



Funkenerosion

# APos 1200 CNC

**Hochgeschwindigkeits-Erodierbohrmaschine  
Typ 1200 CNC mit PC-Steuerung**



## Vorteile:

- + bessere thermische Stabilität
- + höhere mechanische Steifigkeit
- + Integration von einem Tank- und Filteraggregat (600 Liter Gehäuse)
- + voll gekapselter Arbeitsbereich
- + adaptives Messtastsystem
- + Erodierfräsen möglich
- + Netzwerkfähig
- + Roboteranbindung möglich
- + inklusive Kamera-System
- + zeitgleiches Fahren zu den jeweiligen Bohrpositionen für bis zu 5-Achsen
- + min. Abtragsrate einstellbar
- + gebrauchte Elektroden werden vermessen & sind wieder einsetzbar

Heun Funkenerosion GmbH \* Lange Hecke 4 \* 63796 Kahl am Main \* Germany  
Tel.: +49-6188-910-510 \* Fax: +49-6188-910-540 \* [www.heun-gmbh.de](http://www.heun-gmbh.de) \* [info@heun-gmbh.de](mailto:info@heun-gmbh.de)

# Apos 1200 CNC

## Hochgeschwindigkeits - Erodierbohrmaschine

### Technische Daten:

#### Maschinenkörper:

Aufspannfläche:	mm	1200x600
Verfahrenwege X Y motorisch:	mm	1200x600
max. Werkstückgewicht:	kg	3000
Maschinenabmessungen:	mm	2270 x 2860
Maschinenhöhe:	mm	2500 - 3300
Maschinengewicht:	kg	3300
motorisch verstellbare und programmierbare Grobverstellung Z-Achse:	mm	50 - 800
gesteuerte W-Achse = Erodierachse Bohrhub:	mm	700
Hochdruck-Keramik Kolbenpumpe		

#### Modularer Hochfrequenz-Generator:

Abtragsleistung Edelstahl:	ca. 65 mm/min.
Abtragsleistung Aluminium:	ca. 200 mm/min.
Hohe Abtragsleistungen bei reduziertem Elektrodenverschleiß	

Für Elektrodendurchmesser:	mm	0,1 bis 6,0
einsetzbare Elektrodenlänge:	mm	bis 800

### Optionen:

70fach Elektrodenwechsler	800er Elektrodenlänge
versch. Rundteiltische bis zu 250 kg Beladung möglich	12fach Führungswechsler

### Technische Besonderheiten PC-Steuerung:

PC-Steuerung mit 200 Sätzen/sec Verarbeitungsgeschwindigkeit  
Speicherung von 10 getrennten Nullpunkten  
Automatische Antastzyklen (Kante, Ecke, Bohrung usw.)  
Koordinatendrehung (Koordinatensystem passt sich der Schräglage des Werkstückes an)  
aktive Programmierhilfe durch Zielvorgabesysteme  
programmierbare Tiefen- und Rückzugposition  
definierte Sacklochbohrungen durch Meßzyklen im Programmablauf  
CNC-Trockenablauf (Dry-Run)  
Maßkompensation in der X- und Z-Achse bei Einsatz einer 4. und 5. Achse  
Funktionserweiterung - Software Updates durch Chiptausch  
Software-Optionen auf Kundenwunsch möglich  
4. und 5. Achse optional möglich  
Steuerungsdiagnose mit telefonischem first level Support  
Hilfefunktionen