350 mm	1700 x 1350 mm
Tank- und Filteraggregat (L x B)	450 x 1200 mm	450 x 1200 mm
Elektrodenspannsystem	ER16-Aufnahme	SNT-Aufnahme
automatischer Führungswechsler	----	---- / 2 / 4 Stationen
automatischer Elektrodenwechsler (prozesssicheres Wechseln ab 0,5 mm)	----	12 Stationen



*Elektrodenwechsler
optional 30/40 Stationen*



Führungswechsler 4fach

Optionen:

- Booster bis 6 mm
- C-Box für Hartmetallbearbeitung
- Erhöhung der Rachenweite
- externes Kühlsystem
- Kühlschlange für Tank- und Filteraggregat
- Lünette für dünne Elektroden
- Rundteil-/Schwenktisch
- SNT-Aufnahme
- U-Achse +/- 45° / +/- 100°
- Vollumhausung
- Wasserbecken (Füllhöhe 170 mm)



Information