

0,2

17-04-84

CHARMILLES TECHNOLOGIES S.A.

ROBOFIL TECHNOLOGIE MESSINGDRAHT (Durchmesser 200 µm)

STANDARD DRAHTFÜHRUNGEN

HARTMETALL : G 30

Kalibriert auf Ø 185 µm

DEIONISIERTER WASSER

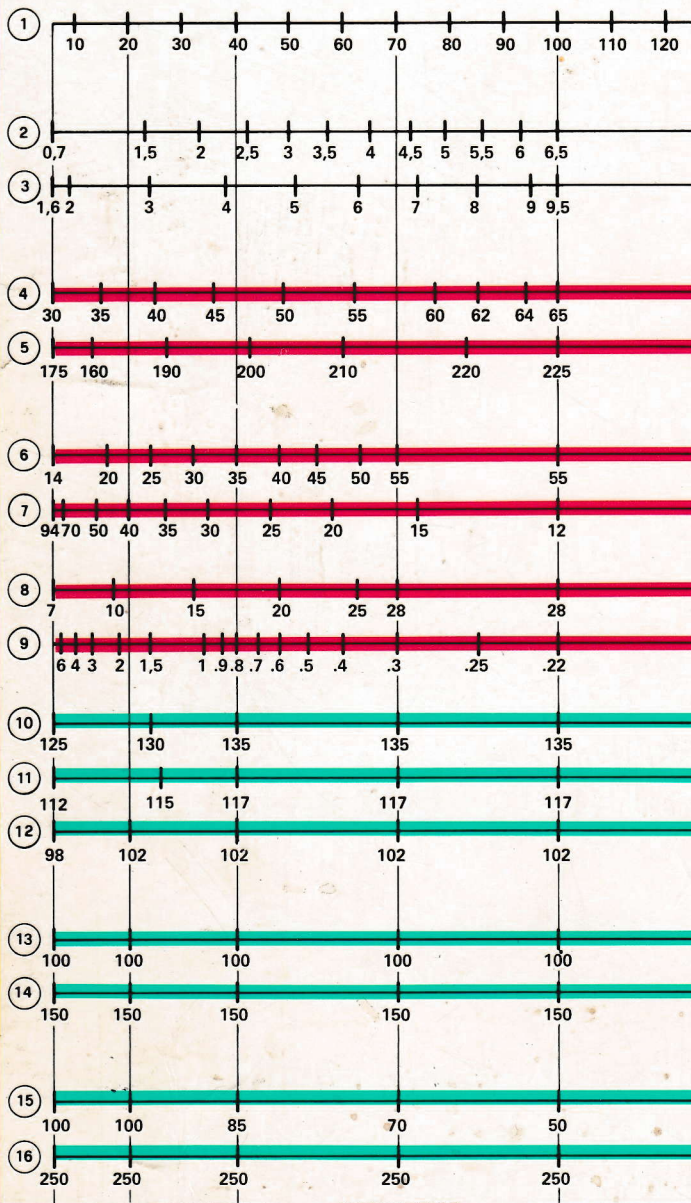
Drahtgeschwindigkeit $W = 10$

L = Verkleinerung des Durchmessers um 2 bis 3 µm nach dem Glühen

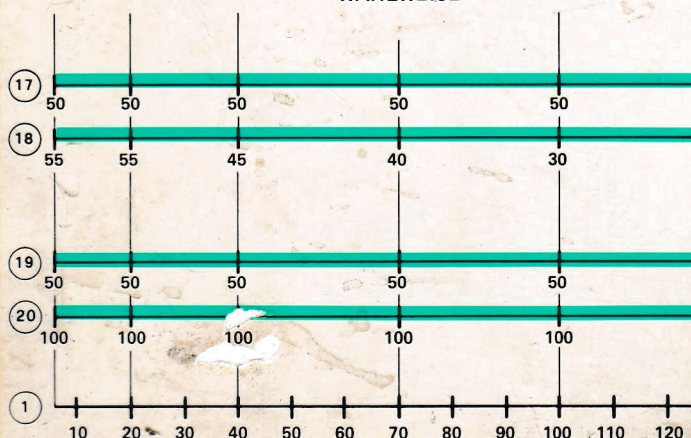
Für Ausrichten und Zentrieren

Drahtspannung : 750 gr.

Untere Einspritzung : 0 gr.



WAHLWEISE

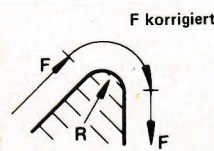


WERKSTÜCKHÖHE (mm)

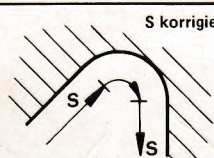
Schruppszeit		Erodierzeit	
Totalzeit (Schruppen und Schlichten)		(min./mm)	
Nur Schruppen		µm OFFSET	SCHRUPPEN
Schruppen mit Schlichten			<u>Generatoreinstellung</u> M7 V3 P11 A4 <u>Drahtspannung</u> 650 gr <u>Untere Einspritzung</u> 500 gr <u>Oberflächengüte</u> CH 23 <u>Geometrie</u> 20 µm
F max.	Optimale Generatoreinstellung		
S			
F min.	Sicherheitseinstellung F wählen zwischen F min. und F max.		
K			
S = K . F			
		µm OFFSET	SCHLICHTEN
Generatoreinstellung 1 (1. Durchgang)			<u>Generatoreinstellung</u> 1 M2 V4 P7 A4 <u>Generatoreinstellung</u> 2 M2 V5 P6 A0,5 <u>Drahtspannung</u> 750 gr <u>Untere Einspritzung</u> 0 gr <u>Oberflächengüte</u> CH 20 <u>Geometrie</u> Konizität < 10 µm
Generatoreinstellung 1 (2. Durchgang)			
Generatoreinstellung 2			
F	Generatoreinstellung 1		
S			
F	Generatoreinstellung 2		
S			
Radius = 0.5 mm		SCHLICHTEN (Wahlweise)	
or- ng 1	F korrigiert	<u>Geometrie</u> Konizität < 10 µm Toleranz der Radien 0,5 mm < 10µm	
or- ng 2			
F korrigiert			
S korrigiert			
or- ng 1	S korrigiert		
or- ng 2			

Radius = 0.5 mm

F korrigiert



S korrigiert



SCHLICHTEN (Wahlweise)

Geometrie
Konizität < 10 µm
Toleranz der Radien 0,5 mm < 10µm

WERKSTÜCKHÖHE (mm)