

HIGHLIGHTS

betterbrass

betterbrass bietet eine noch nie da-gewesene Leistung für einen Blankdraht

- Absolute Prozesssicherheit
- Plug-and-Play auf allen Maschinentypen
- Bis zu 10% mehr Schneidleistung
- Durch die innovative Legierung und Gießtechnik werden betterbrass die Gene für hohe Prozessleistung und -stabilität bereits bei der Urformung mitgegeben
- betterbrass gibt es in 2 Varianten, die sich in der Festigkeit unterscheiden:
 - betterbrass ONE.9 (900 MPa)
 - betterbrass ONE.5 (500 MPa)

gapstar® ONE

Der neue EDM-Hochleistungsdraht mit der patentierten bedra TRIMPAC Technologie

- Bislang unerreichte Schneidleistung für vielfältige Anwendungen
- Kompromisslose Präzision und Oberflächenqualität
- gapstar® ONE gibt es in 3 Varianten, die sich nur in der Festigkeit - und damit auch im Dehnungsverhalten - voneinander unterscheiden:
 - gapstar® ONE.9 (900 MPa)
 - gapstar® ONE.5 (500 MPa)
 - gapstar® ONE.4 (430 MPa)

topas® plus G

Spezialelektrode, die hohe Schneidleistung mit höchster Präzision verbindet

- Perfekionierte Gamma-Phasen-Technologie
- Herausragende Oberflächengüte und Präzision in Kontur und Parallelität
- Bis zu 10% höhere Schnittgeschwindigkeiten gegenüber verzinkten Drähten

MIKROBEARBEITUNG

microcut® CCA

Für hohe Anforderungen bei der Mikroerosion

Kernmaterial	CuZn37
Mantelmaterial	Zn behandelt
Zugfestigkeit	1.000 MPa
Dehnung	> 1%
Farbe	Grau

Technische Daten

mm	0,07	0,10
bedra4: 10.000m		
bedra4: 20.000m	•	•
bedra4: 30.000m	•	•
bedra4: 60.000m		•

* weitere Abmessungen auf Anfrage

microcut® SF

Gamma-Phasen-Feinstdraht für wirtschaftliche Bearbeitung in der Mikroerosion

Kernmaterial	Speziallegierung
Mantelmaterial	Gamma-Messing
Zugfestigkeit	1.200 MPa
Dehnung	> 1%
Farbe	Grau-Gold

mm	0,07	0,10
bedra4: 20.000m	•	•
bedra4: 30.000m	•	•
bedra4: 60.000m		•

* weitere Abmessungen auf Anfrage

microcut® MF2A

Für anspruchsvollste Mikroerosionsanwendungen, die eine hohe Zugfestigkeit erfordern

Kernmaterial	Cu-besch. Stahl
Mantelmaterial	Gamma-Messing
Zugfestigkeit	2.400 MPa
Dehnung	> 1%
Farbe	Grau

Technische Daten

mm	0,05	0,07	0,10
bedra4: 5.000m	•	•	
bedra4: 10.000m	•	•	
bedra4: 20.000m		•	•
bedra4: 30.000m		•	•

* weitere Abmessungen auf Anfrage

microcut®

Für anspruchsvollste Mikroerosionsanwendungen

Kernmaterial	Cu-besch. Stahl
Mantelmaterial	Beta-Messing
Zugfestigkeit	2.000 MPa
Dehnung	> 1%
Farbe	Gold

mm	0,03	0,05	0,07	0,10
BK100: 5.000m	•	•	•	
BK100: 10.000m		•	•	
bedra4: 20.000m			•	•
bedra4: 30.000m			•	•

* weitere Abmessungen auf Anfrage

Technische Daten

Kernmaterial	CuZn40-Speziallegierung
Zugfestigkeit	900 MPa (ONE.9), 500 MPa (ONE.5)
Dehnung	> 1% (ONE.9), > 10% (ONE.5)
Farbe	Pyrit-Gold

Kernmaterial	CuZn37
Mantelmaterial	TRIMPAC
Zugfestigkeit	900 MPa (ONE.9), 500 MPa (ONE.5), 430 MPa (ONE.4)
Dehnung	> 1% (ONE.9), > 10% (ONE.5), > 30% (ONE.4)
Farbe	Bernstein

Kernmaterial	CuZn37
Mantelmaterial	Spezialschicht
Zugfestigkeit	900 MPa
Dehnung	> 1%
Farbe	Grau-Gold

Lieferprogramm

mm	0,20	0,25	0,30
K160: 8 kg	•	•	•
K200: 16 kg		•	•
K250: 25 kg		•	•
K355: 45 kg		•	•
P5: 5 kg	•	•	•
P10: 10 kg		•	•
P15: 20 kg		•	•

mm	0,20	0,25	0,30
bedra8: 8 kg	•	•	•
bedra16: 16 kg	•	•	•
K250: 25 kg		•	•
K355: 45 kg		•	•
P5: 5 kg	•	•	•
P10: 10 kg	•	•	•
P15: 20 kg	•	•	•

* nur ONE.9

mm	0,20	0,25
bedra8: 8 kg	•	•
bedra16: 16 kg	•	•
K250: 25 kg	•	•



Berkenhoff GmbH
Rehmühle 1
35745 Herborn / Germany

Phone: +49 2772 5002 0
Fax: +49 2772 5002 155
info@bedra.com
www.bedra.com



bedra EDM

HIGHTECH-LÖSUNGEN
FÜR DIE FUNKENEROSION

bedra
intelligent wires

bedra
intelligent wires

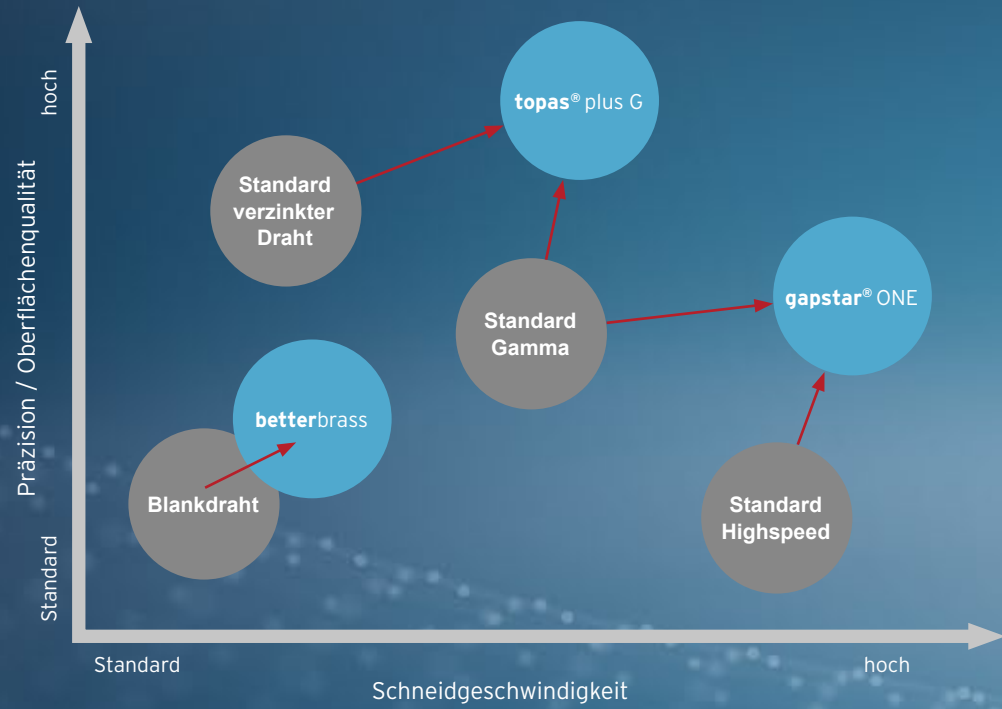


bedra EDM

Seit den Anfängen der Funkenerosion beteiligen wir uns mit großem Erfolg an der Weiterentwicklung der EDM-Technologie und der damit verbundenen Verbesserung von Fertigungsprozessen im Bereich des Werkzeug- und Formenbaus. Mithilfe der von uns entwickelten funktionellen Beschichtungen für Erodierdraht lassen sich enorme Steigerungen der

Abtragsleistung erreichen. Die damit verbundene Erhöhung der Produktivität ist erheblich: Im harten Alltagsseinsatz kann das Ihre Maschinenlaufzeiten um mehr als 30% verkürzen. Und das bleibt nicht ohne Auswirkungen auf die Produktionskosten. Der Einsatz unserer beschichteten Hochleistungsdrähte ermöglicht es, die Produktionskosten um bis zu 20 Prozent zu senken.

Leistungsvergleich



Maschinenzuordnung

Anwendung	Drahttyp	OEM							
		Fanuc	GFMS	Makino	Mitsubishi	ONA	Seibu	Sodick	Vollmer
Standard	betterbrass ONE.9	•	•	•	•	•	•	•	
Sehr hohe Präzision / sehr hohe Oberflächenqualität	topas® plus G								
	cobracut® Typ A		•						
Höchste Präzision / höchste Oberflächenqualität	cobracut® Typ G		•						
	megacut® Typ A	•				•		•	
Hohe Schneidleistung / hohe Präzision	topas® plus H		•			•			
	megacut® plus	•		•		•		•	
	topas® plus X		•						
Höchste Schneidleistung / hohe Präzision	gapstar® ONE.9	•	•	•	•	•	•	•	
	gapstar® ONE.5	•	•	•	•	•	•	•	
Konikbearbeitung	gapstar® ONE.4	•	•	•	•	•	•	•	
	cobracut®		•						
	cobracut® Typ G		•						
	betterbrass ONE.5	•	•	•	•	•	•	•	
Mikrobearbeitung	microcut® CCA	•	•	•	•	•	•	•	
	microcut® SF	•	•	•	•	•	•	•	
	microcut® MF2A	•	•	•	•	•	•	•	

CLASSIC

SEHR HOHE PRÄZISION / SEHR HOHE OBERFLÄCHENQUALITÄT

cobracut® Typ A

Harter zinkbeschichteter Erodierdraht für höchste Präzision

Technische Daten		
Kernmaterial	CuZn37	
Mantelmaterial	Zn	
Zugfestigkeit	900 MPa	
Dehnung	> 1%	
Farbe	Silber-glänzend	

Lieferprogramm	mm	0,15	0,20	0,25	0,30	0,33
bedra4: 4 kg		•				
bedra8: 8 kg		•	•			
bedra16: 16 kg			•	•	•	
K250: 25 kg			•	•	•	•
K355: 45 kg				•	•	

cobracut®

Weicher zinkbeschichteter Erodierdraht für konische Schnitte

Technische Daten		
Kernmaterial	CuZn37	
Mantelmaterial	Zn behandelt	
Zugfestigkeit	500 MPa	
Dehnung	> 15%	
Farbe	Hellgrau	

Lieferprogramm	mm	0,15	0,20	0,25	0,30	0,33
bedra4: 4 kg			•	•		
bedra8: 8 kg			•	•		
bedra16: 16 kg			•	•		
K160: 6 kg			•	•		
K250: 25 kg			•	•		

HÖCHSTE PRÄZISION / HÖCHSTE OBERFLÄCHENQUALITÄT

cobracut® Typ G

Für höchste Präzision auch bei großen Koniken auf AGIE-Maschinen mit Toroid-Führung

Technische Daten		
Kernmaterial	CuZn37	
Mantelmaterial	Zn behandelt	
Zugfestigkeit	900 MPa	
Dehnung	> 1%	
Farbe	Hellgrau	

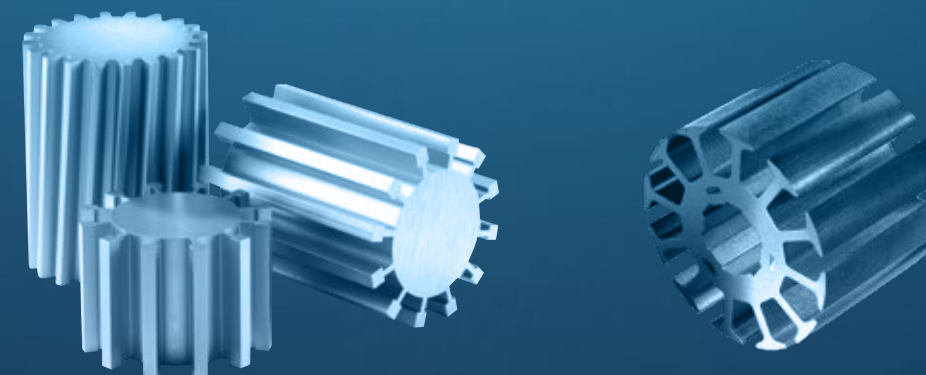
Lieferprogramm	mm	0,15	0,20	0,25	0,30	0,33
bedra8: 8 kg		•	•	•	•	
bedra16: 16 kg			•	•	•	
K250: 25 kg			•	•	•	
K355: 45 kg				•	•	

megacut® Typ A

Für höchste Präzision auf japanischen Maschinen

Technische Daten		
Kernmaterial	CuZn37	
Mantelmaterial	Zn behandelt	
Zugfestigkeit	900 MPa	
Dehnung	> 1%	
Farbe	Hellgrau	

Lieferprogramm	mm	0,15	0,20	0,25	0,30	0,33
bedra8: 8 kg		•	•	•	•	
bedra16: 16 kg			•	•	•	
P5: 5 kg			•	•	•	
P10: 10 kg			•	•	•	
P15: 20 kg			•	•	•	



HOHE SCHNEIDLEISTUNG / HOHE PRÄZISION

topas® plus H

Schnellschneidedraht für AGIE- und alle gängigen japanischen Maschinen

Technische Daten		
Kernmaterial	CuZn36	
Mantelmaterial	Gamma-Messing	
Zugfestigkeit	800 MPa	
Dehnung	> 1%	
Farbe	Grau-Gold	

Lieferprogramm	mm	0,15	0,20	0,25	0,30	0,33
bedra8: 8 kg			•	•	•	
bedra16: 16 kg			•	•	•	•
K250: 25 kg			•	•	•	•
K355: 45 kg			•	•	•	•
P5: 5 kg			•	•	•	
P10: 10 kg			•	•	•	
P15: 20 kg			•	•	•	

megacut® plus

Für hohe Schneidleistung und Präzision auf japanischen Maschinen

Technische Daten		
Kernmaterial	CuZn36	
Mantelmaterial	Gamma-Messing	
Zugfestigkeit	900 MPa	
Dehnung	> 1%	
Farbe	Gelb-Gold	

Lieferprogramm	mm	0,15	0,20	0,25	0,30	0,33
K160: 8 kg				•		
P5: 5 kg				•		
P10: 10 kg				•		
P15: 20 kg				•		

topas® plus X

Schnellschneidedraht für Charmilles-Maschinen mit X-Technologie

Technische Daten		
Kernmaterial	Cu	
Mantelmaterial	hochzinkhaltiges Messing, Doppelschicht	
Zugfestigkeit	500 MPa	
Dehnung	> 1%	
Farbe	Braun	

Lieferprogramm	mm	0,15	0,20	0,25	0,30	0,33
bedra8: 8 kg				•	•	•
bedra16: 16 kg				•	•	•
K250: 25 kg				•	•	•
K355: 45 kg				•	•	•
P10: 10 kg				•	•	
P15: 20 kg				•	•	

broncocut® Typ X

Schnell und präzise, empfohlen für Charmilles Maschinen

Technische Daten		
Kernmaterial	Cu	
Mantelmaterial	CuZn50	
Zugfestigkeit	520 MPa	
Dehnung	> 1%	
Farbe	Braun	

Lieferprogramm	mm	0,15	0,20	0,25	0,30	0,33
bedra4: 4 kg				•		
bedra8: 8 kg				•	•	
bedra16: 16 kg				•	•	
K125: 3,5 kg				•		
K250: 25 kg				•	•	
K355: 45 kg				•	•	
P5: 5 kg				•	•	
P10: 10 kg				•	•	
P15: 20 kg				•	•	

