

## Wgłębne centrum elektroerozyjne wraz z systemem pomiarowym



### Opis techniczny:

Przedmiotowe stanowisko służy do realizacji kompleksowych badań laboratoryjnych związanych z procesem elektrodrążenia wgłębego oraz

przeprowadzania pomiarów wielkości charakteryzujących wymiary wytworzonych elementów w trybie CNC. Na stanowisku dotyczącym elektrodrążenia możliwe jest przeprowadzanie badań możliwości obróbki elementów wytwarzanych z różnych materiałów przewodzących prąd elektryczny z zastosowaniem narzędzi z różnych materiałów przy zmiennych parametrach technologicznych. W przypadku stanowiska pomiarowego możliwość jest przeprowadzania pomiarów w trybie punktowym oraz skanowania. W trakcie badań rejestrowane są parametry procesu. Podstawowe parametry Elektrodrążarka wgłębna AGIE CHARMILLES FO 350 Sp - wymiary stołu : 500 x 400 mm - maksymalny wymiar detalu : 780 x 530 x 300 mm - przesuw osi X, Y, Z : 350 x 250 x 300 mm - maksymalny ciężar detalu : 500 kg - chropowatość powierzchni (Ra) : 0,1 um Współrzędnościowa Maszyna Pomiarowa Dea Global - wymiary stołu: 500x700x500 mm - dokładność pomiaru: Błąd pomiaru długości MPE(E) = 3 + L/333 μm

**Nazwa handlowa:** Elektrodrążarka wgłębna AGIE CHARMILLES FO 350 Sp, Współrzędnościowa Maszyna Pomiarowa Dea Global

**Więcej szczegółów:** </equipment/wgebne-centrum-elektroerozyjne-wraz-z-systemem-pom/>

**Rodzaj dostępu:** Zewnętrzna

**Rodzaj akredytacji / certyfikatu:** Nie dotyczy

**Osoba kontaktowa:** Zagórski Krzysztof

**Osoba kontaktowa - adres strony www:** <https://skos.agh.edu.pl/osoba/krzysztof-zagorski-5655.html>

**Jednostka odpowiedzialna:** Katedra Systemów Wytwarzania

**Grupa / laboratorium / zespół:** Brak

**Data ostatniej aktualizacji:** 4 lutego 2023 10:58

**Rok wprowadzenia do użytkowania:** 2011

**Obszary badawcze IDUB:**

(POB 7) Projektowanie, produkcja, badanie nowoczesnych materiałów i przyszłościowych technologii w oparciu o multidyscyplinarne podejście łączące inżynierię materiałową z chemią, fizyką, matematyką i medycyną

**Możliwości badawcze:**

- wpływ nastawialnych parametrów obróbki na kształt i jakość powierzchni - szybkość zużycia narzędzia - ocena wpływu wybranych czynników na niepewność pomiaru współrzędnościowego - modelowanie dokładności głowic pomiarowych

**Warunki udostępniania infrastruktury:**

Zgodnie z indywidualnie uzgodnionymi umowami