



MADRA

Erodierbohren

BT-3 CNC

- Anspruchsvolle Anwendungen brauchen leistungsfähige Anlagen
- Erodierflüssigkeit "WASSER" oder für höhere Leistung "WITOL-BT"
- Bohrungen mit Elektroden von \varnothing 0,2 bis 4 mm in:



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



MADRA-EDM GmbH
Lange Hecke 4
63796 Kahl / Main
Tel.: +49 6188 9141 920
Fax: +49 6188 9151 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-3 CNC 06-2017

Information

MADRA BT-3 CNC

Technische Daten	BT-3 CNC
Tisch-Aufspannfläche	800 x 500 mm
Koordinatenweg X	690 mm
Koordinatenweg Y	400 mm
Koordinatenweg W	340 mm
servogesteuerte Erodierachse Z	0,01 - 420 mm
Digitalanzeige	X - Y - Z - W Achse
Elektrodenlänge	400 mm
max. Werkstückgewicht	kg
max. Werkstückhöhe	800 mm
Betriebsdruck	370 bar
Anschlussleistung	6 kVA
Gewicht der Anlage	3,5 kg 1420

- Generatorparameter können nach Technologie oder frei wählbar eingestellt werden
- Impulsgenerator ist im Anlagenunterbau integriert
- CNC-Streckensteuerung bis 8 Achsen
- Interface RS-232 C
- USB-Port
- Antast- und Positionierzyklen
- elektrisches Handrad

Optionen:

- Booster bis 8 mm
- C-Box für Hartmetallbearbeitung
- Erhöhung der Rachenweite
- Rundtische
- Lünette für dünne Elektroden
- Filteranlage TFA-300-2 (300 Liter)

