

gapstar ONE

DER NEUE EDM HOCHLEISTUNGSDRAHT MIT DER
PATENTIERTEN bedra TRIMPAC TECHNOLOGIE

Berkenhoff GmbH
Rehmühle 1
35745 Herborn

Tel: 02772 5002 0
info@bedra.com
www.bedra.com

bedra
intelligent wires

TRIMPAC

DIE NEUE bedra TECHNOLOGIE

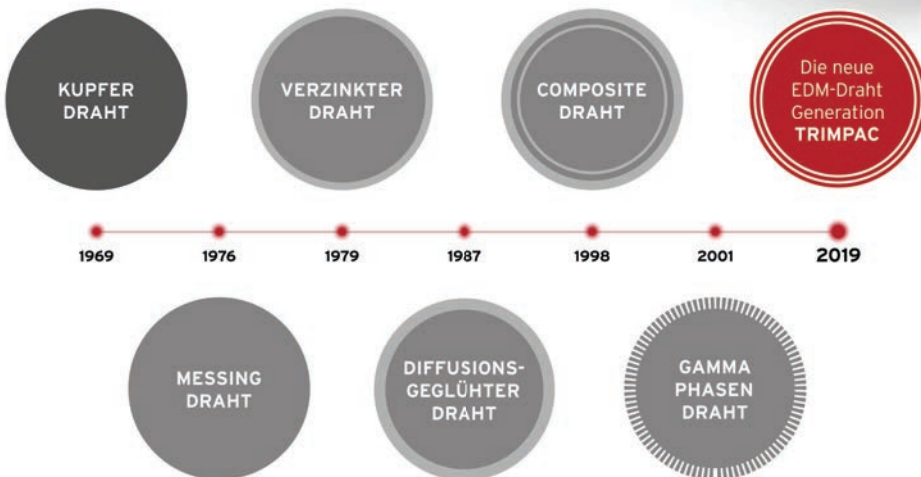
Aus den Stärken der Drahtgenerationen **cobracut®**, **broncocut®** und **topas®** hat bedra 2019 die neue Schichttechnologie **TRIMPAC** entwickelt.

TRIPLE IMPACT SHEATH:

- Neuartige Wärmebehandlung
- Zinkreiche Mantelschicht
- Strukturierte Oberfläche

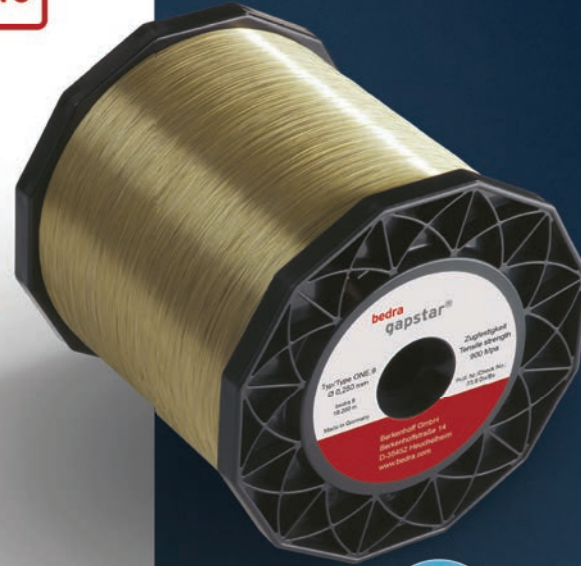


PATENT PENDING



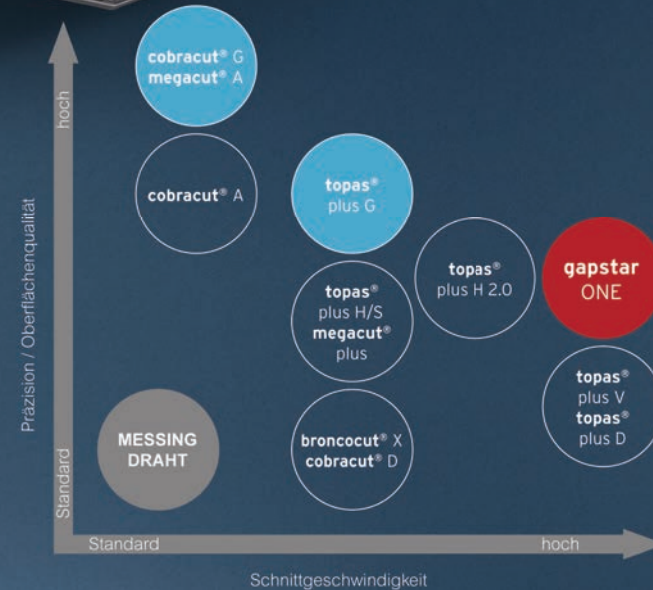
gapstar ONE

DIE NEUE GENERATION DER HOCHLEISTUNGSDRÄHTE



Als Pionier im EDM-Bereich hat bedra bei der Entwicklung der neuen Drahtelektrode die besten Eigenschaften aller seiner Hochleistungsdrähte der früheren Generationen berücksichtigt. Das Resultat ist **gapstar ONE**.

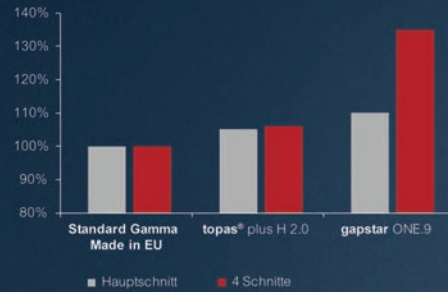
- Bislang unerreichte Schneidleistung für vielfältige Anwendungen
- Kompromisslose Präzision und Oberflächenqualität
- Erhöhte Steifigkeit und exzellente Geradheit für die automatische Einfädelung



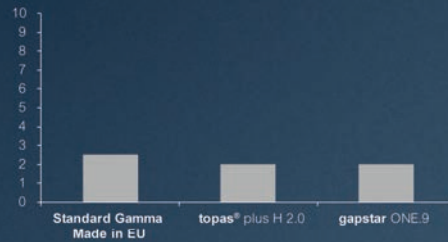
37,7% Kosteneinsparung



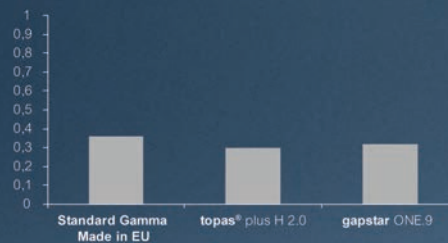
Schnittgeschwindigkeit



Präzision (µm)



R_a (µm)

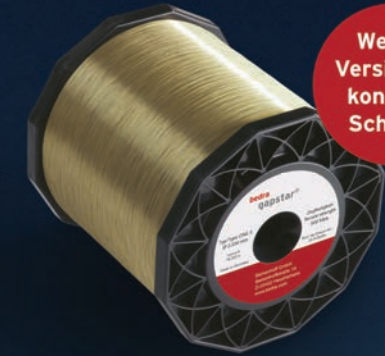


gapstar ONE.9	
Werkstoff	1.2379, 60 HRC
Höhe (mm)	50
Drahtdurchmesser (mm)	0,25
Technologie	4 Schnitte R _a = 0,30 µm

gapstar ONE.9



gapstar ONE.5



Weiche Version für konische Schnitte

Eigenschaften

- Deutliche Erhöhung des Vorschubs im Hauptschnitt und im Nachschnitt ohne technologische Anpassungen
- Reduzierte Abnutzung der Drahtführungen und Stromkontakte durch innovative Oberfläche
- Neuartige TRIMPAC Beschichtung ermöglicht eine Rauheit am Werkstück von R_a = 0,25 µm
- Verlässliche, automatische Einfädung

	gapstar ONE.9	gapstar ONE.5
Kern	CuZn37	
Beschichtung	TRIMPAC	
Farbe	Bernstein	
Zugfestigkeit (MPa)	900	500
Dehnung (%)	1	10
Durchmesser (mm)	0,20 / 0,25 / 0,30	0,25
Spulentypen	bedra 8, bedra 16 K250, K355 P5, P10, P15	

Kostenrechnung		Messingdraht	gapstar ONE
Eingabedaten			
Drahtdurchmesser	mm	0,25	0,25
Drahtablaufgeschwindigkeit	m/Min.	10	10
Preis	€/kg	7,50	12,50
Maschinenstundensatz	€/Std.	30	30
Anzahl Maschinen		1	1
Benötigte Erodierzeit	Std.	1.000	600
Drahtkosten			
Benötigte Drahtlänge	m	600.000	360.000
Benötigtes Drahtgewicht	kg	247	148
Resultierende Drahtkosten	€	1.856	1.856
	%	100	100
Maschinenkosten		30.000	18.000
Gesamtkosten		€ 31.856	19.856
Einsparung		€	12.000
		%	37,7%