

## Feinwerktechnik aus Dresden

PENTACON blickt auf eine lange Geschichte zurück, die in ihren Wurzeln bis in die Anfänge des 20. Jahrhunderts reicht. Als Teil der global agierenden Jos. Schneider Unternehmensgruppe produzieren wir von Dresden aus unter anderem für die Automobilindustrie, die Medizintechnik oder die optische Industrie.

Als zertifizierter Zulieferer verfügen wir neben ISO 9001, ISO/ TS 16949 und ISO 14001 auch über eine DAkkS-Akkreditierung mit einem eigenen Mess- & Kalibrierlabor.

Weitere Informationen und Ansprechpartner finden Sie auch im Internet auf [www.pentacon.de](http://www.pentacon.de)



## Ansprechpartner

Steffen Knabe  
Arbeitsvorbereitung Werkzeugbau

Tel.: +49 351 2589-604  
Tel.: +49 351 2589-215

E-Mail: [prototyping@pentacon.de](mailto:prototyping@pentacon.de)



## PENTACON GmbH

Enderstraße 92  
01277 Dresden

[www.pentacon.de](http://www.pentacon.de)  
+49-(0)351-2589-213

© PENTACON GmbH 2017 PKW-TAu-240217

**Prototyping/Lohnfertigung**  
HSC Fräsen, Senkerodieren und Drahterodieren

## HSC/ HPC Fräsen in 3-Achs

Die Hochgeschwindigkeitszerspanung (engl. *High Speed Cutting*, HSC) bezeichnet ein Zerspanungsverfahren bei dem die Schnitt- und die Vorschubgeschwindigkeit im Vergleich zum gewöhnlichen Zerspanen wesentlich höher sind.

Unsere OPS Ingersoll 550 kann Drehzahlen bis 30.000 U/ min und Fräserdurchmesser ab 0,25 mm verarbeiten. So können extrem kleine und filigrane Konturen hergestellt werden. Das Fräslabor ist klimatisiert und gewährleistet so die Einhaltung enger Toleranzen.

### Stückzahlen

ab 1 Stück

### Dienstleistungen

Beschichtungen, Härtungen, Polieren, Brünieren, Eloxieren

### Materialien

Kunststoffe (z.B. PC/ABS/PEEK/...)

Nichteisenmetalle (z.B. Alu/Kupfer/Messing/...)

Werkzeugstähle (z.B. 1.2343/1.2842/1.2379)

gehärtete Stähle bis 60 HRC

### Max. Arbeitsraum HSC

550 x 400 x 400 mm

### Max. Arbeitsraum HPC

1.020 x 635 x 610 mm



## Draht- und Senkerodieren

PENTACON bietet zwei Erodierverfahren zum hochpräzisen schneiden und modellieren von komplexen und sehr genauen Formen an. Hauptsächlich im Werkzeug- und Formenbau angewandt, erlaubt dieses Verfahren die Herstellung hoch genauer und Konturen mit Toleranzabweichungen von wenigen tausendstel Millimeter. Unser Erodierlabor ist klimatisiert und gewährleistet so die Einhaltung enger Toleranzen.

Auf unserer Charmilles Drahterodieranlage können wir mit Drahtdurchmessern von 0,10 bis 0,25 mm zylindrische und konische Regelgeometrien herstellen. Abhängig vom Material können Oberflächen bis Ra 0,5 erreicht werden.

Auf zwei CNC gesteuerten Erodierzentren bearbeiten wir mit Kupfer- und Graphitelektroden alle leitfähigen Metalle. Durch die gesteuerten Achsen können auch Dreidimensionale Geometrien wie bspw. Gewinde erzeugt werden.

### Stückzahlen

ab 1 Stück

### Max. Arbeitsraum Senken

550 x 470 x 400 mm

### Max. Arbeitsraum Drahten

350 x 220 x 220 mm

