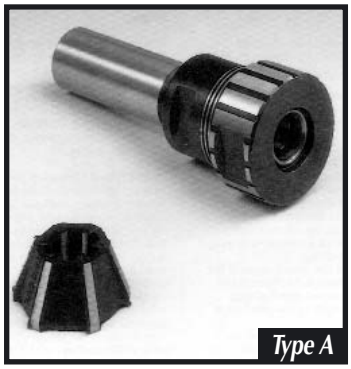
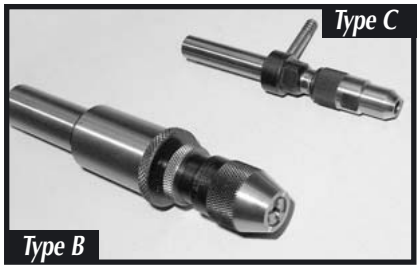
MANDRIN PORTE-ELECTRODE

Art. EDM.SAC.EH.





MATIERE : acier trempé.

EXECUTION : tige finement rectifiée.

TOLERANCE DE SERRAGE : 0,05 mm

REMARQUE : ces mandrins porte-electrodes avec trou d'arrosage central servent à serrer des petites électrodes tubulaires sans perte de liquide d'arrosage.

L'alignement de l'électrode tenue dans le mandrin peut se faire au tour.

En serrant l'écrou du mandrin on ferme le joint d'étanchéité incorporé et le diélectique est canalisé jusque dans la zone d'étincellage.

L'étanchéité reste parfaite même sur des machines munies d'une broche rotative.

Le type C est très compact et fourni avec un raccord tournant supplémentaire pour le diélectrique. Il permet l'érosion avec arrosage pendant la rotation du mandrin. La livraison comprend : 1 porte-électrode,1 jeu de pinces (10 pièces 0,3 à 5,0 mm), 1 set de joints d'étanchéité, 1 clé de serrage SW 12 le tout dans un coffret en bois.

TYPE	hauteur d'encombrement (mm)	tige Ø (mm)	plage de serrage (mm)	Art.
A	30	20	3 - 8	***EDM.SAC.EH.1***
A	30	20	5,6 - 12,7	***EDM.SAC.EH.2***
B	90	20	0 - 3,2	***EDM.SAC.EH.3***
B	90	12	0 - 3,2	***EDM.SAC.EH.4***
C	57	10	0,3 - 5,0	***EDM.SAC.EH.5 (*)***
C	57	20	0,3 - 5,0	***EDM.SAC.EH.6 (*)***
C	57	20	0,3 - 5,0	***EDM.SAC.EH.7***

(*) arrosage extérieur.

COLLE CONDUCTRICE A L'ARGENT POUR ELECTRODES

Art. EDM.SAC.SK.

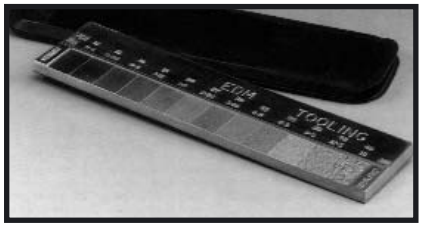
L'emploi d'une colle à un composant ne permet pas l'obtention d'une conductibilité optimale. Cette colle à deux composants contient un très haut pourcentage d'argent ce qui permet une conductibilité à 100 %.

Le durcissement à température ambiante est de 16 heures. Ceci peut être réduit à 3 heures en plaçant le montage en dessous d'une lumière UV ou dans un four de revenu à 65 C°.

Livré en 2 seringues de 15 g (durcisseur et epoxy 1/1) Le temps de stockage est de 6 mois à une température de 25°C et de 12 mois à une température de 5°C.

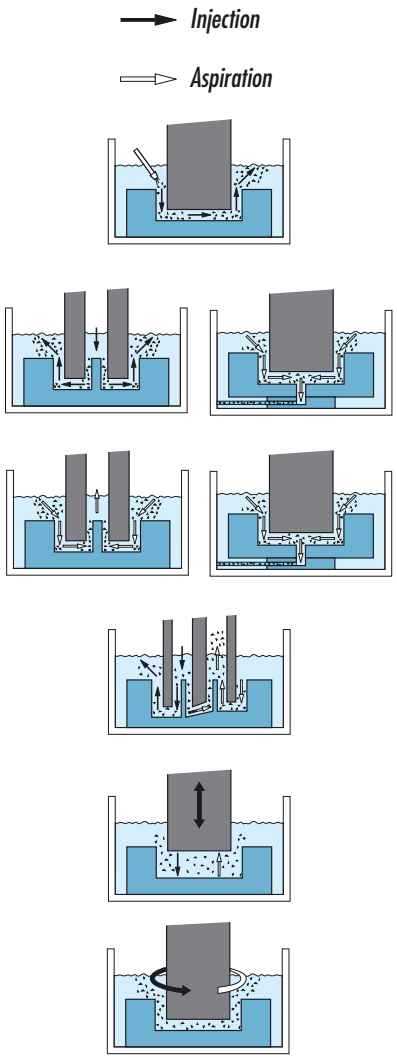
ETALON DE SURFACES

Art. EDM.ETA.



Classe de rugosité : 12 - 45 (VDI 3400)
Valeur Ra : 0,4 - 18.

MODES D'ARROSAGE



L'arrosage contribue essentiellement au résultat de l'électro-érosion par enfonçage.
Un arrosage insuffisant se traduit par un enlèvement de matière réduit et par une détérioration des surfaces. Pendant l'enfonçage les particules d'électrode et de la pièce érodée, les gaz et la chaleur doivent être évacués si l'on veut continuer le processus sans interruption.

ARROSAGE PAR CIRCULATION LIBRE
Ce mode d'arrosage est le plus employé. Il s'utilise chaque fois où la géométrie de l'électrode et de la pièce n'admet pas de canal d'arrosage.
Dans ce mode d'arrosage le diélectrique est dirigé par une buse sur le gap.

ARROSAGE PAR INJECTION
A côté de l'arrosage par circulation libre, l'arrosage par injection est le mode le plus utilisé. Dans ce mode le diélectrique est refoulé directement dans le gap, à travers des alésages dans l'électrode ou la pièce.

ARROSAGE PAR ASPIRATION
Dans ce cas le diélectrique pollué est aspiré en dehors du "gap", ce qui évite des décharges supplémentaires dans le "gap" latéral. Quand il ya des trous débouchants, on utilise souvent un pot d'arrosage disposé sous la pièce. Le diélectrique est alors aspiré à travers ce pot.

ARROSAGE COMBINE
La combinaison des modes d'arrosage par injection et aspiration permet d'éviter des défauts d'arrosage.

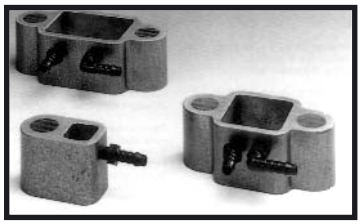
Dans ce cas le diélectrique est refoulé d'un côté et aspiré par l'autre.
Avec des électrodes volumineuses et pour des formes compliquées, ce mode d'arrosage est souvent le seul valable pour obtenir de bons résultats d'étincelage.

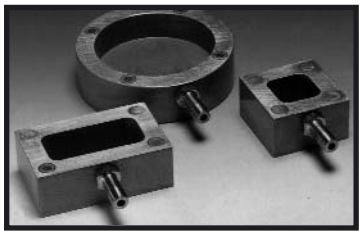
ARROSAGE PAR MOUVEMENT D'ELECTRODE
Ce mode d'arrosage peut être combiné avec tous les autres modes. L'effet voulu est obtenu par le mouvement imprimé à l'électrode. Dans les creux étroits et profonds, l'électrode refoule continuellement le diélecrique propre dans le "gap" par son mouvement de montée et de descente.

ARROSAGE PAR ROTATION
La rotation continue d'électrodes cylindriques produit aussi un effet d'arrosage et se traduit par une usure uniforme de l'électrode.

SET DE POTS D'ARROSAGE

Art. EDM.SAC.SP.





MATIERE : aluminium avec aimants permanents incorporés. Pour des processus difficiles d'érosion, l'arrosage par aspiration est meilleur que l'arrosage par injection.

Pour passer rapidement à cet arrosage par aspiration on utilise des pots d'arrosage avec des aimants de fixation.Pour travailler en arrosage par aspiration,il suffit de placer la pièce à éroder sur des blocs magnétiques,ensuite on glisse le pot d'arrosage en dessous de la pièce et on plaque le pot sur le dessous de la pièce

Art. ESM.SAC.SP.1 :
set de 3 pots - Dimensions internes : L x B/l x H (mm)
1 pot : 25 x 25 x 38, 1 pot : 51 x 51 x 38 et 1 pot : 51 x 76 x 38.

Art. ESM.SAC.SP.2 :
set de 3 pots - Dimensions internes : L x B/L x H (mm)
1 pot : 27 x 27 x 20, 1 pot : 56 x 27 x 20 et 1 pot : Ø 70 x 20.

DEODORANT

Art. EDM.SPR.DEO

Flacon de 12 cl. Pour combattre l'odeur désagréable émise par le diélectrique pendant le travail d'érosion. Le produit est simplement ajouté au diélectique dans la proportion : 12 cl de produit pour 200 litres de diélectrique.

CREME PROTECTRICE POUR LES MAINS

Art. EDM.SPR.HSC

Pour combattre les allergies dues au diélectrique, au graphite, à l'eau.
Cette crème protège comme un gant invisible et conserve la physiologie de la peau.
Livré en flacon de 1 litre.