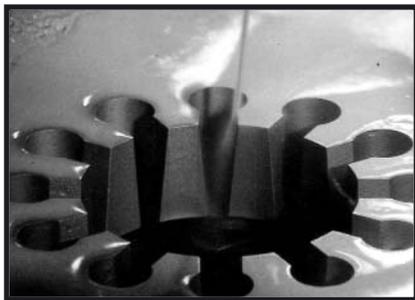


ELECTRO-EROSION A FIL



ELECTRO EROSION A FIL

Le principe d'enlèvement de matière est identique à l'enfonçage par électrode mais au lieu d'une électrode c'est un fil qui découpe la pièce. Naissance dans les années 1970. Du fait de l'usure de l'électrode, le fil disparaîtrait instantanément s'il n'était pas constamment renouvelé.

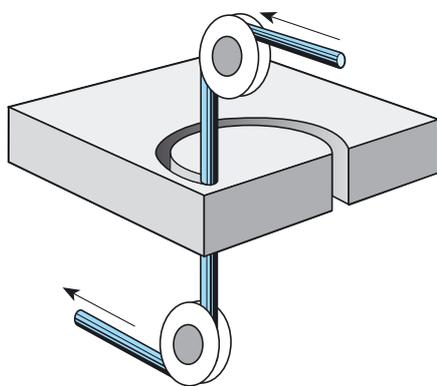
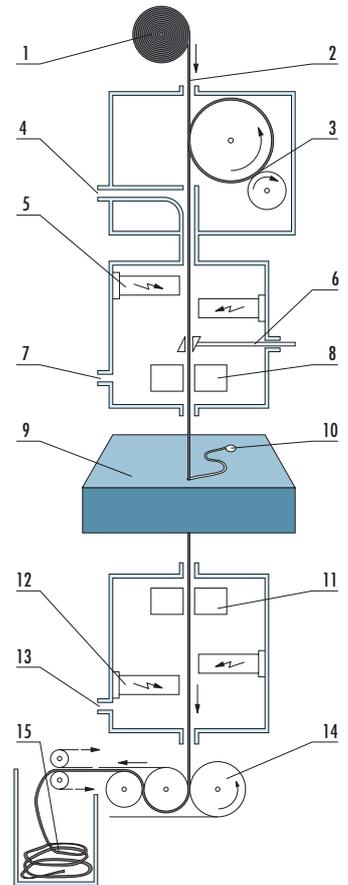
APPLICATION :

principalement utilisé pour la réalisation de matrices de découpe.

Dans l'électro-érosion à fil, le fil constitue l'électrode et doit être sans cesse renouvelé.

Ce fil n'est utilisable qu'une seule fois.

1. bobine.
2. fil (vitesse en mm/s).
3. tendeur de fil avec entrainement avant/arrière.
4. entrée d'eau sous pression pour l'enfilage automatique.
5. décharge de courant.
6. coupe-fil.
7. entrée d'arrosage.
8. guide-fil supérieur.
9. pièce à usiner.
10. trou de démarrage.
11. guide-fil inférieur.
12. décharge de courant.
13. entrée d'arrosage.
14. bande transporteuse automatique pour fil usé.
15. bac de récupération du fil usé.



BOBINES STANDARDS



bobine type	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	pois du fil (kg)	nombre de bobines par carton
K 125	125	80	16	100	125	3,8	4
K 160	160	100	22	128	160	6,5	2
K 200	200	125	22	160	200	15	1
K 355	355	224	36	160	200	45	1
P 5	160	90	20	90	115	5	4
P 10	200	90	25	110	134	10	2
P 15	250	110	30	110	140	20	1

Toutes les bobines "K" sont fabriquées suivant la DIN 46399.

