

FIL LAITON - Ø 0,25 mm

EDM.WMS



BRASS 500 = fil laiton classique CuZn36 de résistance 500 N/mm²
BRASS 950 = fil laiton classique CuZn36 de résistance 900 N/mm²
BRASS HI 1050 = fil laiton spécial CuZn40 de résistance 1100 N/mm².

Ne laisse aucun dépôt sur la pièce érodée.

Enfilage automatique garanti à 100%; fil très lisse, sans microbavures ni microfissures.

Seulement utilisable sur machines munies d'un couteau pour la découpe du fil usé. Spécialement indiqué pour machines HITACHI.

Tolérance sur le diamètre : + 0 / - 0,002 mm

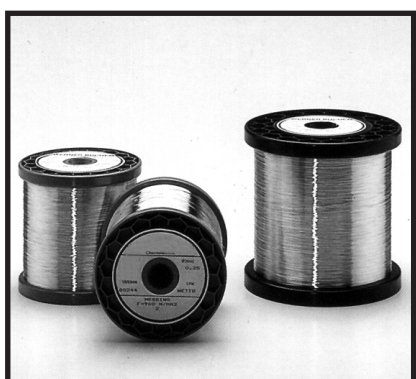
Capacité des bobines : K 125 = 3,8 kg K 160 = 6,5 kg K 200 = 15 kg
P 5 = 6 kg P 10 = 10 kg P 15 = 20 kg

Sur demande : Fil Ø 0,10 / 0,15 / 0,20 / 0,30 mm
Brass Soft - résistance 400 N/mm²
Bobine K 250 = 25 kg.

	500 N	Réf. 950 N	1050 N
K 125	EDM.WMS.5125	EDM.WMS.9125	-
K 160	EDM.WMS.5225	EDM.WMS.9225	EDM.WMS.1225
K 200	EDM.WMS.5325	EDM.WMS.9325	EDM.WMS.1325
P 5	EDM.WMS.5525	EDM.WMS.9525	EDM.WMS.1525
P 10	EDM.WMS.5625	EDM.WMS.9625	EDM.WMS.1625
P 15	EDM.WMS.5725	EDM.WMS.9725	EDM.WMS.1725

FIL ZINGUE - Ø 0,25 mm

EDM.WZN



Il s'agit d'un fil laiton revêtu de zinc. Cette qualité a été mise au point pour obtenir des vitesses plus élevées et un enlèvement de matière plus important.

CUT A = fil revêtu de résistance 900 N/mm² (identique au Cobracut A)

CUT N = fil revêtu de résistance 500 N/mm²

CUT D = fil revêtu de résistance 900 N/mm² (identique au Cobracut D).

	CUT A	Réf. CUT N	CUT D
K 160	EDM.WZN.9225	EDM.WZN.5225	EDM.WZN.1225
K 200	EDM.WZN.9325	EDM.WZN.5325	EDM.WZN.1325

FIL POUR MACHINES CHARMILLES - Ø 0,25 mm

EDM.WXO

Identique au fil SW 25 X.

Ce fil est spécialement développé pour les machines Charmilles, mais convient aussi pour certaines machines japonaises. Noyau en cuivre avec enrobage laiton.

Résistance : 500 - 530 N/mm² - Conductivité : 47 m/Ω mm²

K 125 = Réf. : EDM.WXO.5125,

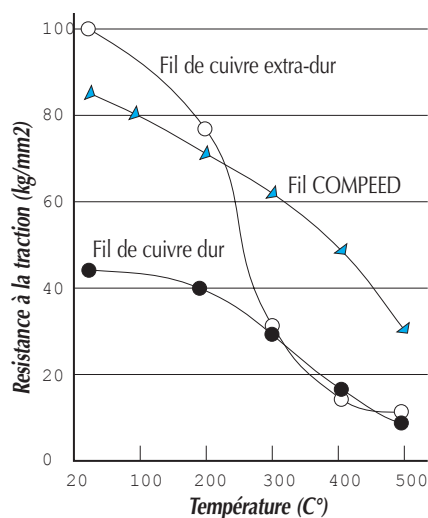
K 160 = Réf. : EDM.WXO.5225,

K 200 = Réf. : EDM.WXO.5325,

K 250 = Réf. : EDM.WXO.5425,

P 15 = Réf. : EDM.WXO.5725

FIL EN ACIER "COMPEED"



Ce fil en acier ouvre de nouvelles possibilités pour l'électro-érosion en comparaison aux fils en laiton et en cuivre :

- meilleure géométrie de coupe et meilleure qualité de surface,
- vitesses de coupe plus élevées,
- diminution des ruptures de fil,
- convient spécialement bien pour le travail de : graphite, cuivre, carbure.

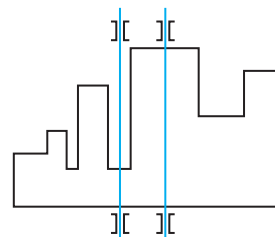
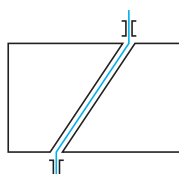
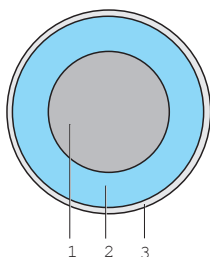
Ce fil se compose :

- 1) d'un noyau en acier de grande résistance
- 2) d'une couche enveloppante de cuivre afin d'assurer une haute conductivité et une grande rapidité de coupe.
- 3) un revêtement extérieur lisse à base de zinc afin d'assurer un niveau de décharge électrique excellent et une qualité de surface optimum.

Ce fil convient pour toutes les machines et possède une tolérance sur le Ø de + 0/-0,002 mm et une conductivité de 50 % IACS (le laiton = 23 %).

Bobines : K125 / K160 / K200 / P10.

Possibilités de livraison : Ø 0,1 / 0,15 / 0,2 / 0,25 (standard) / 0,3.



FIL A ERODER SPECIAL



FIL EN CUIVRE

Pour vieilles machines AGIE ou FANUC, résistance à la traction: < 380 of 430 N/mm².
Bobines : K 100 - K 125, Ø : 0,20 - 0,25 mm.

FIL EN ALLIAGE LAITON / ALU

Pour machines SEIBU et FANUC, résistance à la traction : 900 N,
bobine : K 160, Ø : 0,25 mm.

FIL EN TUNGSTENE

Pour érosion rapide et angles étroits, grande usure des contacts et des guides-fil.
Résistance à la traction ≥ 2500 N/mm², bobine : K 100, Ø : 0,05 - 0,07 - 0,10 - 0,25 mm.

FIL EN MOLYBDENE

Pour métaux durs comme : carbure , titane , tungstène , inconel , diamant synthétique.
Résistance à la traction : 1500 N/mm², bobine : K 100, Ø : 0,05 - 0,07 - 0,10 - 0,125 mm.

FIL EN MOLYCARB

Noyau en molybdène, enrobage intermédiaire en oxyde et revêtement extérieur en graphite.
Pour rayons étroits, découpe de diamant avec bonne qualité de surface.
Résistance à la traction : 1900 N/mm²,
bobines : 4 K - 1 S, Ø : 0,051 - 0,076 - 0,102 - 0,127 - 0,152 mm.

FIL EN INOX

Très fin avec haute résistance à la traction : 2700 N/mm²,
bobine : K 100, Ø : 0,02 - 0,05 - 0,10 mm.

