

**bedra**  
intelligent wires

**cobracut<sup>®</sup>** –  
das Original von bedra



**... wenn es um höchste Präzision  
und Oberflächengüte geht!**

[www.bedra.com](http://www.bedra.com)

**NEU**

## **cobracut® AS – Ihr Einstieg in die A-Klasse**

Zinkbeschichtete Drahtelektroden gibt es viele. Aber keine erreicht das Leistungspotenzial des cobracut® A, das ORIGINAL von bedra. Zu den Nachahmer-Produkten gibt es jetzt eine wirtschaftliche Alternative aus dem Hause Berkenhoff mit der bewährten cobracut® A-Technologie: der neue **cobracut® AS** – Ihr Einstieg in die original A-Klasse.

### **bedra Hochleistungsdraht zum Einstiegspreis**

Der neue **cobracut® AS** als zinkbeschichtete Drahtelektrode für Agie Maschinen bietet zahlreiche Vorteile:

- Modifizierte Vormaterialbasis
- Optimierter Zieh- und Glühprozess
- Zuverlässige Qualität
- hervorragendes Preis-/Leistungsverhältnis

### **Verzinkt ist nicht gleich verzinkt**

Es gibt Unterschiede, die auf den ersten Blick nicht zu erkennen sind. Die erstklassigen galvanischen Beschichtungsanlagen von bedra erzeugen einen gleichmäßigen konzentrischen Aufbau der Zinkummantelung, die darüber hinaus nachweislich frei von schädlichen Begleitelementen ist.



## cobracut® A – Prozesssicherheit & Präzision

Die zinkummantelte Elektrode **cobracut® A** wurde in enger Zusammenarbeit mit Agie entwickelt und hat sich seit mehr als drei Jahrzehnten auf Agie Maschinen hervorragend bewährt. Die Elektrode überzeugt durch eine gute Schneidleistung und absolute Prozesssicherheit. Daher wird **cobracut® A** von Spezialisten im Werkzeug- und Formenbau, die höchste Anforderungen an Präzision und Oberflächengüte stellen, als bewährte Elektrode empfohlen.

## cobracut® G – Kompromisslose Technologieführerschaft

Die Elektrode **cobracut® G** besitzt eine besonders verschleißbeständige Spezialschicht und zeichnet sich daher durch beste Parallelität bei hohen Werkstücken sowie höchste Qualitätsanforderungen, insbesondere beim Schneiden von Koniken  $> 7^\circ$ , aus.



# cobracut® – der Vergleich

	cobracut® AS	cobracut® A	cobracut® G
<b>Allgemein</b>	Zinkbeschichtete, gerichtete Drahtelektrode für Agie Maschinen.	Die original zinkbeschichtete Drahtelektrode für professionellen Einsatz auf Agie und Charmilles Maschinen.	Drahtelektrode mit besonders verschleißbeständiger Spezialschicht auf Zinkbasis für perfekten Einsatz auf Agie Maschinen.
<b>Herstellung</b>	Kostenoptimierter Galvanisierungs- und Ziehprozess unter Berücksichtigung eines "speed annealing" Glühverfahrens in bewährter bedra Qualität.	Absolute Prozesssicherheit durch einzigartiges Herstellungsverfahren und Glühbehandlung. Nach Originalspezifikation gefertigt, seit mehr als 30 Jahren unerreicht.	Höchste Prozesssicherheit durch präzisionsorientierte Manufaktur für einen erlesenen Kundenkreis.
<b>Präzision/ Oberfläche</b>	Zuverlässiges Qualitätsniveau für klassische Anforderungen an reproduzierbare Präzision und Oberflächengüte.	Erfüllt höchste Anforderungen an Präzision und Oberflächengüte bei zylindrischen Schnitten (< 7° Konik). <sup>1</sup>	Für beste Parallelität bei hohen Werkstücken (70 - 100 mm). Erfüllt höchste Qualitätsanforderungen, insbesondere beim Schneiden von Koniken (> 7°). <sup>2</sup>
<b>Automatische Einfädung</b>	Höchste Zuverlässigkeit beim automatischen Einfädeln, Geradheit gem. Vorschrift Agie Charmilles.		
<b>Zielgruppe</b>	Erodierfachbetriebe, die überdurchschnittliche Performance zum günstigen Einstiegspreis schätzen.	Präzisionsspezialisten im Werkzeug- und Formenbau.	Betriebe mit kompromissloser Ausrichtung an Technologieführerschaft.

<sup>1</sup>erste Wahl bei der Bearbeitung von Hartmetall und PKD  
<sup>2</sup>auf Agie Maschinen mit Toroid-Führung

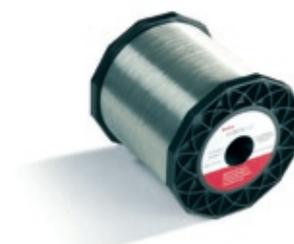
# cobracut® – die technischen Daten

	Kernmaterial	Mantelmaterial	Zugfestigkeit	Dehnung	Farbe
<b>cobracut® Typ AS</b>	CuZn36	Zn	950 N/mm <sup>2</sup>	1%	silberglänzend
Ø [mm]	0,25				
Spule / kg K200 / 16,0	•				

	Kernmaterial	Mantelmaterial	Zugfestigkeit	Dehnung	Farbe
<b>cobracut® Typ G</b>	CuZn36	Zn behandelt	900 N/mm <sup>2</sup>	1%	hellgrau
Ø [mm]	0,15	0,20	0,25	0,30	
Spule / kg bedra 8 bedra 16	•	• •	• <sup>1</sup> •	• <sup>1</sup> •	
Spule / kg K250 / 25,0 K355 / 45,0		•	• •	• •	

	Kernmaterial	Mantelmaterial	Zugfestigkeit	Dehnung	Farbe
<b>cobracut® Typ A</b>	CuZn36	Zn	900 N/mm <sup>2</sup>	1%	silberglänzend
Ø [mm]	0,15	0,20	0,25	0,30	
Spule / kg bedra 4 bedra 8 bedra 16	• <sup>1</sup> •	• •	• <sup>1</sup> •	• <sup>1</sup> •	
Spule / kg K250 / 25,0 K355 / 45,0		•	• •	• •	

<sup>1</sup>automatische Einfädung nicht garantiert



bedra Hochleistungs-Drahtelektroden erhalten Sie über den autorisierten Fachhandel sowie über die Schneiderrodieranlagen-Hersteller. Gern nennen wir Ihnen einen Vertriebspartner in Ihrer Nähe.

Copyright Berkenhoff GmbH. Stand 05/2011. Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

Berkenhoff GmbH  
An der Landstraße  
D-35745 Herborn  
[www.bedra.com](http://www.bedra.com)

Tel. +49 (0) 27 72 - 5002 0  
Fax +49 (0) 27 72 - 5002 550  
E-Mail: [info@bedra.com](mailto:info@bedra.com)

**bedra**  
intelligent wires