

Wgłębne centrum elektroerozyjne wraz z systemem pomiarowym



Opis techniczny:

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