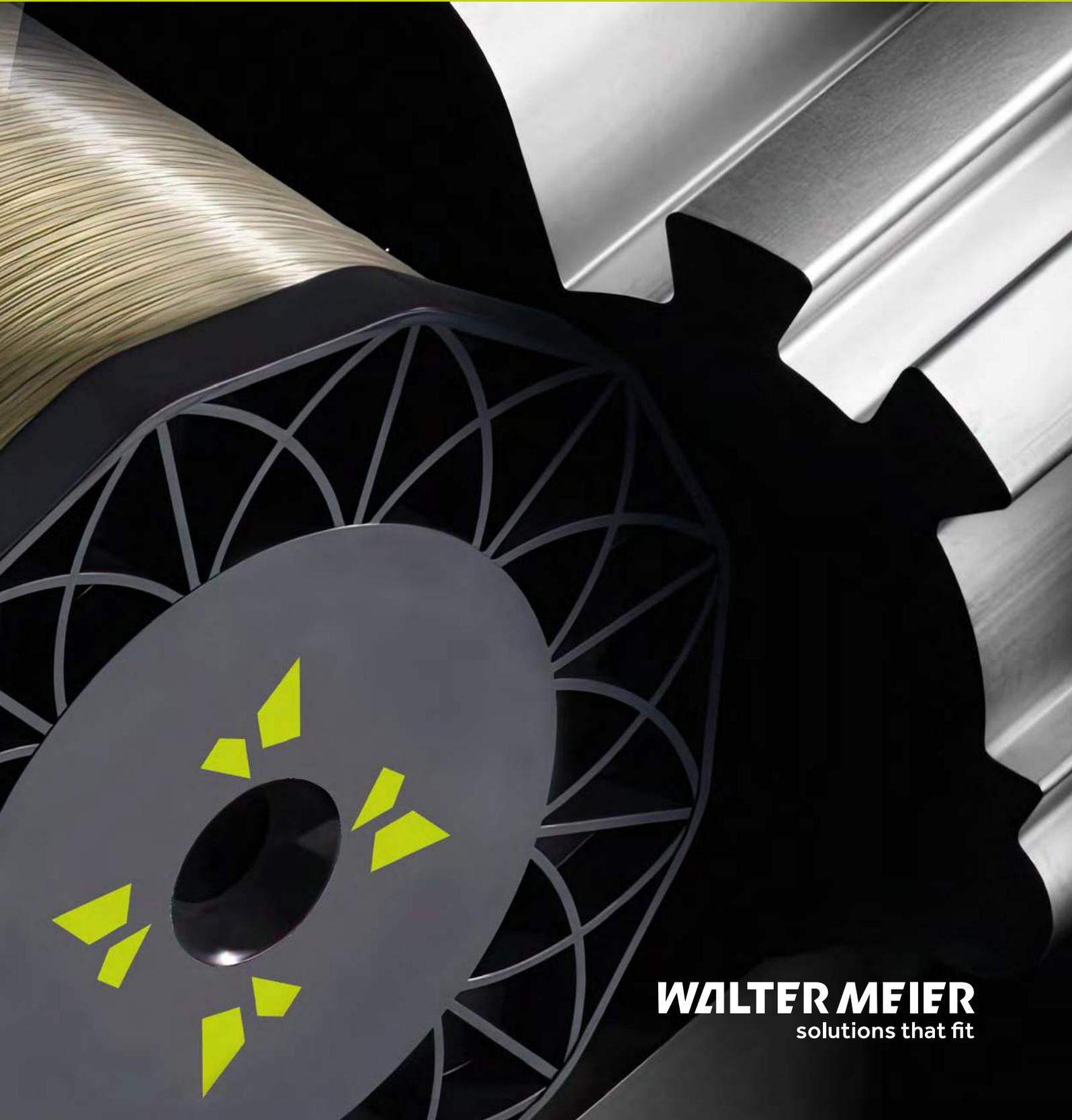
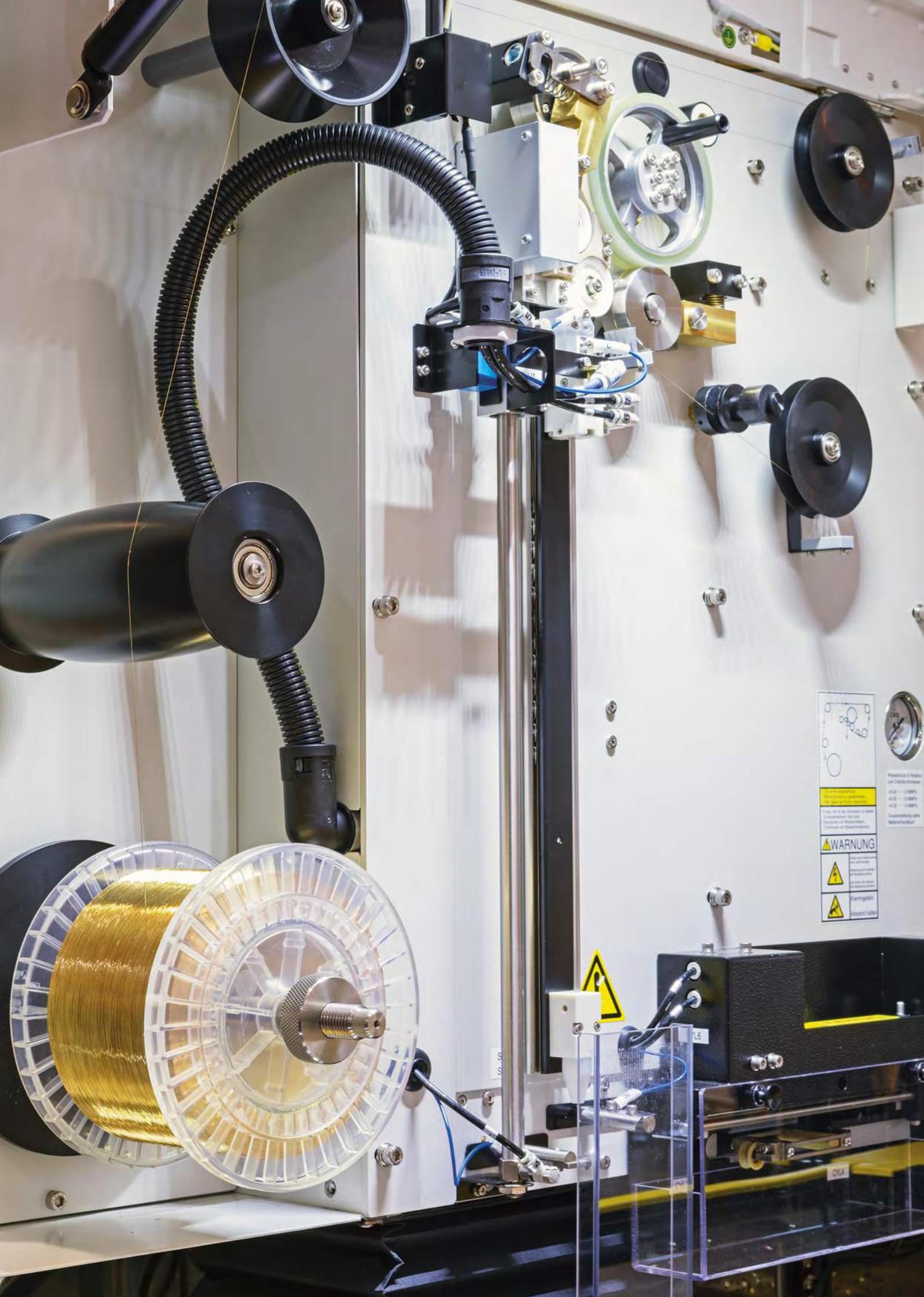


Erodieren

Starke Lösungen für eine
geballete Ladung Präzision.



WALTER MEIER
solutions that fit



WARNUNG
Achtung! Hochspannung!
Berühren Sie nicht die Elektroden in einem Hochspannungsbereich!
Berühren Sie nicht die Elektroden in einem Hochspannungsbereich!
Berühren Sie nicht die Elektroden in einem Hochspannungsbereich!

Druckmessung
p1,2 - 0,08MPa
p2,3 - 0,08MPa
p3,4 - 0,08MPa
Überwachung mit
Sicherheitsüberwachung!

⚠

L6

DK4

Geschätzte Kunden

Fertigungslösungen, die passen: Das Markenversprechen von Walter Meier kommt im Bereich der Funkenerosion/EDM besonders stark zum Tragen. Der gezielte Einsatz von elektrischer Entladung macht gerade hier äusserst präzise Bearbeitungen möglich.

Als Ihr Partner für alle Aspekte des Werkzeug- und Formenbaus geben wir Ihnen mit dieser Broschüre einen umfassenden Überblick über unser Sortiment in die Hand.

Wir wünschen Ihnen spannende Impulse!

DRAHTEROSION

ERODIERDRÄHTE	8
DEIONISIERUNG/WASSERAUFBEREITUNG	18
FILTRATION	26

SENKEROSION

GRAPHIT	32
WOLFRAMKUPFER, KUPFER UND FERTIGELEKTRODEN	36

MASCHINEN UND ZUBEHÖR

DRAHTERODIERMASCHINEN	52
SPINDELTECHNOLOGIEN	56
SPANNSYSTEME	58
BOHRERODIERANLAGEN	60

Walter Meier bewegt die Industrie. Im E-Shop finden Sie dazu unser vollständiges Sortiment. Rund um die Uhr.

www.waltermeier.solutions/shop

Lösungen für die Funkenerosion

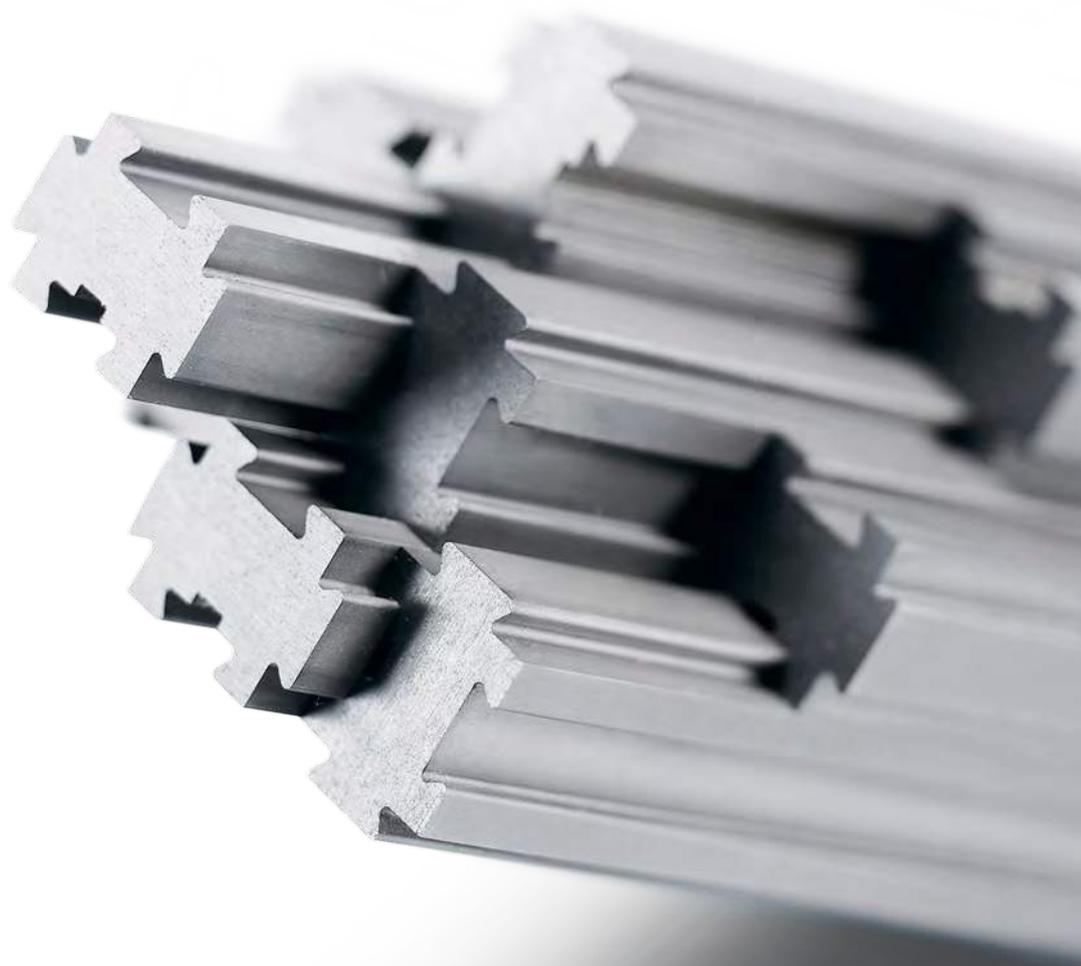
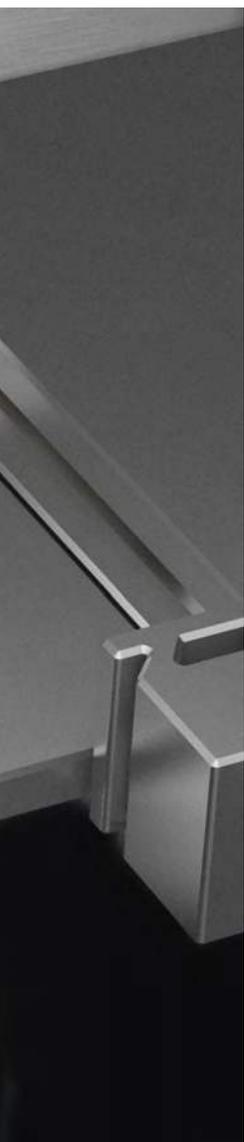
Walter Meier bietet Ihnen alles, was Sie für Bestwerte beim Erodieren brauchen.

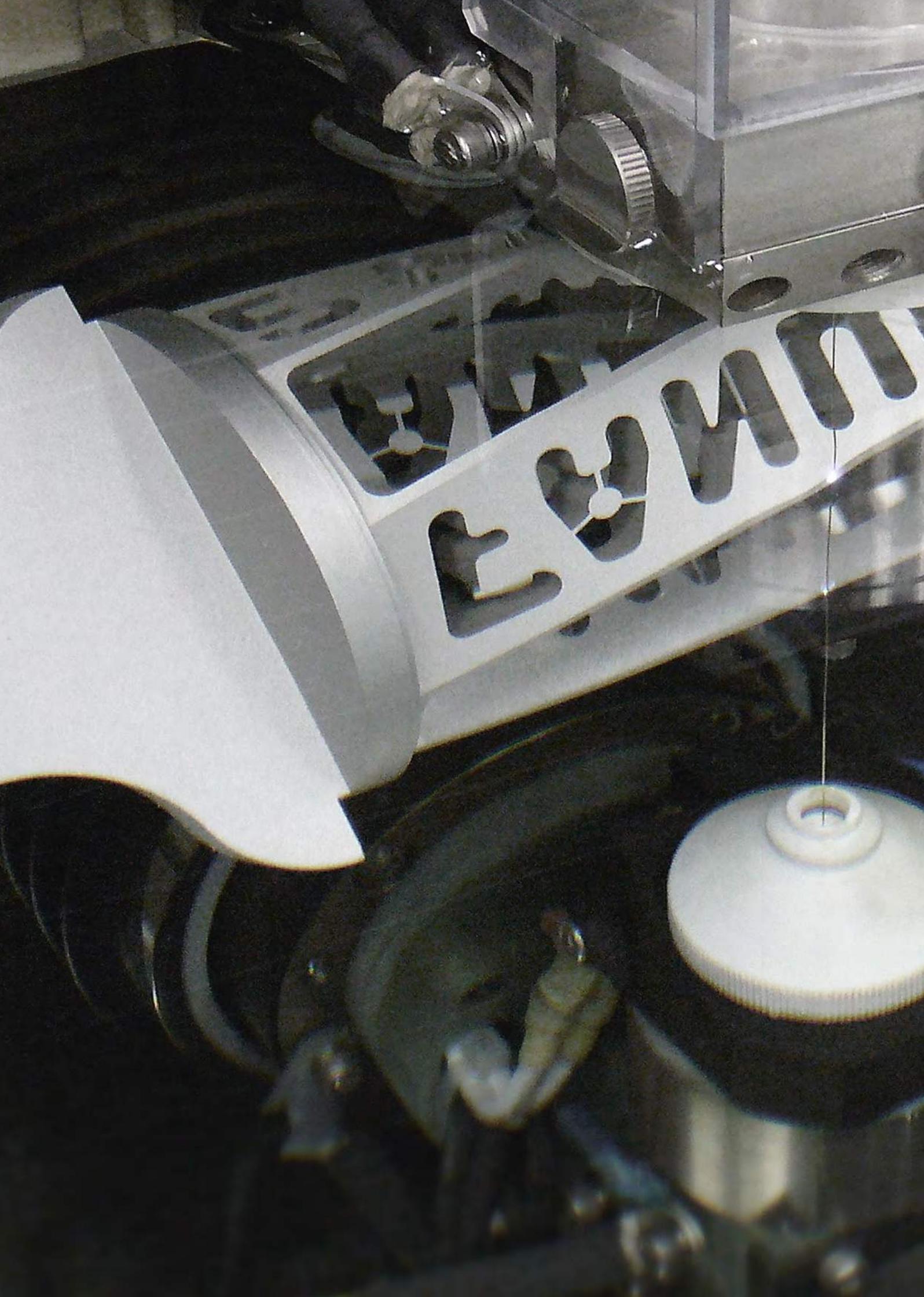


AGILER, GENAUER – WALTER MEIER

Mit unserem Sortiment präsentieren wir Ihnen ein Komplettprogramm, das Verbrauchsmaterialien, Elektrodenwerkstoffe, Spannsystemlösungen und Maschinen umfasst. Mit unseren praxisbewährten Produkten unterstützen wir Ihre Abläufe und begleiten Sie von A bis Z mit durchdachten Lösungen.

Die wachsenden Anforderungen an die Präzision der Werkstücke und die Effizienz der Fertigungsprozesse erfordern permanente Optimierung aller Elemente. Dieser branchenübergreifenden Entwicklung begegnen wir mit Technologie, die begeistert, sowie mit kundenspezifischen Sonderlösungen. Langjährige Erfahrung und unsere Partnerschaften mit starken Zulieferern bilden die Grundlage für zuverlässigen und kompetenten Service bei kurzen Lieferzeiten.





A close-up photograph of a wire-erosion machine. The image shows the intricate mechanical components of the machine, including a metal frame, a wire guide, and a cutting head. The background is dark, highlighting the metallic parts. The text is overlaid on the right side of the image.

Drahterosion

Neueste Technologien erlauben der funkenerosiven Fertigung die Bearbeitung komplexester Formen und filigraner Konturen, und dies bei zunehmenden Schnittgeschwindigkeiten. Unsere Universalerodiermaschinen bedienen hochgenau eine Vielzahl von Prozessen, wobei sie höchste Formgenauigkeit erreichen – unter Einhaltung minimaler Toleranzen. Zuverlässig fertigen sie mit makelloser Oberflächenqualität und perfektem Schnitt an allen leitenden Materialien, unabhängig von ihrer Härte.

ERODIERDRÄHTE

Beschichtet, blank oder fein: Mit unseren Präzisionsdrähten bedienen wir unterschiedlichste Produktionsbedürfnisse und ermöglichen kurze Lieferzeiten aus unserem eigenen, umfassenden Lager. Dabei legen wir höchsten Wert auf die fachmännische Lagerung, das Handling und die schnelle Lieferung der Ware.

WIR HABEN EINEN GUTEN DRAHT ZU BESTER QUALITÄT



Im Sinne höchster Qualität und individueller Lösungen pflegen wir langjährige Partnerschaften mit international renommierten Herstellern von Drähten für die Funkenerosion. Denn Präzision liegt im Detail.

bedraEDM

Technos

HITACHI

 **SUMITOMO**

STANDARD MESSING



Messingdraht blank



CuZn40 Speziallegierung

Die Revolution für blanke Messingdrähte

betterbrass ONE.9

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn40
Oberfläche	blank
Zugfestigkeit	900 N/mm ²
Dehnung	1%

Ø (mm)	0,15	0,20	0,25	0,30
K 160		•	•	•
K 200			•	•
K 250			•	
K 355			•	•
P5		•	•	
P10			•	•
P15			•	•



Messingdraht blank



CuZn40

Standard-Messingdraht mit gutem Preis-Leistungs-Verhältnis

boline brass

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn40
Oberfläche	blank
Zugfestigkeit	1000 N/mm ²
Dehnung	1%

Ø (mm)	0,15	0,20	0,25	0,30
K 160		•	•	•
K 200		•	•	•
K 250		•	•	•
P10		•	•	•
P15		•	•	



Messingdraht blank



CuZn37

Harter, gerichteter & paraffinfreier Messingdraht

bercocut® pro 900

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn37
Oberfläche	blank
Zugfestigkeit	900 N/mm ²
Dehnung	1%

Ø (mm)	0,15	0,20	0,25	0,30
K 160		•	•	•
K 200			•	•
K 250			•	
K 355			•	•
P5		•	•	
P10			•	•
P15			•	•



Messingdraht blank



CuZn37

Harter Messingdraht für höchste Ansprüche, paraffinfrei speziell für FANUC-Maschinen.

HBZ-U(N)

Hitachi

Kernmaterial	CuZn37
Oberfläche	blank
Zugfestigkeit	>1000 N/mm ²
Dehnung	~ 0.4%

Ø (mm)	0,10	0,15	0,20	0,25
K 125	•	•	•	•
K 160			•	•
K 200			•	•
P 5			•	•
P 10			•	•

HÖCHSTE PRÄZISION



Gammaphasendraht



Gamma-Phasen-Draht für hohe Schneidleistung in Verbindung mit höchster Präzision auf AGIE-Maschinen



Messingdraht verzinkt



Für höchste Präzision auch bei großen Koniken auf AGIE-Maschinen mit Toroid-Führung

topas® plus G

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn37
Oberfläche	Speziellschicht
Zugfestigkeit	900 N/mm ²
Dehnung	>1%

Ø (mm)	0,15	0,20	0,25	0,30
bedra8	•	•	•	
bedra16		•	•	
K 250		•	•	

cobracut® Typ G

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn37
Oberfläche	Zn behandelt
Zugfestigkeit	900 N/mm ²
Dehnung	>1%

Ø (mm)	0,15	0,20	0,25	0,30
bedra8	•	•	•	•
bedra16		•	•	•
K 250		•	•	•
K 355			•	•

• Automatische Einfädung nicht garantiert



Messingdraht verzinkt



Ihr Einstieg in die A-Technologie-Klasse



Messingdraht verzinkt



Harter zinkbeschichteter Erodierdraht für höchste Präzision

cobracut® Typ AS

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn37
Oberfläche	Zn
Zugfestigkeit	950 N/mm ²
Dehnung	1%

Ø (mm)	0,15	0,20	0,25	0,30
K 200			•	

cobracut® Typ A

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn37
Oberfläche	Zn
Zugfestigkeit	900 N/mm ²
Dehnung	1%

Ø (mm)	0,15	0,20	0,25	0,30
bedra4	•			
bedra8	•	•	•	•
bedra16		•	•	•
K 250		•	•	•
K 355			•	•

• Automatische Einfädung nicht garantiert



Messingdraht verzinkt



Für höchste Präzision auf japanischen Maschinen

megacut[®] TYP A

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn37
Oberfläche	Zn behandelt
Zugfestigkeit	900 N / mm ²
Dehnung	>1%

Ø (mm)	0,15	0,20	0,25	0,30
bedra8	•	•	•	•
bedra16		•	•	•
P 5	•	•	•	•
P 10		•	•	•
P 15		•	•	•



MAXIMALE SCHNEIDLEISTUNG



Hochleistungsdraht
TRIMPAC



Neue Generation der EDM-Hochleistungsdrähte mit patentierter bedra TRIMPAC® Technologie

gapstar® ONE.9

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn37
Oberfläche	TRIMPAC
Zugfestigkeit	900 N/mm ²
Dehnung	>1%

Ø (mm)	0,15	0,20	0,25	0,30
bedra8		•	•	•
bedra16		•	•	•
K 250			•	•
K 355			•	•
P5		•	•	•
P10		•	•	•
P15		•	•	•



Gammaphasendraht



Schnellschneidedraht für Charmilles-Maschinen mit X-Technologie

topas® plus X

bedra EDM

Kernmaterial	Cu
Oberfläche	hochzinkh. Messing
Zugfestigkeit	500 N/mm ²
Dehnung	>1%

Ø (mm)	0,20	0,25	0,30	0,33
bedra8		•	•	
bedra16		•	•	•
K 250		•	•	•
K 355		•	•	•
P10		•	•	
P15		•	•	



Gammaphasendraht



Gammaphasendraht für höchste Ansprüche an Schneidleistung und Prozesssicherheit auf AGIE- und japanischen Maschinen

topas® plus D

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn20
Oberfläche	hochzinkh. Messing
Zugfestigkeit	800 N/mm ²
Dehnung	>1%

Ø (mm)	0,20	0,25	0,30	0,33
bedra8		•	•	
bedra16		•	•	•
K 250		•	•	•
K 355		•	•	•
P5		•	•	
P10		•	•	
P15		•	•	



Gammaphasendraht



Schnellschneidedraht für AGIE- und alle gängigen japanischen Maschinen

topas® plus H

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn37
Oberfläche	Gamma-Messing
Zugfestigkeit	800 N/mm ²
Dehnung	>1%

Ø (mm)	0,20	0,25	0,30	0,33
bedra8		•	•	
bedra16		•	•	•
K 250		•	•	•
K 355		•	•	•
P5		•	•	
P10		•	•	
P15		•	•	



Gamma-Messingdraht



Für hohe Schneidleistung und Präzision auf japanischen Maschinen

megacut® plus

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn37
Oberfläche	Gamma-Messing
Zugfestigkeit	900 N/mm ²
Dehnung	>1%

Ø (mm)	0,15	0,20	0,25	0,30
K 160			•	
P 5			•	
P 10			•	
P 15			•	

 **KONIK**



Hochleistungsdraht TRIMPAC



Neue Generation der EDM-Hochleistungsdrähte mit patentierter bedra TRIMPAC® Technologie - weiche Version für konische Schnitte

gapstar® ONE.5

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn37
Oberfläche	TRIMPAC
Zugfestigkeit	500 N / mm ²
Dehnung	>10%

Ø (mm)	0,15	0,20	0,25	0,30
bedra8			•	
bedra16			•	
K 250			•	
K 355			•	
P5			•	
P10			•	
P15			•	



Hochleistungsdraht TRIMPAC



Neue Generation der EDM-Hochleistungsdrähte mit patentierter bedra TRIMPAC® Technologie - extraweiche Version für extreme Koniken

gapstar® ONE.4

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn37
Oberfläche	TRIMPAC
Zugfestigkeit	430 N / mm ²
Dehnung	>30%

Ø (mm)	0,15	0,20	0,25	0,30
bedra8			•	
bedra16			•	
K 250			•	
K 355			•	
P5			•	
P10			•	
P15			•	



Messingdraht verzinkt



Weicher zinkbeschichteter Erodierdraht für konische Schnitte

cobra cut®

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn37
Oberfläche	Zn behandelt
Zugfestigkeit	500 N / mm ²
Dehnung	>15%

Ø (mm)	0,15	0,20	0,25	0,30
bedra4		•	•	
bedra8		•	•	
bedra16		•	•	
K 250		•	•	



Messingdraht verzinkt



Für konische Schnitte auf japanischen Maschinen

megacut® Typ T

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn37
Oberfläche	Zn behandelt
Zugfestigkeit	500 N / mm ²
Dehnung	15%

Ø (mm)	0,15	0,20	0,25	0,30
bedra8		•	•	
bedra16		•	•	
P 5		•	•	
P 10			•	
P 15			•	



Messingdraht blank



CuZn37

Weicher, paraffinfreier Messingdraht

bercocut[®] pro 500

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn37
Oberfläche	blank
Zugfestigkeit	500 N/mm ²
Dehnung	15%

Ø (mm)	0,15	0,20	0,25	0,30
K 160			•	•
K 200			•	
K 250			•	
K 355				
P5				
P10				
P15				



Gammaphasendraht



Spezierschicht

CuZn37

Schnellschneidedraht für Charmilles- und andere Maschinen speziell bei konischer Bearbeitung

topas[®] plus S

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn37
Oberfläche	Spezierschicht
Zugfestigkeit	500 N/mm ²
Dehnung	>10%

Ø (mm)	0,20	0,25	0,30	0,33
bedra8		•	•	
bedra16		•	•	
K 250		•	•	

FEINDRÄHTE



Feindraht

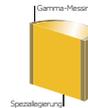
Für hohe Anforderungen bei der Mikroerosion

microcut® CCA

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn37			
Oberfläche	Zn behandelt			
Zugfestigkeit*	1000N/mm ²			
Dehnung	>1%			

Ø (mm)	0,05	0,06	0,07	0,10
20 000 m			•	•
30 000 m			•	•
60 000 m				•



Feindraht

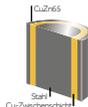
Gamma-Phasen-Feindraht für wirtschaftliche Bearbeitung in der Mikroerosion

microcut® SF

bedra EDM

Kernmaterial	Speziallegierung			
Oberfläche	Gamma-Messing			
Zugfestigkeit*	1200N/mm ²			
Dehnung	>1%			

Ø (mm)	0,07	0,08	0,09	0,10
20 000 m	•			•
30 000 m	•			•
60 000 m				•



Feindraht

Für anspruchsvollste Mikroerosionsanwendungen die eine noch höhere Zugfestigkeit erfordern

microcut® MF2A

bedra EDM

Kernmaterial	Cu-beschichteter Stahl			
Oberfläche	Gamma-Messing			
Zugfestigkeit*	2.300 N/mm ²			
Dehnung	>1%			

Ø (mm)	0,05	0,06	0,07	0,10
5 000 m	•		•	
10 000 m	•		•	
20 000 m			•	•
30 000 m			•	•



Feindraht

Für höchst anspruchsvolle Anwendungen – hervorragende Präzision und Oberflächengüte, geeignet für alle Drahterodiermaschinen mit Feindrahttechnologie.

SP-Z

Technos

Kernmaterial	Stahl hochfest			
Oberfläche	Zink, Spezial			
Zugfestigkeit*	2160 N/mm ²			
Dehnung	< 0,2%			

Ø (mm)	0,04	0,05	0,07	0,10*
5000 m	•	•	•	•
10 000 m	•	•	•	•
20 000 m		•	•	•

*Zugfestigkeit für 0,10 mm = 1960 N/m²

KONTAMINATIONSFREI



Messingdraht mit Nickelbeschichtung



Die innovative Lösung zur kontaminationsfreien Drahterosion

confreecut ONE

bedra EDM

Kernmaterial	CuZn20
Oberfläche	Ni (pure sheath technology)
Zugfestigkeit	800 N / mm ²
Dehnung	>1%

Ø (mm)	0,15	0,20	0,25	0,30
bedra8		•	•	•
bedra16		•	•	•
P 5		•	•	•
P 10		•	•	



DRAHTELEKTRODEN ABLAUFZEITEN

Spulentyp	Drahtdurchmesser [mm]	Nominalgewicht je Spule [kg]	Lauflänge je Spule [m]*	Ablaufzeiten [h] je Spule bei Aulaufgeschwindigkeiten			
				6m/min	9m/min	12m/min	15m/min
bedra 4	0,15	4	26.800	74	50	37	30
	0,20	4	15.100	42	28	21	17
	0,25	4	9.600	27	18	13	11
	0,30	4	6.700	19	1	9	7
bedra8 und K160 mit 8 kg	0,15	8	53.600	149	99	74	60
	0,20	8	30.100	84	56	42	33
	0,25	8	19.300	54	36	27	21
	0,30	8	13.400	37	25	19	15
bedra16	0,33	8	11.100	31	21	15	12
	0,20	16	60.300	168	112	84	67
	0,25	16	38.600	107	71	54	43
	0,30	16	26.800	74	50	37	30
K100	0,33	16	22.100	61	41	31	25
	0,15	1,6	10.700	30	20	15	12
	0,20	1,6	6.000	17	11	8	7
	0,25	1,6	3.900	11	7	5	4
K125	0,30	1,6	2.700	8	5	4	3
	0,15	3,5	23.400	65	43	33	26
	0,20	3,5	13.200	37	24	18	15
	0,25	3,5	8.400	23	16	12	9
K160 mit 6 kg	0,30	3,5	5.900	16	11	8	7
	0,15	6	40.200	112	74	56	45
	0,20	6	22.600	63	42	31	25
	0,25	6	14.500	40	27	20	16
K200	0,30	6	10.000	28	19	14	11
	0,20	16	60.300	168	112	84	67
	0,25	16	38.600	107	71	54	43
	0,30	16	26.800	74	50	37	30
K250	0,33	16	22.100	61	41	31	25
	0,20	25	94.200	262	174	131	105
	0,25	25	60.300	168	112	84	67
	0,30	25	41.900	116	78	58	47
K355	0,33	25	34.600	96	64	48	38
	0,20	45	169.500	471	314	235	188
	0,25	45	108.500	301	201	151	121
	0,30	45	75.300	209	139	105	84
P3	0,33	45	62.300	173	115	87	69
	0,15	3	20.100	56	37	28	22
	0,20	3	11.300	31	21	16	13
	0,25	3	7.200	20	13	10	8
P5	0,30	3	5.000	14	9	7	6
	0,15	5	33.500	93	62	47	37
	0,20	5	18.800	52	35	26	21
	0,25	5	12.100	34	22	17	13
P10	0,30	5	8.400	23	16	12	9
	0,33	5	6.900	19	13	10	8
	0,20	10	37.700	105	70	52	42
	0,25	10	24.100	67	45	33	27
P15	0,30	10	16.700	46	31	23	19
	0,33	10	13.800	38	26	19	15
	0,20	20	75.300	209	139	105	84
	0,25	20	48.200	134	89	67	54
BK100	0,30	20	33.500	93	62	47	37
	0,33	20	27.700	77	51	38	31
	0,02-0,10		5.000	14	9	7	6
	0,05-0,10		10.000	28	19	14	11
bedra4	0,02-0,10		10.000	28	19	14	11
	0,05-0,10		20.000	56	37	28	22
	0,07-0,10		30.000	83	56	42	33
	0,10		60.000	167	111	83	67

* Gültig für Vollspulen mit CuZn-Legierung der Dichte 8,45 kg/dm³

DEIONISIERUNG/ WASSERAUFBEREITUNG

Maximale Präzision: Unsere Systeme produzieren erstklassiges Prozesswasser mit idealem pH-Wert bei niedrigstem Leitwert. Qualitativ hochwertiges Wasser wirkt sich neben der Genauigkeit in der Fertigung auch auf die Wirtschaftlichkeit aus. Niedrigere Korrosionsneigung an Werkstück und Maschine verlängern die kontinuierlichen Stand- und Laufzeiten.

DEIONISIERSYSTEM E.KO IONISER® 1501 UND 1502



Typ 1501 für Standardapplikationen, Typ 1502 für Hartmetallbereich

Technische Daten für beide Geräte

easymetal

– Masse (t × b × h)	660 × 370 × 1150 mm
– Gewicht	160 kg
– Anschlüsse	CPC ½"
– Max. Durchflussmenge	40 l/min
– Min. Durchflussmenge	1 l/min
– Max. Betriebsdruck	5 bar
– Max. Eingangsleitwert	2500 µS / cm ¹
– Leitwert	< 0,01µS / cm ¹
– Zul. Eingangs ph-Bereich	6,5 – 9,5
– Gegenwert Mischbettharz	~ 200 Liter

Mittels CPC-Schnellkupplungssystem wird das Gerät kundenseitig unkompliziert an den Wasserkreislauf angeschlossen/abgehängt. Das passende Anschlusskit erlaubt Ihnen, den E.KO IONISER® 1501 an alle gängigen Drahterodiermaschinen anzuschliessen.

Das Gerät wird auf Mietbasis zur Verfügung gestellt und bleibt Eigentum der Firma easymetal. Walter Meier liefert ausschliesslich im Austauschverfahren.

E.KO IONISER® 1501

Optimal für Standardapplikationen.

- Standardapplikationen
- Aluminium
- Kupfer, Titan
- Polykristalline Diamanten (PCD)

E.KO IONISER® 1502

Optimal für spezielle Materialien.

- Hartmetall
- Kupfer, Grafit, Titan
- Kobaltwerkstoffe
- Sintermetallwerkstoffe
- Pulvermetallurgische Stähle

**Vergleich von E.KO IONISER® zu Mischbettharz**

- **Schutz vor Korrosion und Ablagerungen**
Konsequenterer Entfernung von Sulfaten und Nitraten aus dem Wasser.
- **Garantiert neutraler pH-Wert**
Zusätzliche Entfernung von Kohlensäure und Kieselsäure.
- **Keine Korrosion an Werkstück und Maschine**
Der niedrige Leitwert und der neutrale pH-Wert bleiben konstant (bis zu $< 0,1 \mu\text{S}/\text{cm}$ (TREF25)).
- **Keine Investitionskosten**
Der E.KO IONISER® ist ein bedarfsgerechtes und unbürokratisches Mietgerät.
- **Optimale Wasserqualität** über die gesamte Laufzeit mit zusätzlicher Kontrolle
- **Hohe Standzeit**
- **Einfaches Anschliessen**
- **Qualitätsgarantie** – bei jedem Gerät
- **Umweltfreundlichstes System auf dem Markt**

Ökologisch und nachhaltig

- Wiederaufbereitungsfähiges System
- Entspricht den hohen Umweltaforderungen
- Ersetzt das Mischbettharz zur Gänze und gilt nicht als gefährlicher Abfall
- Ist für Sie als Kunde langfristig nutzbar und wird nachhaltig produziert
- Alle Hilfsmittel werden zu 100% recycelt
- Made in AUSTRIA mit strenger Qualitätskontrolle

Zertifiziert

Der E.KO IONISER® ist das einzige in der EU bewilligte System auf dem Markt.



Nachhaltig

Der E.KO IONISER® ist für Sie langfristig nutzbar und wird nachhaltig produziert. Alle Hilfsmittel im Prozess werden 100% recycelt.

Kein Sondermüll

Der Einsatz des E.KO IONISER® vermeidet gefährliche Abfälle und ist keine Gefahr für Ihr Entsorgungsmanagement. Es besteht keine Entledigungsabsicht.

WHEELY TRANSPORTWAGEN FÜR IONISER



Kompakte Mobilität für den E.KO
IONISER®

easymetal

- Lenkbare und gebremste Räder für mehr Sicherheit.
- Müheloses Auf- und Abladen durch Bauhöhe einer Europalette.
- Für höchste Flexibilität im Betrieb oder bei engen Platzverhältnissen.



MESSGERÄT ZUR LEITWERTÜBERWACHUNG



Optimale Erstausrüstung

easymetal

Gemeinsam mit dem Korrostop4.0 Messgerät bietet das CONNECT4 Anschlusskit die ideale Kombination für Ihre Erstbeschaffung.



Das neue CONNECT4 Anschlusskit beinhaltet bereits alle Komponenten, um den E.KO IONISER anzuschliessen.
1 Kit für alle Maschinen.

WASSERAUFBEREITUNG MIT EASYRO®



EASYRO®150

- Masse (L/B/H): 450 × 490 × 147 mm
- K2 Membrane-Permeatleistung 2400 l/Tag
- Metallgehäuse
- Korpus aus Aluminium
- Siemens-Steuerung SPS II mit integriertem Webserver
- 2 separate Ausgänge Permeat
- Verwerfung und Verschneidung
- EASYBUS

easymetal

EASYRO®300

- Masse (L/B/H): 450 × 490 × 284 mm
- K5 Membrane-Permeatleistung 4800 l/Tag
- Metallgehäuse
- Korpus aus Aluminium
- Siemens-Steuerung SPS II mit integriertem Webserver
- 2 separate Ausgänge Permeat
- Verwerfung und Verschneidung
- EASYBUS

EASYRO®600

- Masse (L/B/H): 450 × 490 × 558 mm
- K10 Membrane-Permeatleistung 9600 l/Tag
- Metallgehäuse
- Korpus aus Aluminium
- Siemens-Steuerung SPS II mit integriertem Webserver
- 2 separate Ausgänge Permeat
- Verwerfung und Verschneidung
- EASYBUS

WARTUNGSSET GRUNDAUSSTATTUNG FÜR EASYRO® 150



Lieferumfang

- 401201 1 x 250 ml MEM Clean-up
- 400342 1 x Wickelfilter 1 Micron 10"
- 401208 1 x Kanister 10 Liter inkl. Ansaugrohr
- 401294 2 m Schlauch 10 mm
- 400114 1 x Y-Verbinder
- 1 x Stoppel
- 1 x Gerader Verbinder
- 1 Paar Einmalhandschuhe
- 1 x Atemschutzmaske

easymetal

WARTUNGSSET REFILL FÜR EASYRO® 150

EASYRO®



- 401201 1 x 250 ml MEM Clean-up
- 400342 1 x Wickelfilter 1 Micron 10"

WARTUNGSSET MINI FÜR EASYRO® 150

EASYRO®



- 250 ml MEM Clean-up für EASYRO® 150

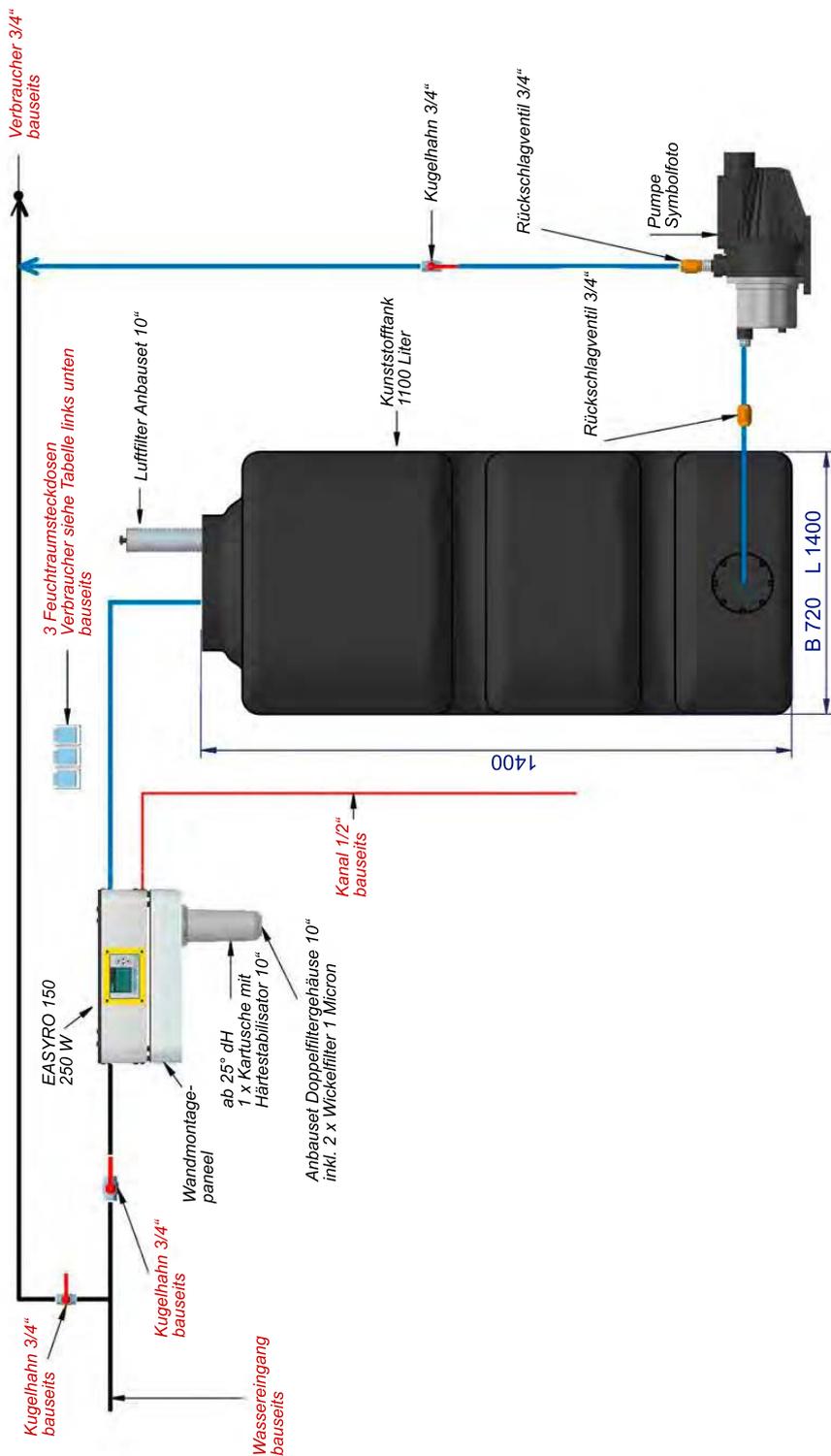
OPTIONALE, ZUSÄTZLICHE VORFILTER

EASYRO®



- Kartuschen mit Härtestabilisator, Aktivkohle oder Polisher

NACHFÜLL-LÖSUNG FÜR OSMOSEWASSER



Alle ROT bezeichneten Systemteile müssen vor Installation bauseits fertig gestellt werden.

Verbraucher Feuchtraumsteckdosen bauseits:

- 1 x EASYRO 150, 250 W
- 1 x Pumpe lt. Angebot
- 1 freie Steckdose für evtl. Service- & Wartungsarbeiten

FILTRATION

Effiziente Filtertechnik ist das A und O effektiver Erosionsprozesse: Nur bei konstanter Befreiung des Prozesswassers von den Abträgen des Werkstücks und der Elektrode arbeitet das Dielektrikum unter optimalen Bedingungen. Unsere kraftvollen Systeme zur Feinstfiltration liefern stärkste Resultate und bestätigen dies seit Jahren in der Praxis.

STARKE FILTER FÜR KLARE ERGEBNISSE



Konstant saubere Arbeitsbedingungen in der Maschine und damit auch die erreichbare Qualität des Werkstücks beruhen stark auf den eingesetzten Filtermedien.

FANUC

**MANN
FILTER**

CHEMO-FILTER
INTERNATIONAL

FEINFILTER

**H 34 2380/14 KIT**

- Ø × H 340 × 450 G3/4"
- Feinheit µm 1-2
- Oberfläche m² 23
- Mantel Metall

**H34 1490/14 KIT**

- Ø × H 340 × 300 G3/4"
- Feinheit µm 1-2
- Oberfläche m² 14,8
- Mantel Kunststoff

**CHEMO Filter EM402 für Mitsubishi**

- Ø × H 340 × 300 G³/₄"
- Feinheit µm 1-2
- Oberfläche m² 16,2
- Mantel Metall

**A99L-0159-0409#SSET**

- Ø × H 340 × 450 G³/₄"
- Feinheit µm 1-3
- Oberfläche m² 16
- Mantel Metall

**A99L-0159-0353#SSET für FANUC**

- Ø × H 340 × 300 G³/₄"
- Feinheit µm 1-3
- Oberfläche m² 16
- Mantel Metall

**H 34 2240/40 KIT**

- Ø × H 340 × 450 G³/₄"
- Feinheit µm 3-5
- Oberfläche m² 22,4
- Mantel Metall

STANDARDFILTER

**H 34 1380/40 KIT**

- Ø × H 340 × 300 G $\frac{3}{4}$ "
- Feinheit μm 3-5
- Oberfläche m^2 14,2
- Mantel Metall

**H 34 2090/KIT**

- Ø × H 340x450 G $\frac{3}{4}$ "
- Feinheit μm 3-5
- Oberfläche m^2 20,6
- Mantel Kunststoff

**H 34 1390 KIT**

- Ø × H 340 × 300 Ø G $\frac{3}{4}$ "
- Feinheit μm 3-5
- Oberfläche m^2 13,5
- Mantel Kunststoff

**H34 1390/15 KIT**

- Ø × H 340 x 300 Ø 46,5
- Feinheit μm 3-5
- Oberfläche m^2 13,5
- Mantel Kunststoff

**H34 1380/15**

- Ø × H 340 x 300 Ø 46,5
- Feinheit μm 3-5
- Oberfläche m^2 14,4
- Mantel Metall

**H15 190/16**

- Ø × H 145 × 375 Ø 31
- Feinheit μm 3-5
- Oberfläche m^2 30 / 27 (E-Line)
- Mantel Kunststoffdeckel



Senkerosion

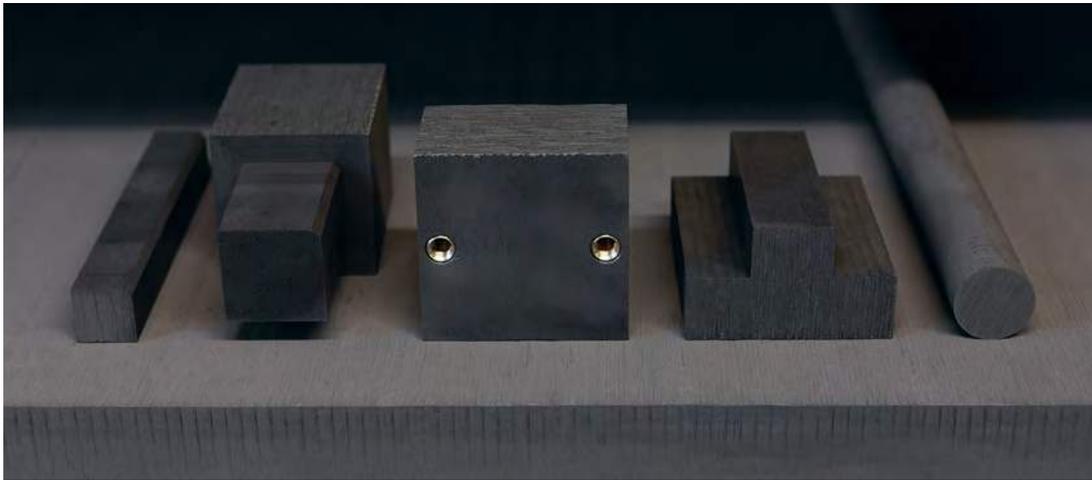
Hohe Formgenauigkeit und Linearität ermöglichen die Fertigung komplexer und filigraner Geometrien. Mit der Senkerosion erzielen Sie auch bei feinsten Kavitäten, Schlitzern und Konturen stets die gewünschte Oberflächenrauheit: die ideale Lösung für Druck-/Spritzgussformen, Schmiedegesenke und Prototypen, von einzelner Stückfertigung bis zu Kleinserien.

GRAPHIT

Niedrige Wärmeausdehnung und hohe Resistenz bei gleichzeitig äusserst leichter Bearbeitung: Das sind Eigenschaften, die einen idealen Elektrodenwerkstoff auszeichnen und den Siegeszug des kristallinen Kohlenstoffs erklären. Mit den isostatisch gepressten Graphiten der Marke CP Graphitprodukte decken wir ein umfassendes Spektrum ab. Bei uns finden Sie für jede Anwendung die geeignete Graphitsorte.



GRAPHIT-FORMTEILE



Hohe Werte bei Abtragsraten und thermischer Belastbarkeit, das leichtere Elektrodengewicht, die hervorragende Zerspanbarkeit ohne Nachbearbeitung sowie kürzere Fräszeiten: Die Liste der Argumente für Graphit ist lang.

Graphitqualitäten EDM / Funkenerosion

Eigenschaften	CP-1100	CP-1250	CP-1300	CP-1500
	Universal		Fein	Superfein
Durchschn. Korngrösse (μm)	7	5	4	3
Dichte (g/cm^3)	1,83	1,85	1,87	1,88
Härte (shore)	66	76	68	75
Biegebruchfestigkeit (MPa)	54	63	61	95
Spez. El. Widerstand ($\mu\Omega$)	15,0	18,0	14,5	17,5
Therm. Ausdehnung ($\text{K}^{-1} \times 10^{-6}$)	5,0	5,6	5,6	5,3
Wärmeleitfähigkeit (W/mK)	105	70	90	n/a
Max. Blockabmessungen (mm)	1020 x 630 x 350	1020 x 630 x 350	950 x 380 x 155	1000 x 350 x 140

Erreichbare Oberflächengüte

VDI 3400	12	15	18	21	24	27	30	33	36	39	42	45
Ra [μm]	0,40	0,56	0,80	1,12	1,60	2,24	3,15	4,50	6,30	9,00	12,50	18,00
CP-1100	[Progressive bar chart showing surface quality range for CP-1100]											
CP-1250	[Progressive bar chart showing surface quality range for CP-1250]											
CP-1300	[Progressive bar chart showing surface quality range for CP-1300]											
CP-1500	[Progressive bar chart showing surface quality range for CP-1500]											

LIEFERPROGRAMM

Mit unserem Sortiment für die wirtschaftliche Elektrodenproduktion sparen Sie Zeit und Materialverschchnitt. Kundenspezifische Zuschnitte und vorgefertigte Standardrohlinge liefern wir innert Wochenfrist in allen gewünschten Qualitäten.

Platten und Blöcke



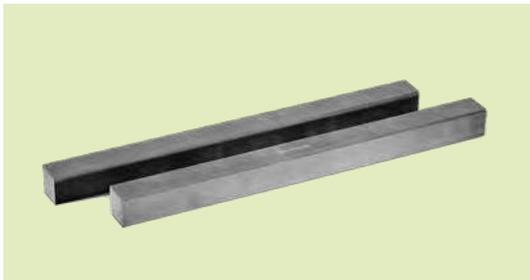
Platten und Blöcke in massgeschneiderten Formaten, auf Wunsch auch einseitig oder beidseitig plan gefräst.

Rundstäbe



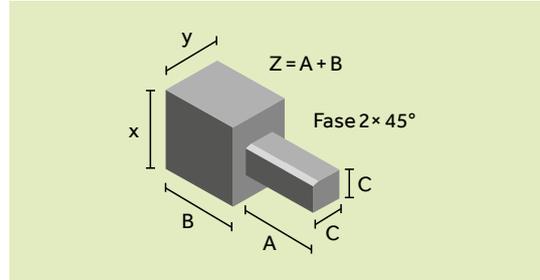
Breite Palette an Stangen in diversen Qualitäten auf Anfrage.

Vierkantstäbe



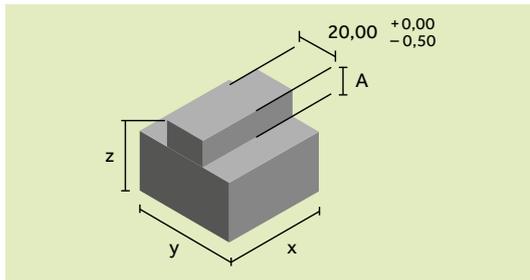
Rundum gefräste oder gesägte Vierkantstäbe – mit oder ohne Fase – passend für alle gängigen Haltersysteme. Als Stangenware oder in der gewünschten Länge zugeschnitten jederzeit ab Werkslager verfügbar.

Kopfelektroden



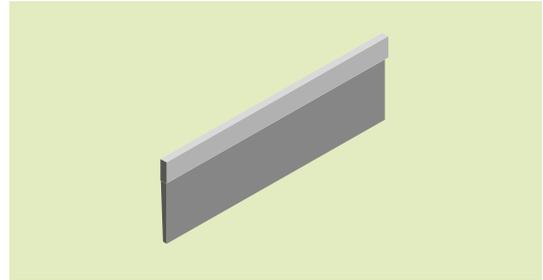
Der rundum gefräste Schaft wird nach Ihren Vorgaben in unterschiedlichen Längen mit oder ohne Fase für alle gängigen Haltersysteme gefertigt. Der gesägte Kopf ermöglicht Ihnen die Gestaltung grösserer Elektroden auf diesem Haltersystem.

T-Block für Schlitzhalter



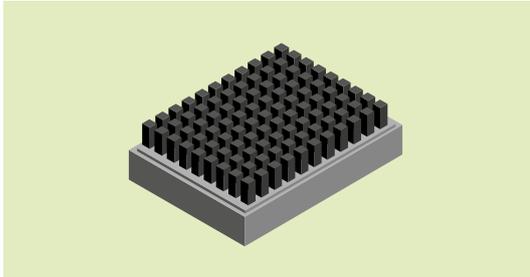
Auflageflächen gefräst oder geschliffen.
T-Block-Kopf gesägt.

Sonder- und 3D-Elektroden



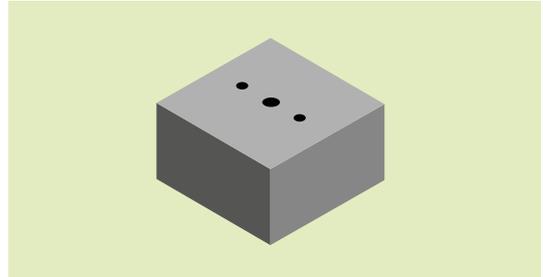
Ob wiederkehrende Standard-Elektroden oder Einzelanfertigungen: Gerne fertigen wir Elektrodenrohling oder Bauteile nach Ihren Vorgaben.

Elektrodenbox



Zuschnitte bis 100 mm Länge liefern wir auf Wunsch in der praktischen Box aus stabilem EPS. Eine Box enthält 25 oder 50 Stück im Querschnitt 25 × 25 mm und 55 oder 110 Stück im Querschnitt 15 × 15 mm.

Elektroden mit Bohrbild

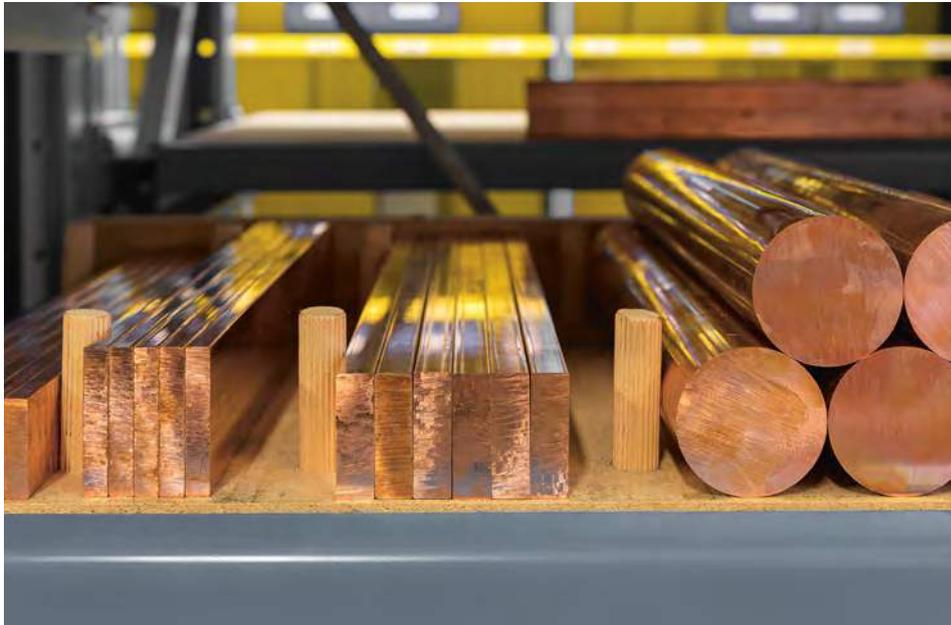


Sparen Sie Aufwand und Materialkosten durch massgeschneiderte Elektrodenrohlinge. Wir liefern Ihnen Elektrodenrohlinge mit passenden Bohrbildern für alle gängigen Haltersysteme in Ihren Wunschabmessungen.

WOLFRAMKUPFER, KUPFER UND FERTIGELEKTRODEN

Halbfabrikate und Standards: Besonders Wolframkupfer sorgt für starke Ergebnisse. Hier verbindet sich die ausserordentliche Abbrandfestigkeit des Wolframs optimal mit der hohen Abtragsleistung des Kupfers. Die Temperaturfestigkeit dieses Werkstoffs ist ein Vorteil, der auch in anderen Industriezweigen geschätzt wird.

METALLELEKTRODEN



Das umfassende Sortiment von Elektrolyt- und Wolframkupfer sowie Bohr- und Gewindeelektroden hält Walter Meier in verschiedensten Spezifikationen stets auf Lager bereit.

WOLFRAMKUPFER

Rundstäbe

80/20 Sparkal X

W Cu	Dia	0,5 mm	L= 175
W Cu	Dia	0,6 mm	L= 175
W Cu	Dia	0,7 mm	L= 175
W Cu	Dia	0,8 mm	L= 175
W Cu	Dia	0,9 mm	L= 175
W Cu	Dia	1,0 mm	L= 175
W Cu	Dia	1,1 mm	L= 175
W Cu	Dia	1,2 mm	L= 175
W Cu	Dia	1,3 mm	L= 175
W Cu	Dia	1,4 mm	L= 175
W Cu	Dia	1,5 mm	L= 175
W Cu	Dia	1,6 mm	L= 175
W Cu	Dia	1,7 mm	L= 175
W Cu	Dia	1,8 mm	L= 175
W Cu	Dia	1,9 mm	L= 175
W Cu	Dia	2,0 mm	L= 175
W Cu	Dia	2,5 mm	L= 175
W Cu	Dia	3,0 mm	L= 175
W Cu	Dia	3,5 mm	L= 175
W Cu	Dia	4,0 mm	L= 175
W Cu	Dia	5,0 mm	L= 175
W Cu	Dia	6,0 mm	L= 175

75/25 Sparkal

W Cu	Dia	8,0 mm	L= 350
W Cu	Dia	10,0 mm	L= 350
W Cu	Dia	12,0 mm	L= 350
W Cu	Dia	14,0 mm	L= 350
W Cu	Dia	16,0 mm	L= 350
W Cu	Dia	18,0 mm	L= 350
W Cu	Dia	20,0 mm	L= 350
W Cu	Dia	25,0 mm	L= 350
W Cu	Dia	30,0 mm	L= 350
W Cu	Dia	35,0 mm	L= 350
W Cu	Dia	40,0 mm	L= 350
W Cu	Dia	45,0 mm	L= 350
W Cu	Dia	50,0 mm	L= 350
W Cu	Dia	60,0 mm	L= 350
W Cu	Dia	65,0 mm	L= 350

Scheiben

W Cu	Dia	40 mm	L= 40
W Cu	Dia	60 mm	L= 30
W Cu	Dia	60 mm	L= 60
W Cu	Dia	70 mm	L= 30
W Cu	Dia	80 mm	L= 30
W Cu	Dia	80 mm	L= 50
W Cu	Dia	90 mm	L= 30
W Cu	Dia	90 mm	L= 60
W Cu	Dia	100 mm	L= 30
W Cu	Dia	100 mm	L= 60
W Cu	Dia	125 mm	L= 60
W Cu	Dia	125 mm	L= 100

Vierkant

W Cu	CAR	8 × 8 mm	L= 350
W Cu	CAR	10 × 10 mm	L= 350
W Cu	CAR	12 × 12 mm	L= 350
W Cu	CAR	15 × 15 mm	L= 350
W Cu	CAR	20 × 20 mm	L= 350
W Cu	CAR	25 × 25 mm	L= 350
W Cu	CAR	30 × 30 mm	L= 350
W Cu	CAR	40 × 40 mm	L= 350
W Cu	CAR	50 × 50 mm	L= 350

Platten

W Cu	REC	3 × 75 mm	L= 350
W Cu	REC	6 × 75 mm	L= 350
W Cu	REC	10 × 75 mm	L= 350
W Cu	REC	15 × 75 mm	L= 350
W Cu	REC	20 × 75 mm	L= 350
W Cu	REC	25 × 75 mm	L= 350

 Röhren-Elektroden

W Cu	TUB	0,5/0,3	L= 175
W Cu	TUB	0,6/0,3	L= 175
W Cu	TUB	0,8/0,5	L= 175
W Cu	TUB	1,0/0,5	L= 175
W Cu	TUB	1,1/0,5	L= 175
W Cu	TUB	1,2/0,5	L= 175
W Cu	TUB	1,3/0,5	L= 175
W Cu	TUB	1,4/0,5	L= 175
W Cu	TUB	1,5/0,5	L= 175
W Cu	TUB	1,6/0,5	L= 175
W Cu	TUB	1,7/0,5	L= 175
W Cu	TUB	1,8/0,5	L= 175
W Cu	TUB	1,9/0,5	L= 175
W Cu	TUB	2,0/0,8	L= 175
W Cu	TUB	2,5/0,8	L= 175
W Cu	TUB	3,0/0,8	L= 175
W Cu	TUB	3,5/0,8	L= 175
W Cu	TUB	4,0/1,2	L= 175
W Cu	TUB	4,5/1,2	L= 175
W Cu	TUB	5,0/1,2	L= 175
W Cu	TUB	6,0/1,2	L= 175

 Gewindeelektroden mit Spülbohrung

W Cu	M2 × 0,4	L= 60	Gewinde = 30 mm
W Cu	M2,5 × 0,45	L= 85	Gewinde = 50 mm
W Cu	M3 × 0,5	L= 85	Gewinde = 60 mm
W Cu	M4 × 0,7	L= 85	Gewinde = 60 mm
W Cu	M5 × 0,8	L= 85	Gewinde = 60 mm
W Cu	M6 × 1,0	L= 85	Gewinde = 60 mm
W Cu	M8 × 1,25	L= 85	Gewinde = 60 mm
W Cu	M10 × 1,5	L= 85	Gewinde = 60 mm
W Cu	M12 × 1,75	L= 85	Gewinde = 60 mm

ELEKTROLYTKUPFER

Elektrodenrohlinge



Technische Daten

- Gezogene Profile
- Cu-Vierkant-Rohlinge, 15 × 15 × 80 mm
Set à 40 Stk.
- Cu-Vierkant-Rohlinge, 25 × 25 × 90 mm
Set à 20 Stk.
- Zuschnitt Sägetoleranz +/- 0,1 mm
- Schaft umfanggefräst
- 1 Seite mit angedrehter Fase versehen (Z-Auflage)
- 1 Seite mit Fase versehen für Spannung in Diagonal-Halter

Gewindeelektroden mit Spülung

Cu	M2 × 0,4	L = 80 / Gewinde = 50 mm
Cu	M2,5 × 0,45	L = 80 / Gewinde = 50 mm
Cu	M3 × 0,5	L = 80 / Gewinde = 50 mm
Cu	M4 × 0,7	L = 80 / Gewinde = 50 mm
Cu	M5 × 0,8	L = 120 / Gewinde = 80 mm
Cu	M6 × 1,0	L = 120 / Gewinde = 80 mm
Cu	M8 × 1,25	L = 120 / Gewinde = 80 mm
Cu	M10 × 1,5	L = 120 / Gewinde = 80 mm
Cu	M12 × 1,75	L = 120 / Gewinde = 80 mm
Cu	M14 × 2,0	L = 120 / Gewinde = 80 mm
Cu	M16 × 2,0	L = 120 / Gewinde = 80 mm
Cu	M18 × 2,5	L = 120 / Gewinde = 80 mm
Cu	M20 × 2,5	L = 120 / Gewinde = 80 mm
Cu	R¼"	L = 120 / Gewinde = 80 mm
Cu	R⅛"	L = 120 / Gewinde = 80 mm

Feingewinde

Cu	M5 × 0,50	L = 120 / Gewinde = 80 mm
Cu	M6 × 0,75	L = 120 / Gewinde = 80 mm
Cu	M8 × 0,75	L = 120 / Gewinde = 80 mm
Cu	M10 × 1,0	L = 120 / Gewinde = 80 mm
Cu	M12 × 1,0	L = 120 / Gewinde = 80 mm

Stangenmaterial

E Cu	Dia	6 mm	L = 500
E Cu	Dia	7 mm	L = 500
E Cu	Dia	8 mm	L = 500
E Cu	Dia	10 mm	L = 500
E Cu	Dia	12 mm	L = 500
E Cu	Dia	14 mm	L = 500
E Cu	Dia	16 mm	L = 500
E Cu	Dia	18 mm	L = 500
E Cu	Dia	20 mm	L = 500
E Cu	Dia	25 mm	L = 500
E Cu	Dia	30 mm	L = 500
E Cu	Dia	35 mm	L = 500
E Cu	Dia	40 mm	L = 500
E Cu	Dia	50 mm	L = 500
E Cu	Dia	60 mm	L = 500
E Cu	Dia	70 mm	L = 500
E Cu	Dia	80 mm	L = 500
E Cu	Dia	100 mm	L = 500
E Cu	Dia	120 mm	L = 500

Stangenmaterial

E Cu	CAR	10 × 10 mm	L = 500
E Cu	CAR	12 × 12 mm	L = 500
E Cu	CAR	15 × 15 mm	L = 500
E Cu	CAR	20 × 20 mm	L = 500
E Cu	CAR	22 × 22 mm	L = 500
E Cu	CAR	25 × 25 mm	L = 500
E Cu	CAR	30 × 30 mm	L = 500
E Cu	CAR	35 × 35 mm	L = 500
E Cu	CAR	40 × 40 mm	L = 500
E Cu	CAR	45 × 45 mm	L = 500
E Cu	CAR	50 × 50 mm	L = 500
E Cu	CAR	60 × 60 mm	L = 500
E Cu	CAR	70 × 70 mm	L = 500
E Cu	CAR	80 × 80 mm	L = 500

Startloch-Elektroden Messing

 Typ MN, ML

MN	CuZn TUB MN	0,30 mm	L= 300
MN	CuZn TUB MN	0,40 mm	L= 300
MN	CuZn TUB MN	0,50 mm	L= 300
MN	CuZn TUB MN	0,60 mm	L= 300
MN	CuZn TUB MN	0,70 mm	L= 300
MN	CuZn TUB MN	0,80 mm	L= 300
MN	CuZn TUB MN	0,90 mm	L= 300
MN	CuZn TUB MN	1,00 mm	L= 300
MN	CuZn TUB MN	1,50 mm	L= 300
MN	CuZn TUB MN	2,00 mm	L= 300
ML	CuZn TUB ML	0,30 mm	L= 400
ML	CuZn TUB ML	0,40 mm	L= 400
ML	CuZn TUB ML	0,50 mm	L= 400
ML	CuZn TUB ML	0,60 mm	L= 400
ML	CuZn TUB ML	0,70 mm	L= 400
ML	CuZn TUB ML	0,80 mm	L= 400
ML	CuZn TUB ML	0,90 mm	L= 400
ML	CuZn TUB ML	1,00 mm	L= 400
ML	CuZn TUB ML	1,50 mm	L= 400
ML	CuZn TUB ML	2,00 mm	L= 400

  Typ MI

MI	CuZn TUB MI	0,80 mm	L= 300
MI	CuZn TUB MI	0,90 mm	L= 300
MI	CuZn TUB MI	1,00 mm	L= 300
MI	CuZn TUB MI	1,10 mm	L= 300
MI	CuZn TUB MI	1,20 mm	L= 300
MI	CuZn TUB MI	1,30 mm	L= 300
MI	CuZn TUB MI	1,40 mm	L= 300
MI	CuZn TUB MI	1,50 mm	L= 300
MI	CuZn TUB MI	1,60 mm	L= 300
MI	CuZn TUB MI	1,70 mm	L= 300
MI	CuZn TUB MI	1,80 mm	L= 300
MI	CuZn TUB MI	1,90 mm	L= 300
MI	CuZn TUB MI	2,00 mm	L= 300
MI	CuZn TUB MI	2,50 mm	L= 300
MI	CuZn TUB MI	3,00 mm	L= 300

  Typ MI

MI	CuZn TUB MI	0,80 mm	L= 400
MI	CuZn TUB MI	0,90 mm	L= 400
MI	CuZn TUB MI	1,00 mm	L= 400
MI	CuZn TUB MI	1,10 mm	L= 400
MI	CuZn TUB MI	1,20 mm	L= 400
MI	CuZn TUB MI	1,30 mm	L= 400
MI	CuZn TUB MI	1,40 mm	L= 400
MI	CuZn TUB MI	1,50 mm	L= 400
MI	CuZn TUB MI	1,60 mm	L= 400
MI	CuZn TUB MI	1,70 mm	L= 400
MI	CuZn TUB MI	1,80 mm	L= 400
MI	CuZn TUB MI	1,90 mm	L= 400
MI	CuZn TUB MI	2,00 mm	L= 400
MI	CuZn TUB MI	2,50 mm	L= 400
MI	CuZn TUB MI	3,00 mm	L= 400
MI	CuZn TUB MI	4,00 mm	L= 400

Startloch-Elektroden Hartmetall

 AD DIA	ID DIA	Länge
0.40	0.18 mm	310
0.50	0.18 mm	310
0.60	0.18 mm	310
0.70	0.38 mm	310
0.80	0.38mm	310
0.90	0.38 mm	310
1.00	0.38 mm	310
1.10	0.38 mm	310
1.20	0.38 mm	310
1.30	0.38 mm	310
1.40	0.38 mm	310
1.50	0.38 mm	310
1.60	0.38 mm	310
1.70	0.38 mm	310
1.80	0.38 mm	310
1.90	0.38 mm	310
2.00	0.38 mm	310

Startloch-Elektroden Kupfer

 Typ SL/SLX

SL	E Cu TUB SL	0,30 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	0,40 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	0,50 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	0,60 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	0,70 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	0,80 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	0,90 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	1,00 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	1,10 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	1,20 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	1,30 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	1,40 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	1,50 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	1,60 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	1,70 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	1,80 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	1,90 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	2,00 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	2,50 mm	L= 300
SL	E Cu TUB SL	3,00 mm	L= 300

SLX	E Cu TUB SLX	0,80 mm	L= 400
SLX	E Cu TUB SLX	0,90 mm	L= 400
SLX	E Cu TUB SLX	1,00 mm	L= 400
SLX	E Cu TUB SLX	1,10 mm	L= 400
SLX	E Cu TUB SLX	1,20 mm	L= 400
SLX	E Cu TUB SLX	1,30 mm	L= 400
SLX	E Cu TUB SLX	1,40 mm	L= 400
SLX	E Cu TUB SLX	1,50 mm	L= 400
SLX	E Cu TUB SLX	1,60 mm	L= 400
SLX	E Cu TUB SLX	1,70 mm	L= 400
SLX	E Cu TUB SLX	1,80 mm	L= 400
SLX	E Cu TUB SLX	1,90 mm	L= 400
SLX	E Cu TUB SLX	2,00 mm	L= 400
SLX	E Cu TUB SLX	2,50 mm	L= 400
SLX	E Cu TUB SLX	3,00 mm	L= 400

 Typ MKL

MKL	E Cu TUB MKL	0,80 mm	L= 300
MKL	E Cu TUB MKL	0,90 mm	L= 300
MKL	E Cu TUB MKL	1,00 mm	L= 300
MKL	E Cu TUB MKL	1,10 mm	L= 300
MKL	E Cu TUB MKL	1,20 mm	L= 300
MKL	E Cu TUB MKL	1,30 mm	L= 300
MKL	E Cu TUB MKL	1,40 mm	L= 300
MKL	E Cu TUB MKL	1,50 mm	L= 300
MKL	E Cu TUB MKL	1,60 mm	L= 300
MKL	E Cu TUB MKL	1,70 mm	L= 300
MKL	E Cu TUB MKL	1,80 mm	L= 300
MKL	E Cu TUB MKL	1,90 mm	L= 300
MKL	E Cu TUB MKL	2,00 mm	L= 300
MKL	E Cu TUB MKL	2,50 mm	L= 300
MKL	E Cu TUB MKL	3,00 mm	L= 300

Elektroden für Sackloch Kupfer

 Typ MCT, Länge 150 / 300

MCT	E Cu TUB MCT	0,8 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	0,9 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	1,0 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	1,1 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	1,2 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	1,3 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	1,4 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	1,5 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	1,6 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	1,7 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	1,8 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	1,9 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	2,0 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	2,1 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	2,2 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	2,3 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	2,4 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	2,5 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	2,6 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	2,7 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	2,8 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	2,9 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	3,0 mm	L= 150 / 300

Elektroden für Durchgangsloch

 Typ MCT, Länge 150 / 300

MCT	E Cu TUB MCT	3,1 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	3,2 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	3,3 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	3,4 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	3,5 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	3,6 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	3,7 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	3,8 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	3,9 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	4,0 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	4,1 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	4,2 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	4,3 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	4,4 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	4,5 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	4,6 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	4,7 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	4,8 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	4,9 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	5,0 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	5,1 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	5,2 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	5,3 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	5,4 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	5,5 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	5,6 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	5,7 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	5,8 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	5,9 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	6,0 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	6,5 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	7,0 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	7,5 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	8,0 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	8,5 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	9,0 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	9,5 mm	L= 150 / 300
MCT	E Cu TUB MCT	10,0 mm	L= 150 / 300

 Typ T, Länge 150

T	E Cu TUB T	0,30 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	0,40 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	0,50 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	0,60 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	0,70 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	0,80 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	0,90 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	1,0 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	1,2 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	1,5 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	1,8 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	2,0 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	2,5 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	3,0 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	3,5 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	4,0 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	4,5 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	5,0 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	5,5 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	6,0 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	6,5 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	7,0 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	7,5 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	8,0 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	8,5 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	9,0 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	9,5 mm	L= 150
T	E Cu TUB T	10,0 mm	L= 150

A detailed close-up photograph of a precision machine tool, likely a lathe or mill, in operation. The machine is cutting a metal workpiece, with a fine spray of coolant being applied to the cutting area. The workpiece is held in a complex, multi-ported metal fixture. The machine's tool is visible, cutting into the metal. The background is dark, highlighting the metallic surfaces and the precision of the manufacturing process.

Maschinen, Spindeltechnologien und Spannsysteme

Als etablierter Spezialist für Werkzeugspannsysteme und Spannlösungen nach Mass für komplexe und empfindliche Werkstücke sind wir Ihr verlässlicher Partner für reibungslose Produktionsabläufe. Kraftvolle, präzise, universelle Spannmittel mit hoher Repetiergenauigkeit und durchdachten Kombinationsmöglichkeiten bieten für jedes Anwendungsgebiet die richtige Ausrüstung. Die Durchgängigkeit der Systeme erschliesst das volle Potenzial Ihrer Maschinen.



DRAHTERODIERMASCHINEN

Seit 1975 steht das global agierende Unternehmen FANUC aus Japan mit seiner Drahterodiermaschine ROBOCUT für Präzision und Zuverlässigkeit. Die neu eingeführte FANUC ROBOCUT α -CiC Serie markiert eine innovative Weiterentwicklung, die mit überragender Genauigkeit und solider Schnittleistung beeindruckt. Als effiziente Allroundmaschine meistert die ROBOCUT eine Vielzahl von Bearbeitungsaufgaben und bietet dabei maximale Flexibilität sowie exzellente Oberflächen und Genauigkeit bei komplexen Formen.

FANUC ROBOCUT DRAHTERODIERMASCHINEN



FANUC ROBOCUT α-C600iC



FANUC ROBOCUT α-C400iC

Mit der neusten Generation von Hochleistungsgeneratoren der FANUC ROBOCUT wird das Drahterodieren zuverlässiger, genauer und produktiver als je zuvor. Durch die Kombination aus Präzision Produktivität und Flexibilität lassen sich sämtliche Kundenbedürfnisse erfüllen und Stückkosten zuverlässig reduzieren. Weiters hat FANUC als weltweit grösster Industrieroboter-Hersteller das Maschinenkonzept optimal für die Nutzung mit Automationssystemen und Robotern ausgelegt.

FANUC

FANUC ROBOCUT SWISS EDITION



FANUC ROBOCUT α-C600iCP Swiss Edition

Die FANUC ROBOCUT Swiss Edition von Walter Meier vereint japanische Qualität mit Schweizer Präzision. Die Modelle α-C400iCP und α-C600iCP glänzen durch höchste Genauigkeit, gefördert durch Temperaturstabilität mit KI und vor-Ort-Kalibrierung post Installation. Künstliche Intelligenz und Sensoren kompensieren Temperaturabweichungen, während das hochsteife Maschinenbett durch moderne Maschinenbau-Techniken und Topologieoptimierung perfektioniert wird. Die Swiss Edition stellt ein Präzisions-Upgrade dar und hebt die FANUC ROBOCUT auf ein neues Level der Zuverlässigkeit und Präzision.

 **swiss
edition**

AUTOMATION FANUC ROBOCUT



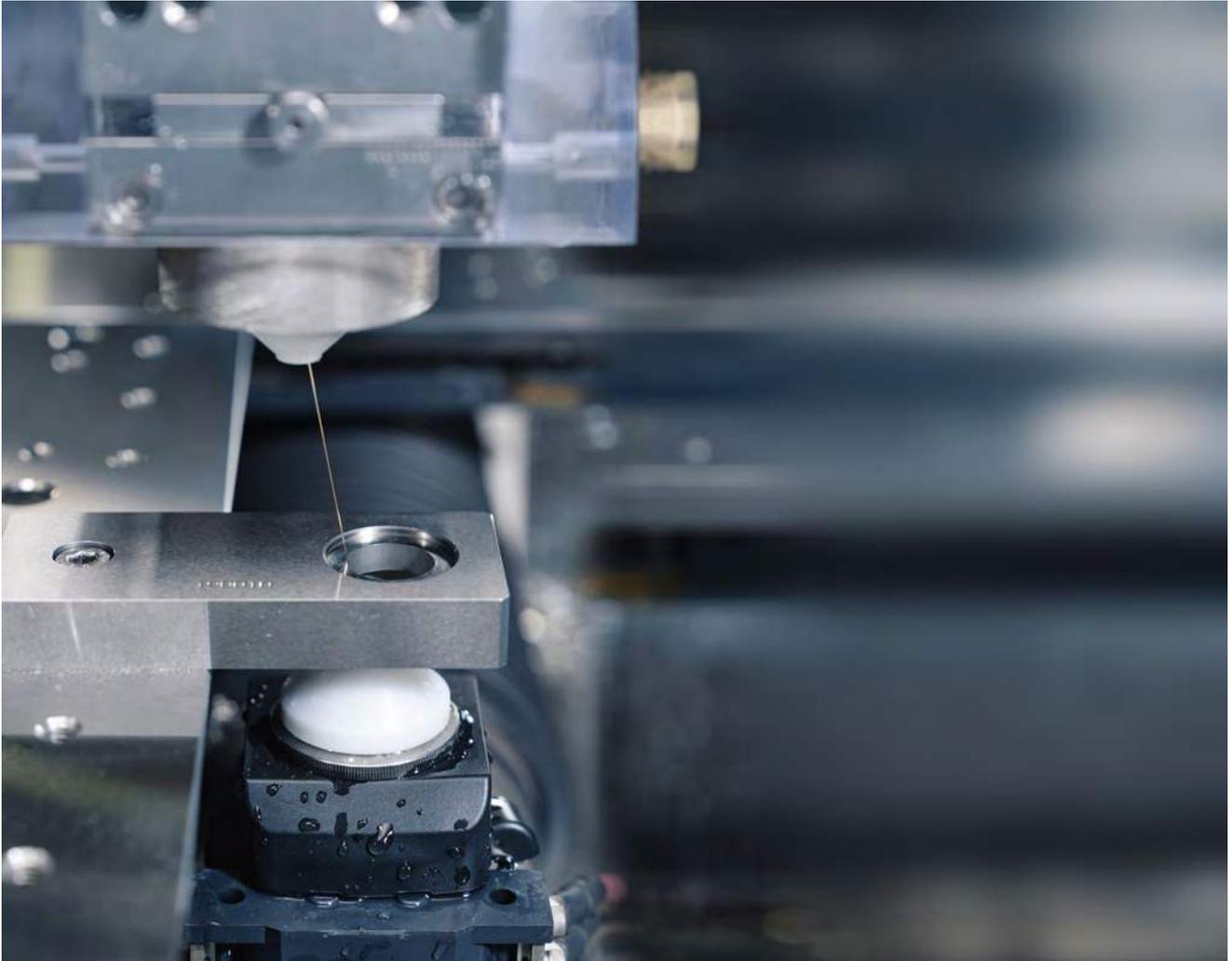
ROBOCUT wurde für eine einfache Automatisierung konzipiert und verfügt über einen ergonomisch gestalteten Arbeitsbereich sowie einen einfachen Roboterzugang zum Beladen schwerer Werkstücke und eine problemlose Maschinenbedienung.



Praxisbeispiel einer Automatisationslösung mit seitlicher Bestückung der Erodiermaschine FANUC Robocut alpha C400iB

WALTER MEIER APPLIKATIONS- UND TESTCENTER

Im Applikations- und Testcenter bei der Pfister Werkzeugbau AG präsentiert Walter Meier stolz die neueste Generation der FANUC ROBOCUT α -CiC Drahterodiermaschine, ergänzt durch die hochpräzise Rotierachse von ITS-Technologies.



Unsere exklusiven Dienstleistungen vor Ort umfassen:

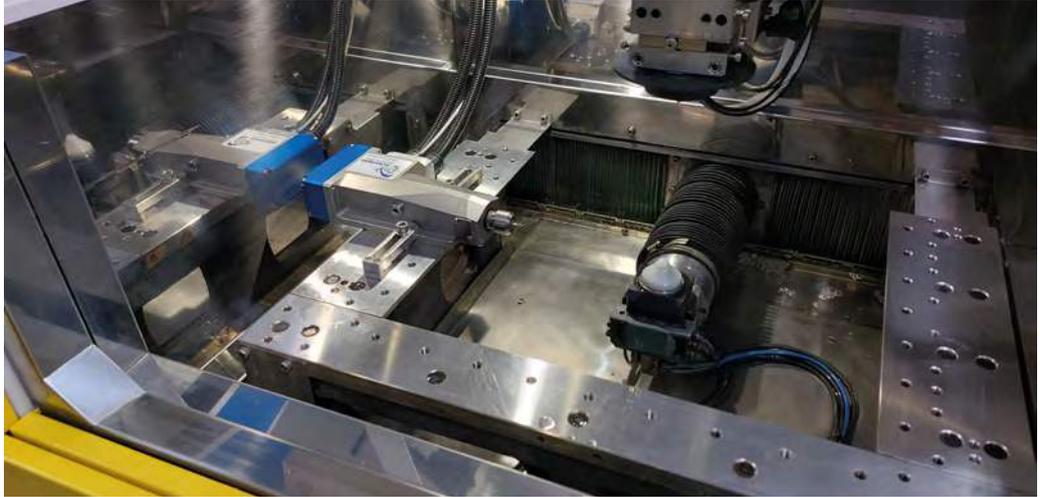
- Individuelle Vorführungen vor Ort
- Umfassende Applikations- und Anwendungsunterstützung
- Präzise Testschnitte zur Demonstration der Leistungsfähigkeit
- Kundenspezifisches Drahterodieren von Bauteilen nach Muster oder Zeichnung

Erleben Sie die Präzision und Effizienz der FANUC ROBOCUT α -CiC aus erster Hand und entdecken Sie massgeschneiderten Lösungen für Ihre Fertigung.

SPINDELTECHNOLOGIEN

Mit den Rundachsen und Spindeltechnologien für die Funkenerosion von its technologies erarbeiten wir flexible, kundenorientierte Lösungen für Neumaschinen oder als Nachrüstung bestehender Drahterodiermaschinen inklusive Anbindung in die bestehende Steuerung. Die unterschiedlichen Baugrößen ermöglichen die Wahl der optimalen Technologie. Sonderspannvorrichtungen für nicht alltägliche Werkstücke in Kombination mit gängigen Spannschnittstellen gehören auch zum Service von Walter Meier.

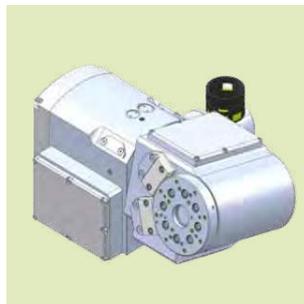
MULTI-ACHSEN UND SPINDELTECHNOLOGIEN FÜR DIE FUNKENEROSION



Die kleinste ITS-MS-24-Micro-Spindel
simultan integriert auf einer FANUC Robot
Drahterodiermaschine



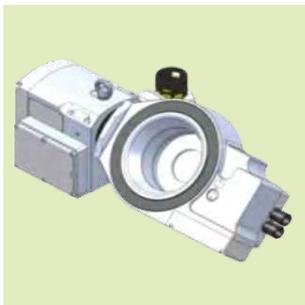
ITS-HV 100



ITS-MA2-100



ITS-HV200



ITS-MA2-i-115



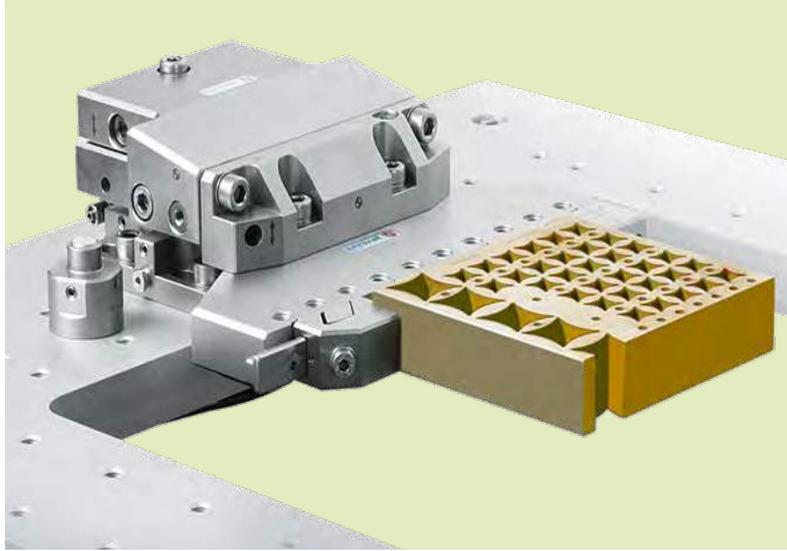
ITS-MS-24-Micro-Spindel



SPANNSYSTEME

Unser Komplettdprogramm an Präzisionsmaschinen für den Werkzeug- und Formenbau deckt eine grosse Auswahl an Anwendungen ab. Die universellen Spannsysteme von Erowa überzeugen mit flexibler Palettengrösse, Spannkraft und Positioniertechnik. Bei uns finden Sie die passenden Träger für jedes Werkstück.

SPANNSYSTEME EROWA



Für Ihre Maschinenausrüstung-/ Nachrüstung
beraten wir Sie gerne bei Bedarf vor Ort.

EROWA® 
system solutions

SONDERSPANNLÖSUNGEN NACH MASS



Walter Meier unterstützt Sie bei der Lösungsfindung
zum Spannen empfindlicher Bauteile oder
Werkstücken mit unbestimmter Geometrie oder
anderen speziellen Gegebenheiten.

BOHRERODIERANLAGEN

1987 präsentierte die MATRA-Werke GmbH eine funkenerosive Bohrmaschine, die rasch als „Bohrteufel“ bekannt wurde. Über 35 Jahre hinweg hat sich der "Ur-Bohrteufel" stetig weiterentwickelt. Heute wird er von der MADRA-EDM GmbH, Teil der HEUN Funkenerosion GmbH, hergestellt. Die Erweiterung um CNC-gesteuerte Maschinen mit Elektroden- und Führungswechslern sowie CAM- und Robotersystem-Anbindung markiert den technologischen Fortschritt. Die Bohrerodieranlagen von MADRA EDM, betreibbar mit deionisiertem Wasser oder wasserbasiertem Dielektrikum (WITOL BT), stehen auch heute für hervorragende Erodierleistung.

MADRA BOHRERODIERANLAGEN



MADRA BT-3 CNC

Neben der Maschinenserie aus der BT-Baureihe in manueller oder CNC-Version, werden auch Sonderwünsche der Anwender ausgeführt. Die Maschinen werden überall eingesetzt, wo kleine Bohrungen mit großer Bohrtiefe in hochfeste und/oder zähe Materialien wie z. B. Hartmetall, Titan, Buntmetalle Grafit usw., benötigt werden. Die Anwendungsgebiete sind im allgemeinen Werkzeugbau, für Startloch-Bohrungen der Drahterosion oder auch für Entlüftungsbohrungen. Auch für Produktionsaufgaben in der Luft- und Raumfahrt, Medizintechnik, Elektrotechnik, Automobilfertigung und für Zerspansungs-Werkzeuge werden diese Maschinen eingesetzt. Durch ständige technologische Weiterentwicklung und Anpassungen an besondere Bearbeitungsaufgaben erweitern sich die Einsatzgebiete ständig.



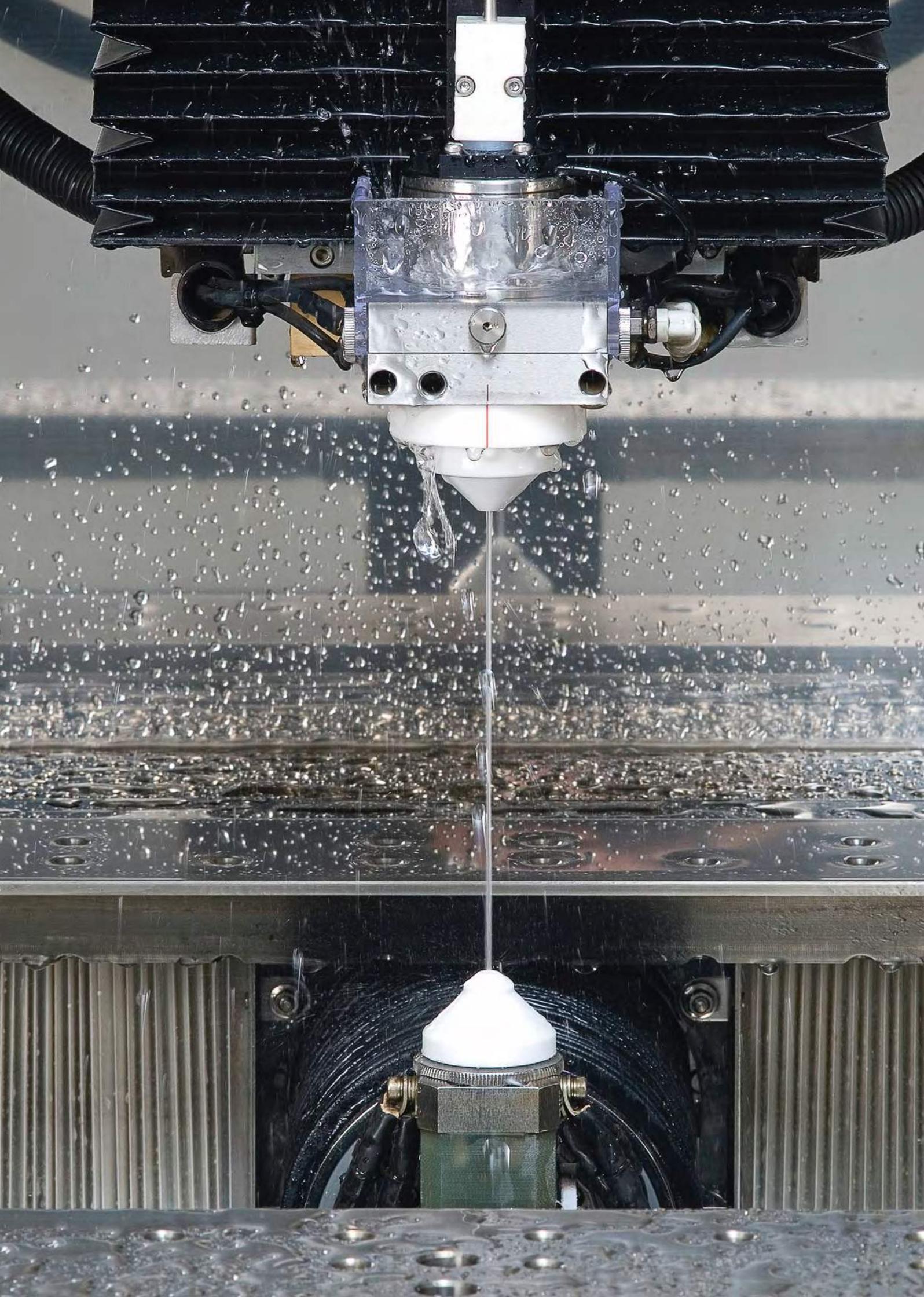
IST DER FUNKE SCHON ÜBERGESPRUNGEN?

Mit unseren umfassenden Erfahrungswerten in der funkenerosiven Fertigung stehen wir Ihnen als starker Partner verlässlich zur Seite. Wir erarbeiten mit Ihnen Lösungen, die perfekt auf Ihre spezifischen Bedürfnisse abgestimmt sind. Das präziseste Produkt, der effizienteste Fertigungsprozess: Das sind Ideale, die auf dem Werkplatz Schweiz täglich neu angestrebt werden. Wir unterstützen Sie dabei, Bestleistungen zu erzielen.

Genau der Fullservice-Partner, den Sie sich wünschen? Wir freuen uns darauf, unser Versprechen auch in Ihrem Betrieb zu erfüllen: Fertigungslösungen, die passen.

waltermeier.solutions





Jeder Spezialist hat seine Stärken.
Walter Meier bringt auch in der
Funkenerosion alle auf einen Nenner.

Verbrauchsmaterial

bedraEDM

CHEMO-FILTER
INTERNATIONAL

 GRAPHITPRODUKTE

easymetal

HITACHI

Karnasch[®]
PROFESSIONAL TOOLS
GERMANY

MANN
FILTER

PLANSEE 

 **SUMITOMO**

Technos

Maschinen

FANUC

 **MADRA**
Erodierbohren

Spindeltechnologien

 **ifs**
technologies
passion for motion

Spannsysteme

EROWA[®] 
system solutions

Walter Meier (Fertigungslösungen) AG
Grindelstrasse 1
8303 Bassersdorf
Schweiz

Telefon +41 44 806 46 46
info@waltermeier.solutions
<https://waltermeier.solutions>

WALTER MEIER
solutions that fit