

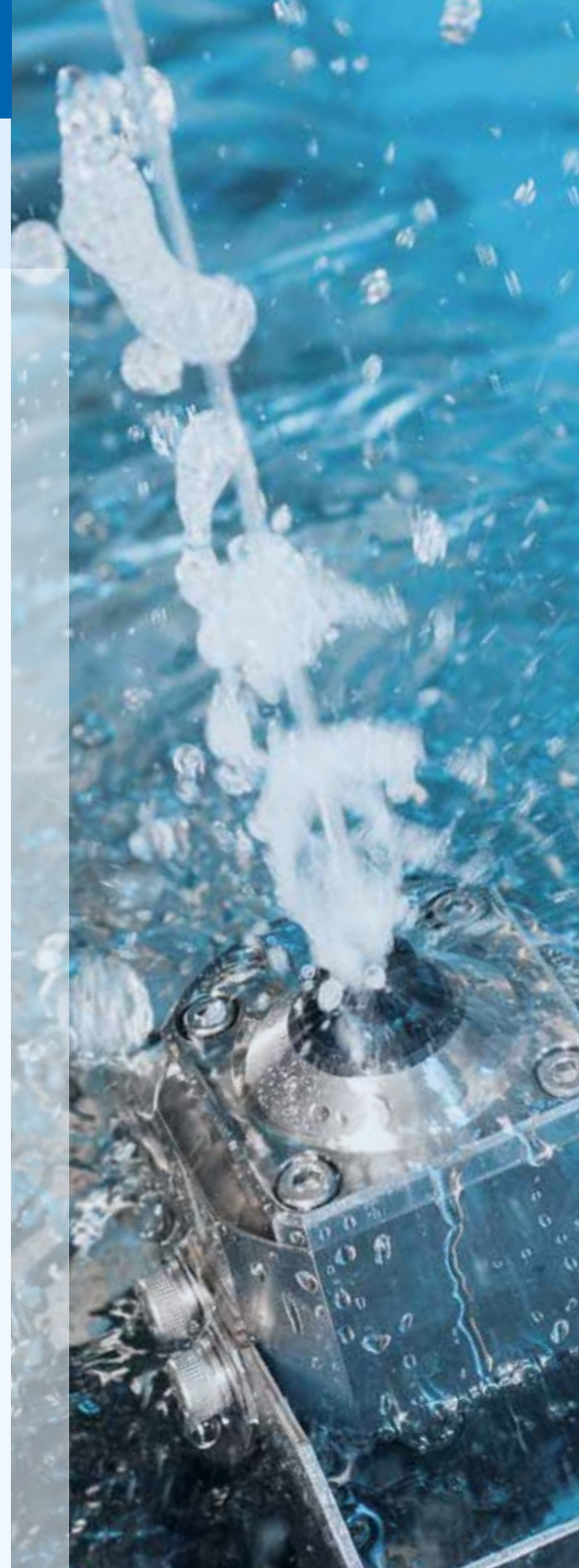


**STARKE  
LEISTUNG**

VON A BIS Z...



- **Formenbau**
- **Werkzeugbau**
- **Extrusionswerkzeugbau**
- **Maschinenbau**
- **Turbinenschaufeln**



# ERODIERTECHNIK MIT [SONDER]FORMAT



Die Jürgen Liegel Erodieretechnik wurde 1994 gegründet und ist auf Draht-, Senk- und Startlocherosion spezialisiert. Zum Kundenportfolio der Jürgen Liegel Erodieretechnik zählen primär führende Unternehmen aus dem Automotive-, Mikroelektronik-, Schwermettall-, Medizintechnik- und Turbinenindustrie, jedoch auch andere Branchen.

Als Erodierspezialist hat sich Jürgen Liegel vor allem auf komplexe Konikschnitte und Großteile im Formenbau spezialisiert und wird damit zum hochwertigen Nischenanbieter.

Kunden der Jürgen Liegel Erodieretechnik erhalten Präzision und Qualität bei flexiblen Lieferzeiten und einem fairen Preis-Leistungsverhältnis. Und wenn es Ihre Kapazitäten verlangen, sind wir der perfekte Partner im Bereich Lohnerodieren. Gerne stellen wir Ihnen in einem Gespräch die vielfältigen Möglichkeiten und Vorzüge einer Zusammenarbeit dar.





# FORMENBAU

Durch kontinuierliche Optimierungsprozesse unserer Leistungen und Endprodukte erreichen wir hohe Qualitätsstandards, die unsere Kunden gerade im Formenbau zu schätzen wissen. Dabei setzen wir seit geraumer Zeit weniger auf Standardformate, die salopp gesagt an jeder Ecke zu bekommen sind. Durch einen kontinuierlichen Invest in Hightech-Produktionsanlagen vollzogen wir eine Spezialisierung im Bereich außergewöhnlich kleiner und großer Werkstückformate in der Erodieretechnik. Das Schräg-Startlocherodieren sowie komplexe Konikschnitte mit einem Winkel bis  $45^\circ$ , zählen für uns zum Standardrepertoire.



## PLUS

- Präzisionskonik bis  $45^\circ$
- Schräge Startlochbohrungen
- Bearbeitung komplexer Geometrien



# WERKZEUGBAU

Unser Know-how wird durch das aktuelle „Who is who“ an modernsten Fertigungsanlagen komplettiert. Führende Technologien und Maschinenausstattungen von Agema, Charmilles, OCT und Sodick sichern Höchstleistungen in der Startloch-, Senk- und Drahterosion bei allen gängigen Materialien.

Die zusätzliche Ausstattung unserer Maschinen mit Hartmetall-Generatoren verhindern Gefügezerstörungen und sorgen damit für eine längere Standzeit. Unseren Anspruch nach höchster Qualität und Nachvollziehbarkeit komplettiert weiterhin die Hartmetallbehandlung im Trockenschrank sowie die Laserbeschriftung aller Teile.



## PLUS

- Durchgängige HM-Technologie beim Startloch-, Senk- und Drahterodieren
- Hartmetallbearbeitung für lange Standzeiten der Werkzeuge
- Nachbereitung von Hartmetall im Trockenschrank und fachgerechte Beschriftung



# UNSERE MASCHINEN

## Drahterosion

- 1 Charmilles Robofil 2030 SI mit HM-Generator, Arbeitsbereich 320 x 220 x 150
- 1 Charmilles Robofil 6030 SI mit HM-Generator, Arbeitsbereich 600 x 400 x 190
- 1 Charmilles Robofil 4030 SI mit HM-Generator, Arbeitsbereich 450 x 320 x 162
- 1 Sodick AQ900L Premium, Arbeitsbereich 900 x 600 x 400, 45° Präzisionskonik
- 1 Sodick AQ1200L Premium, Arbeitsbereich 1200 x 800 x 600, 45° Präzisionskonik

## Startlocherosion

- 1 Startlocherodiermaschine AGEMA mit HM-Generator, Arbeitsbereich 300 x 400 x 300
- 1 Startlocherodiermaschine OCT 8060 CA mit Schwenkkopf, Arbeitsbereich 800 x 600 x 500

## Qualitätssicherung

- 1 Trockenschrank Labotherm TR 60
- 1 Laserbeschriftungsgerät ETL 710 X1  
Max. Werkstückabmessung 580 x 400 x 500
- 1 Meßmaschine Brown & Sharp Global Image 574, Arbeitsbereich 700 x 500 x 400
- 1 Meßoptik Vision (messen von filigranen Teilen)



## Jürgen Liegel Erodiertechnik

Pleinfelder Straße 76  
91166 Georgensgmünd

Telefon: 0 91 72 / 69 18 90

Telefax: 0 91 72 / 66 86 50

info@liegel-erodiertechnik.de

www.liegel-erodiertechnik.de