

ROBOFIL TECHNOLOGIE

HARTMETALL : G 30

DRAHT : SW25 (Durchmesser 250 µm)

STANDARD DRAHTFUEHRUNGEN

DEIONISIERTES WASSER

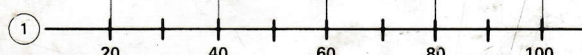
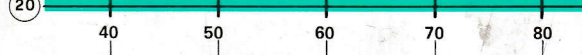
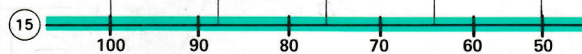
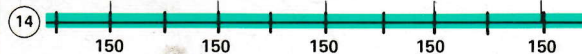
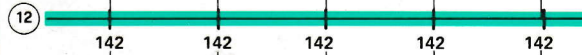
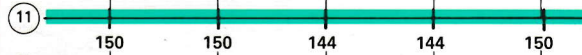
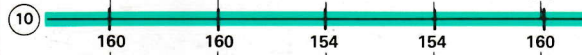
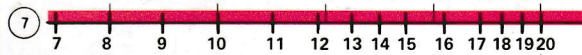
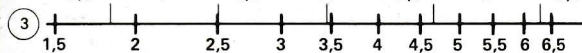
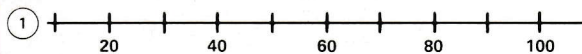
Drahtgeschwindigkeit $W = 10$

L = Drahtfarbe grau-gelb + 2 Stufen erhöhen

Für Ausrichten und Zentrieren

Drahtspannung : 900 gr.

Untere Einspritzung : 0 gr.



WERKSTÜCKHÖHE (mm)

Schruppzeit

Totalzeit (Schruppen + Schlichten)

Erodierzeit

(min./mm)

Schruppen mit Schlichten

F max.

S

F min.

K

Optimale Generatoreinstellung

Sicherheitseinstellung

F wählen zwischen F min. und F max.
 $S = K \cdot F$ µm
OFFSET

SCHRUPPEN

Generatoreinstellung
M8 V3 P13 A6Drahtspannung
650 gr.Untere Einspritzung
500 gr.Oberflächengüte
CH 32Geometrie
20 µm

Einstellung 1 (1. Durchgang)

Einstellung 1 (2. Durchgang)

Einstellung 2 (1. Durchgang)

Einstellung 2 (2. Durchgang)

F

S

F

S

Einstellung 1

Einstellung 2

µm
OFFSET

SCHLICHTVORGÄNGE

Generatoreinstellung 1
M2 V4 P8 A4Generatoreinstellung 2
M2 V5 P8 A0.5Drahtspannung
850 gr.Untere Einspritzung
0 gr.Oberflächengüte
CH 19Geometrie
Konizität < 10 µm
Radiusmass < 10 µm

Bemerkung

1 x Generatoreinstellung 1
für $H < 60$ mm2 x Generatoreinstellung 1
für $60 \leq H < 100$ mm

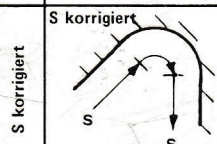
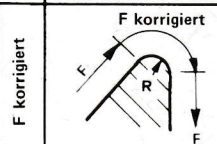
Radiusmass < 2 mm

Einstellung 1

Einstellung 2

Einstellung 1

Einstellung 2



WERKSTÜCKHÖHE (mm)