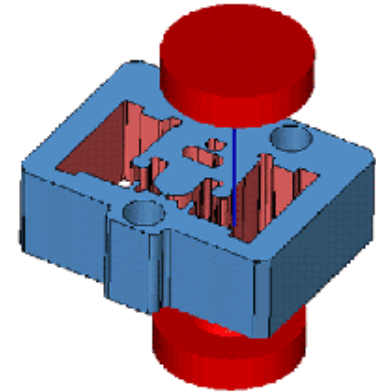
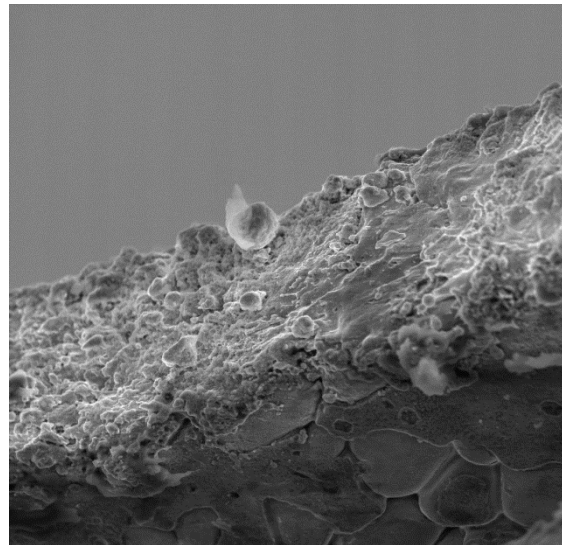




- für 2D-Konturen Drahterodieren
- Materialabtrag als Folge von elektrischer Entladung
- Schnittgeschwindigkeiten max. $v_c = 1,8 \frac{mm}{s}$
- erreichbare Oberflächengüten gebeizt:



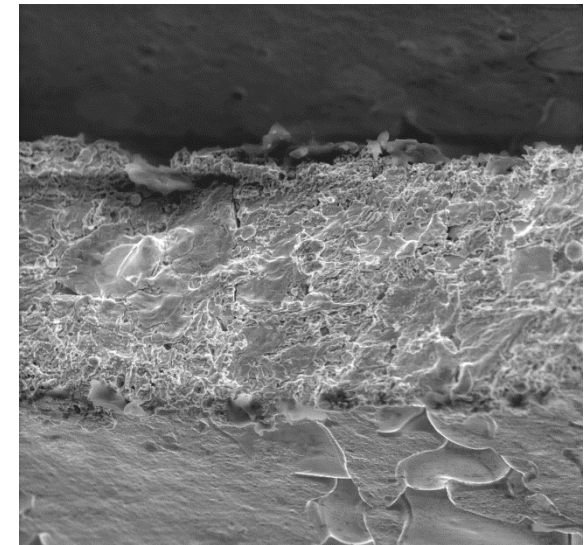
Quelle: www.bios-2000.de



Pr.2 erodiert, ungebeizt, x500

50 µm

W-Folie erodiert, ungebeizt



Pr..1 erodiert, gebeizt, x500

50 µm

W-Folie erodiert, gebeizt