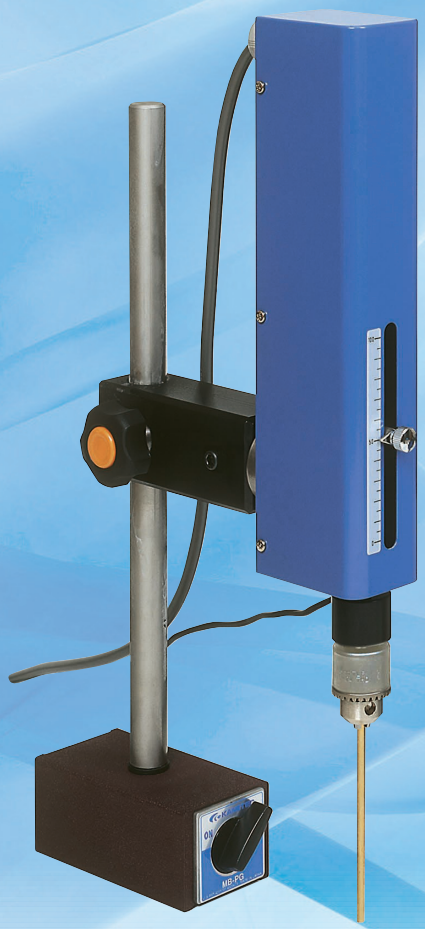
DIGITAL GEWINDEBOHRER-ENTFERNER

Elektro-Erosionsmaschine zur Entfernung von abgebrochenen Gewindebohrern.

- ***Unschlagbar bei der Beseitigung von abgebrochenen Gewindebohrern und Spiralbohrern!***
- ***Neue Rechner-gesteuerte Stromversorgungseinheit mit Touch-Panel!***
- ***Zweimal so schnell wie frühere Modelle!***



STROMVERSORGUNG
Stromversorgungseinheit mit Handgriff für leichtere Handhabung.

TAP WATER
LEITUNGS WASSER

MESSINGSTANGE
Verwenden Sie eine Messingstange als Elektrode.

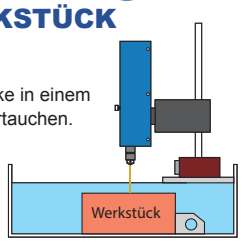
GROSSES WERKSTÜCK
Selbst auf große Werkstücke leicht anpassbar.

KEINE BESCHÄDIGUNG
Gewindebohrer entfernen, ohne das Gewinde zu beschädigen.

DIGITAL
Light weight 4kg

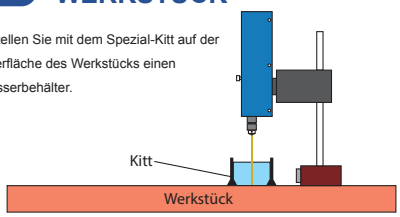
A KLEINES WERKSTÜCK

Kleine Werkstücke in einem Arbeitstank untertauchen.



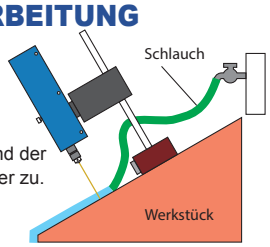
B GROSSES WERKSTÜCK

Erstellen Sie mit dem Spezial-Kitt auf der Oberfläche des Werkstücks einen Wasserbehälter.



C SCHRÄGE BEARBEITUNG

Führen Sie während der Bearbeitung Wasser zu.



DIGITAL GEWINDEBOHRER-ENTFERNER

JMS ENGINEERING CO., LTD.

1 MERKMALE

- Entfernt Gewindebohrer beliebiger Größe, etwa M3-20
- Für Werkstücke aus leitfähigem Material einsetzbar (Aluminium, Messing, Kupfer, Gusseisen, rostfreier Stahl, Spezialstahl, usw.)
- Stoppt automatisch bei Erreichen der vorgegebenen Bearbeitungstiefe und lässt einen Summer ertönen, wenn die Bearbeitung abgeschlossen ist.
- Eine Überlast-Alarmfunktion verhindert eine Beschädigung des EDM-Kopfes. Dazu stoppt sie die Abwärtsbewegung des Kopfes automatisch, wenn sie einen bestimmten Widerstand feststellt.
- Eine Kurzzeitfunktion unterbricht die Bearbeitung automatisch bei Ablauf der vorgewählten Zeit von 3, 7 oder 10 Sekunden.

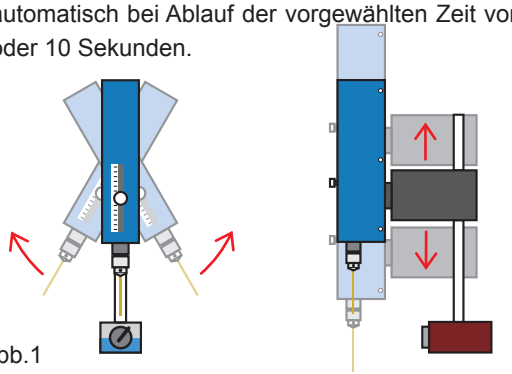
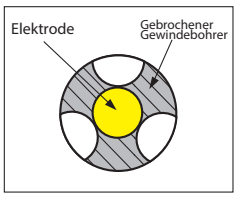


Abb.1

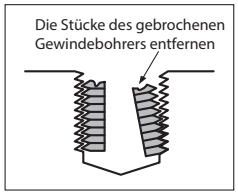
2 Arbeitsweise des

Wie der GEWINDEBOHRER-ENTFERNER einen abgebrochenen Gewindebohrer beseitigt (auch Spiralbohrer!)

■Ansicht von oben



■Querschnitt



- Um die Überreste eines abgebrochenen Gewindebohrers zu entfernen, die in der Gewindebohrung verblieben sind, erzeugen Sie ein Loch in dessen Zentrum, wobei Sie eine Elektrode mit dem halben

3 ANDERE ANWENDUNGEN

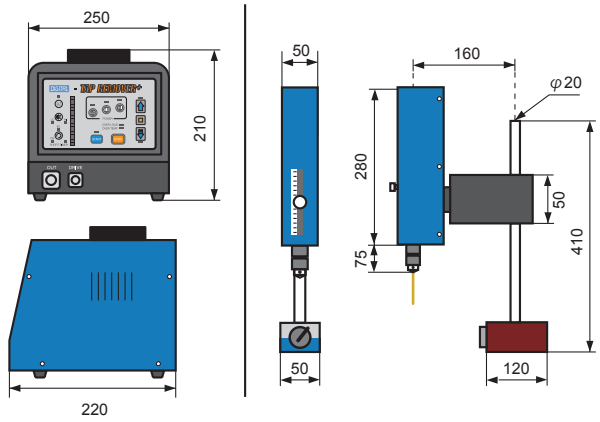
- Vorbohren eines Werkstücks für Drahtschnitt
- Schneiden von Werkstücken aus Wolfram-Hartmetall

4 BEARBEITUNGSGESCHWINDIGKEI

■Beispiele

Gewindebohrergröße	Bearbeitungstiefe	Erforderlichen Zeit	Elektrodendurchmesse
M 6	10mm	5min	φ3
M 10	10mm	12min	φ5

5 ABMESSUNGEN UND TECHNISCHE DATE



Stromversorgungseinheit	
Gewicht	4Kg
Abmessungen	250×220×210

EDM-Kopf	
Gewicht	6Kg einschließlich Magnetständer
Abmessungen	50×250×410
Z-Achsenweg	100mm
Elektrodenhalter (Spannfutter)	MAX φ6.5

6 STANDARDZUBEHÖR

■Standard

Power Supply Unit
EDM Head
Magnet Stand
Special putty
Electrodes(brass rod)
2 rods each：φ1.0・φ1.5・φ2.0・φ2.5・φ3.0
1 rods each：φ4.0・φ5.0・φ6.0

JMS ENGINEERING CO., LTD.

http://www.jmsltd.co.jp

21-8,KOJIMA 2-CHOME TAITO-KU
TOKYO, JAPAN

TEL.81-3-3862-2968
FAX.81-3-3861-9644