

ROBOFIL 300

TABLES DE TECHNOLOGIE (U) XS25A.TEC

Caractéristiques pièce : acier X210 Cr W12

Caractéristiques fil : SW25X (cuivre zingué)

Diamètre : 0,25

Rmax : 500-550 N/mm²

A%:1

E2 découpe standard	CH29	Ra 2,8
E3 découpe buse plates	CH29	Ra 2,8
E4 grignotage	CH29	Ra 2,8
E5 surfaçage	CH27	Ra 2,2
E6 finition	CH25	Ra 1,8
E7 finition standard	CH25	Ra 1,8
E8 finition	CH23	Ra 1,4
E9 surfaçage	CH23	Ra 1,4
E10 surfaçage	CH21	Ra 1,12
E11 surfaçage	CH15	Ra 0,56
E17 finition fente	CH25	Ra 1,8

DIFFERENTS REGIMES

Trois grandes classes de régimes

- > Régimes d'ébauche
- > Régimes de finitions
- > Régimes de surfaçage

Les principaux régimes utilisés sont :

E2 = Découpe standard : ébauche avec les buses standard plaquées à la pièce

E3 = Découpe avec buse plates : ébauche avec les buses non plaquées

E7 = Finition : Correction de la géométrie après la découpe

E10 = Surfaçage : Amélioration de l'état de surface

E11 = Surfaçage : Amélioration de l'état de surface

Séquences types : Suivant les résultats recherchés

Cas des finitions ouvertes

Précision d'usinage

Moyenne	E2 (ou E3, ou E4) + E5
Bonne	E2 (ou E3, ou E4) + E7 + E9
	ou E2 (ou E3, ou E4) + E7 + E10 + E11
Très bonne	E2 (ou E3, ou E4) + E7 + E8 + E10 + E11

Cas des finitions dans la fente

Précision d'usinage

Bonne	E2 (ou E3) + E17 + E10 + E11
Très bonne	E2 (ou E3) + E17 + E8 + E10 + E11

Remarque : les surfaçage sont à choisir en fonction de l'état de surface désiré.

Technologie ROBOFIL 300/310

Découpe standard

Régime: E2

Fichier: (u) XS 25A.TEC

Matière: ACIER

X210 CrW12

HRC 59-60

Fil: SW25X

Ø 0.25 mm

Rmax.: 500-550 N/mm²

A % 1

Etat de surface

(Rt max=8Ra)

CH 29

Ra 2.8 Rt max 22.4

Paramètres fixes

M 1

V -80

IAL 16

A 1.0

B /

Tac /

Ws 13.0

Wb 1.0

Inj /

ST 1

PA 6

EL 15

Diélectrique

Conductivité:

1.5 Micro Siemens*cm

PRESSON D'INJECTION

INJ.	1	2	3	4
P (bar)	3.5	5.5	8	11.5

Prise matière

(Radiale)

Maximum =

Standard =

Minimum =

Paramètres variables

H (mm)	A	B	Tac	S	AJ	INJ	OFFSET (mm)	VITESSE (mm/min)
5	1.0	22.0	0.5	10.000	40.0	1	0.150	10.000
10	1.0	10.0	0.5	10.000	40.0	2	0.150	8.000
15	1.0	8.0	0.5	10.000	40.0	2	0.152	7.100
20	1.0	6.0	0.5	10.000	40.0	3	0.154	6.200
25	1.0	5.5	0.5	10.000	40.0	3	0.155	5.650
30	1.0	5.0	0.4	10.000	40.0	3	0.157	5.100
35	1.0	4.5	0.4	10.000	40.0	4	0.159	4.550
40	1.0	4.0	0.4	10.000	40.0	4	0.160	4.000
45	1.0	4.1	0.4	10.000	40.0	4	0.161	3.710
50	1.0	4.1	0.4	10.000	40.0	4	0.163	3.420
55	1.0	4.2	0.4	10.000	40.0	4	0.164	3.140
60	1.0	4.2	0.4	10.000	40.0	4	0.166	2.850
65	1.0	4.3	0.4	10.000	40.0	4	0.167	2.560
70	1.0	4.4	0.4	10.000	40.0	4	0.169	2.270
75	1.0	4.4	0.4	10.000	40.0	4	0.170	1.990
80	1.0	4.5	0.4	10.000	40.0	4	0.172	1.700
85	1.0	4.7	0.4	10.000	40.0	4	0.173	1.620
90	1.0	4.9	0.4	10.000	40.0	4	0.174	1.550
100	1.0	5.2	0.4	10.000	40.0	4	0.176	1.400
110	1.0	5.6	0.4	10.000	40.0	4	0.178	1.250
125	1.0	6.1	0.4	10.000	40.0	4	0.182	1.020
150	1.0	7.0	0.4	10.000	40.0	4	0.187	0.650
175	1.0	7.2	0.4	10.000	40.0	4	0.199	0.570
200	1.0	7.4	0.4	10.000	40.0	4	0.210	0.500
250	1.0	8.0	0.4	10.000	38.0	4	0.225	0.380
300	1.0	8.0	0.4	10.000	38.0	4	0.229	0.300
350	1.0	8.0	0.4	10.000	38.0	4	0.231	0.260
400	1.0	8.0	0.4	10.000	38.0	4	0.233	0.230

Technologie ROBOFIL 300/310

Régime: E3

Fichier: (u) XS25A.TEC

Découpe buses plates

Matière: ACIER

X210 CrW12
HRC 59-60

Fil: SW25X

ø 0.25 mm

Rmax.: 500-550 N/mm²

A % 1

Etat de surface

(Rt max=8Ra)

CH 29

Ra 2.8 Rt max 22.4

Paramètres variables

H (mm)	A	B	Tac	S	AJ	INJ	OFFSET (mm)	VITESSE (mm/min)
5	0.9	22.0	0.4	10.000	45.0	1	0.145	9.000
10	0.9	12.0	0.4	10.000	45.0	1	0.148	6.800
15	0.9	10.0	0.4	10.000	45.0	1	0.150	5.870
20	0.9	8.0	0.4	10.000	45.0	2	0.152	4.950
25	0.9	7.2	0.4	10.000	45.0	2	0.156	4.410
30	0.9	6.5	0.4	10.000	45.0	2	0.160	3.870
35	0.9	5.7	0.4	10.000	45.0	3	0.164	3.340
40	0.9	5.0	0.4	10.000	45.0	3	0.168	2.800
45	0.9	5.2	0.4	10.000	45.0	3	0.169	2.600
50	0.9	5.5	0.4	10.000	45.0	3	0.169	2.400
55	0.9	5.7	0.4	10.000	45.0	3	0.170	2.200
60	0.9	6.0	0.4	10.000	45.0	3	0.171	2.000
65	0.9	6.2	0.4	10.000	45.0	4	0.172	1.800
70	0.9	6.5	0.4	10.000	45.0	4	0.173	1.600
75	0.9	6.7	0.4	10.000	45.0	4	0.173	1.400
80	0.9	7.0	0.4	10.000	45.0	4	0.174	1.200
85	0.9	7.2	0.4	10.000	45.0	4	0.175	1.150
90	0.9	7.5	0.4	10.000	45.0	4	0.176	1.090
100	0.9	8.0	0.4	10.000	45.0	4	0.177	0.990
110	0.9	8.0	0.4	10.000	45.0	4	0.179	0.880
125	0.9	8.0	0.4	10.000	45.0	4	0.181	0.720
150	0.9	8.0	0.4	10.000	45.0	4	0.185	0.450
175								
200								
250								
300								
350								

Paramètres fixes

M	1
V	-80
IAL	16
A	0.9
B	/
Tac	0.4
Ws	10.0
Wb	1.2
Inj	/
ST	1
PA	6
EL	15

Diélectrique

Conductivité:

15 Micro Siemens*cm

PRESSION D'INJECTION

INJ.	1	2	3	4
P (bar)	3.5	5.5	8	11.5

Prise matière

(Radiale)

Maximum =

Standard =

Minimum =

Technologie ROBOFIL 300/310

Grignotage CH 29

Régime: E4
Fichier: (u) XS25A.TEC

Matière: ACIER
X210 CrW12
HRC 59-60

Fil: SW25X
ø 0.25 mm
Rmax.: 500-550 N/mm²
A % 1

Etat de surface
(Rt max=8Ra)

CH 29

Ra 2.8 Rt max 22.4

Paramètres fixes

M	1
V	-80
IAL	16
A	1.0
B	/
Tac	/
Ws	13.0
Wb	1.4
Inj	1
ST	1
PA	6
EL	15

Diélectrique

Conductivité:

15 Micro Siemens*cm

PRESSON D'INJECTION

INJ.	1	2	3	4
P (bar)	3.5	5.5	8	11.5

Prise matière

(Radiale)

Maximum = 0.280 mm

Standard = 0.250 mm

Minimum = 0.220 mm

Paramètres variables

H (mm)	A	B	Tac	S	Aj	INJ	OFFSET (mm)	VITESSE (mm/min)
5	1.0	24.9	0.2	3.000	60.0	1	0.150	10.990
10	1.0	20.9	0.3	3.000	60.0	1	0.150	8.360
15	1.0	16.4	0.4	3.000	60.0	1	0.150	6.520
20	1.0	12.0	0.4	3.000	60.0	1	0.150	4.680
25	1.0	11.0	0.4	3.000	60.0	1	0.150	3.960
30	1.0	10.0	0.4	3.000	60.0	1	0.150	3.250
35	1.0	10.0	0.4	3.000	60.0	1	0.150	2.870
40	1.0	9.9	0.4	3.000	60.0	1	0.150	2.490
45	1.0	10.4	0.4	3.000	60.0	1	0.150	2.250
50	1.0	10.8	0.4	3.000	60.0	1	0.150	2.020
55	1.0	11.4	0.4	3.000	60.0	1	0.150	1.850
60	1.0	12.0	0.4	3.000	60.0	1	0.150	1.690
65	1.0	12.5	0.4	3.000	60.0	1	0.150	1.580
70	1.0	13.0	0.4	3.000	60.0	1	0.150	1.460
75	1.0	13.5	0.4	3.000	60.0	1	0.150	1.370
80	1.0	13.9	0.4	3.000	60.0	1	0.150	1.280
85								
90								
100								
110								
125								
150								
175								
200								
250								
300								
350								

Matière: ACIERX210 CrW12
HRC 59-60**Fil:** SW25X

ø 0.25 mm

Rmax.: 500-550 N/mm²

A % 1

Etat de surface

(Rt max=8Ra)

CH 27

Ra 2.2 Rt max 17.6

Paramètres variables

H (mm)	A	B	Tac	S	Aj	INJ	OFFSET (mm)	VITESSE (mm/min)
5	0.2	3.8	0.2	3.500	120.0	0	0.140	25.550
10	0.2	3.8	0.2	3.000	112.0	0	0.140	21.900
15	0.2	3.8	0.2	2.650	106.0	0	0.140	19.345
20	0.2	3.8	0.2	2.300	100.0	0	0.140	16.790
25	0.2	3.8	0.2	2.150	94.5	0	0.140	15.695
30	0.2	3.8	0.2	2.000	89.0	0	0.140	14.600
35	0.2	3.8	0.2	1.850	83.5	0	0.140	13.505
40	0.2	3.8	0.2	1.700	78.0	0	0.140	12.410
45	0.2	3.8	0.2	1.625	74.5	0	0.140	11.862
50	0.2	3.8	0.2	1.550	71.0	0	0.140	11.315
55	0.2	3.8	0.2	1.475	67.5	0	0.140	10.768
60	0.2	3.8	0.2	1.400	64.0	0	0.140	10.220
65	0.2	3.8	0.2	1.325	60.5	0	0.140	9.672
70	0.2	3.8	0.2	1.250	57.0	0	0.140	9.125
75	0.2	3.8	0.2	1.175	53.5	0	0.140	8.578
80	0.2	3.8	0.2	1.100	50.0	0	0.140	8.030
85	0.2	3.8	0.2	1.071	48.2	0	0.140	7.818
90	0.2	3.8	0.2	1.043	46.4	0	0.140	7.614
100	0.2	3.8	0.2	0.986	42.9	0	0.140	7.198
110	0.2	3.8	0.2	0.928	39.3	0	0.140	6.774
125	0.2	3.8	0.2	0.843	33.9	0	0.140	6.154
150	0.2	3.8	0.2	0.700	25.0	0	0.140	5.110
175								
200								
250								
300								
350								

Paramètres fixes

M	2
V	-200
IAL	16
A	0.2
B	3.8
Tac	0.2
Ws	9.0
Wb	1.6
Inj	0
ST	2
PA	6
EL	15

Diélectrique

Conductivité:

15 Micro Siemens*cm

PRESSION D'INJECTION

INJ.	1	2	3	4
P (bar)	3.5	5.5	8	11.5

Prise matière

(Radiale)

Maximum = 0.035 mm

Standard = 0.030 mm

Minimum = 0.025 mm

Matière: ACIERX210 CrW12
HRC 59-60**Fil:** SW25X

ø 0.25 mm

R_{max}: 500-550 N/mm²

A % 1

Etat de surface

(Rt max=8Ra)

CH 25

Ra 1.8 Rt max 14.4

Paramètres variables

H (mm)	A	B	Tac	S	Aj	INJ	OFFSET (mm)	VITESSE (mm/min)
5	0.2	3.8	0.2	5.200	150.0	0	0.140	20.000
10	0.2	3.8	0.2	4.700	140.0	0	0.140	12.000
15	0.2	3.8	0.2	4.200	125.0	0	0.140	10.000
20	0.2	3.8	0.2	3.700	110.0	0	0.140	8.000
25	0.2	3.8	0.2	3.425	98.7	0	0.140	7.350
30	0.2	3.8	0.2	3.150	87.4	0	0.140	6.700
35	0.2	3.8	0.2	2.875	79.2	0	0.140	6.050
40	0.2	3.8	0.2	2.600	71.0	0	0.140	5.400
45	0.2	3.8	0.2	2.475	65.4	0	0.140	5.170
50	0.2	3.8	0.2	2.350	59.8	0	0.140	4.950
55	0.2	3.8	0.2	2.225	56.1	0	0.140	4.720
60	0.2	3.8	0.2	2.100	52.4	0	0.140	4.500
65	0.2	3.8	0.2	1.975	50.0	0	0.140	4.270
70	0.2	3.8	0.2	1.850	47.7	0	0.140	4.050
75	0.2	3.8	0.2	1.725	45.3	0	0.140	3.820
80	0.2	3.8	0.2	1.600	43.0	0	0.140	3.600
85	0.2	3.8	0.2	1.557	41.4	0	0.140	3.490
90	0.2	3.8	0.2	1.514	39.8	0	0.140	3.390
100	0.2	3.8	0.2	1.429	36.6	0	0.140	3.170
110	0.2	3.8	0.2	1.343	34.1	0	0.140	2.960
125	0.2	3.8	0.2	1.214	30.3	0	0.140	2.640
150	0.2	3.8	0.2	1.000	24.0	0	0.140	2.100
175								
200								
250								
300								
350								

Paramètres fixes

M	3
V	-200
IAL	16
A	0.2
B	3.8
Tac	0.2
Ws	8.0
Wb	1.6
Inj	0
ST	2
PA	6
EL	15

Diélectrique

Conductivité:

15 Micro Siemens*cm

PRESSION D'INJECTION

INJ.	1	2	3	4
P (bar)	3.5	5.5	8	11.5

Prise matière

(Radiale)

Maximum = 0.060 mm

Standard = 0.050 mm

Minimum = 0.040 mm

Matière: ACIER

X210 CrW12

HRC 59-60

Fil: SW25X

ø 0.25 mm

Rmax.: 500-550 N/mm²

A % 1

Etat de surface

(Rt max=8Ra)

CH 25

Ra 1.8 Rt max 14.4

Paramètres fixes

M 3

V -120

IAL 16

A 0.2

B 3.8

Tac 0.2

Ws 8.0

Wb 1.6

Inj 0

ST 2

PA 6

EL 15

Diélectrique

Conductivité:

15 Micro Siemens*cm

PRESSION D'INJECTION

INJ. 1 2 3 4

P (bar) 3.5 5.5 8 11.5

Prise matière

(Radiale)

Maximum = 0.050 mm

Standard = 0.040 mm

Minimum = 0.030 mm

Paramètres variables

H (mm)	A	B	Tac	S	AJ	INJ	OFFSET (mm)	VITESSE (mm/min)
5	0.2	3.8	0.2	4.099	109.9	0	0.135	11.010
10	0.2	3.8	0.2	3.402	99.9	0	0.135	9.480
15	0.2	3.8	0.2	2.908	93.3	0	0.135	8.450
20	0.2	3.8	0.2	2.414	86.8	0	0.135	7.410
25	0.2	3.8	0.2	2.206	80.4	0	0.135	6.750
30	0.2	3.8	0.2	1.999	74.1	0	0.136	6.090
35	0.2	3.8	0.2	1.850	69.4	0	0.137	5.630
40	0.2	3.8	0.2	1.701	64.7	0	0.137	5.170
45	0.2	3.8	0.2	1.589	61.0	0	0.137	4.830
50	0.2	3.8	0.2	1.476	57.4	0	0.137	4.490
55	0.2	3.8	0.2	1.395	54.5	0	0.137	4.230
60	0.2	3.8	0.2	1.314	51.6	0	0.137	3.960
65	0.2	3.8	0.2	1.253	49.2	0	0.138	3.760
70	0.2	3.8	0.2	1.193	46.8	0	0.138	3.550
75	0.2	3.8	0.2	1.147	44.9	0	0.138	3.380
80	0.2	3.8	0.2	1.101	42.9	0	0.138	3.220
85	0.2	3.8	0.2	1.062	41.2	0	0.138	3.080
90	0.2	3.8	0.2	1.024	39.6	0	0.138	2.940
100	0.2	3.8	0.2	0.959	36.7	0	0.138	2.710
110	0.2	3.8	0.2	0.899	34.2	0	0.138	2.510
125	0.2	3.8	0.2	0.819	31.1	0	0.139	2.260
150	0.2	3.8	0.2	0.708	27.0	0	0.139	1.940
175	0.2	3.8	0.2	0.660	23.8	0	0.139	1.700
200	0.2	3.8	0.2	0.615	21.3	0	0.140	1.510
250	0.2	3.8	0.2	0.528	17.6	0	0.140	1.230
300	0.2	3.8	0.2	0.442	15.0	0	0.141	1.050
350	0.2	3.8	0.2	0.356	13.1	0	0.141	0.910
400	0.2	3.8	0.2	0.270	11.6	0	0.142	0.800

Matière: ACIER

X210 CrW12
HRC 59-60

Fil: SW25X

ø 0.25 mm

Rmax.: 500-550 N/mm²

A % 1

Etat de surface

(Rt max=8Ra)

CH 23

Ra 1.4 Rt max 11.2

Paramètres variables

H (mm)	A	B	Tac	S	AJ	INJ	OFFSET (mm)	VITESSE (mm/min)
5	0.4	3.0	0.4	2.698	37.0	0	0.128	8.000
10	0.4	3.0	0.4	2.399	37.0	0	0.130	7.000
15	0.4	3.0	0.4	2.155	36.0	0	0.131	6.350
20	0.4	3.0	0.4	1.950	35.0	0	0.132	5.700
25	0.4	3.0	0.4	1.771	33.7	0	0.132	5.200
30	0.4	3.0	0.4	1.614	32.5	0	0.132	4.700
35	0.4	3.0	0.4	1.481	31.2	0	0.133	4.350
40	0.4	3.0	0.4	1.368	30.0	0	0.133	4.000
45	0.4	3.0	0.4	1.276	29.4	0	0.133	3.800
50	0.4	3.0	0.4	1.200	28.7	0	0.133	3.600
55	0.4	3.0	0.4	1.138	28.1	0	0.133	3.400
60	0.4	3.0	0.4	1.085	27.5	0	0.133	3.200
65	0.4	3.0	0.4	1.037	26.9	0	0.134	3.070
70	0.4	3.0	0.4	0.995	26.2	0	0.134	2.950
75	0.4	3.0	0.4	0.956	25.6	0	0.134	2.830
80	0.4	3.0	0.4	0.919	25.0	0	0.134	2.700
85	0.4	3.0	0.4	0.884	24.6	0	0.134	2.610
90	0.4	3.0	0.4	0.851	24.1	0	0.134	2.530
100	0.4	3.0	0.4	0.788	23.3	0	0.134	2.360
110	0.4	3.0	0.4	0.727	22.4	0	0.134	2.190
125	0.4	3.0	0.4	0.639	21.1	0	0.135	1.930
150	0.4	3.0	0.4	0.500	19.0	0	0.135	1.500
175								
200								
250								
300								
350								

Paramètres fixes

M	7
V	-80
IAL	32
A	0.4
B	3.0
Tac	0.4
Ws	8.0
Wb	1.6
Inj	0
ST	2
PA	6
EL	15

Diélectrique

Conductivité:

15 Micro Siemens*cm

PRESSION D'INJECTION

INJ.	1	2	3	4
P (bar)	3.5	5.5	8	11.5

Prise matière

(Radiale)

Maximum = 0.020 mm

Standard = 0.015 mm

Minimum = 0.012 mm

Technologie ROBOFIL 300/310

Surfaçage CH 23

Régime: E9
Fichier: (u)XS25A.TEC

Matière: ACIER
X210 CrW12
HRC 59-60

Fil: SW25X
ø 0.25 mm
Rmax.: 500-550 N/mm²
A % 1

Etat de surface
(Rt max=8Ra)

CH 23

Ra 1.4 Rt max 11.2

Paramètres fixes

M	7
V	-80
IAL	32
A	0.4
B	3.0
Tac	0.4
Ws	8.0
Wb	1.6
Inj	0
ST	0
PA	6
EL	15

Diélectrique

Conductivité:
15 Micro Siemens*cm
PRESSION D'INJECTION

INJ.	1	2	3	4
P (bar)	3.5	5.5	8	11.5

Prise matière

(Radiale)

Maximum = 0.009 mm

Standard = 0.007 mm

Minimum = 0.005 mm

Paramètres variables

H (mm)	A	B	Tac	S	AJ	INJ	OFFSET (mm)	VITESSE (mm/min)
5	0.4	3.0	0.4	1.600	24.0	0	0.133	11.680
10	0.4	3.0	0.4	1.550	23.0	0	0.133	11.315
15	0.4	3.0	0.4	1.485	22.5	0	0.133	10.841
20	0.4	3.0	0.4	1.420	22.0	0	0.133	10.366
25	0.4	3.0	0.4	1.370	21.0	0	0.133	10.001
30	0.4	3.0	0.4	1.320	20.0	0	0.133	9.636
35	0.4	3.0	0.4	1.270	19.0	0	0.133	9.271
40	0.4	3.0	0.4	1.220	18.0	0	0.133	8.906
45	0.4	3.0	0.4	1.187	17.5	0	0.133	8.665
50	0.4	3.0	0.4	1.155	17.0	0	0.133	8.431
55	0.4	3.0	0.4	1.122	16.5	0	0.133	8.191
60	0.4	3.0	0.4	1.090	16.0	0	0.133	7.957
65	0.4	3.0	0.4	1.057	15.7	0	0.133	7.716
70	0.4	3.0	0.4	1.025	15.5	0	0.133	7.482
75	0.4	3.0	0.4	0.992	15.2	0	0.133	7.242
80	0.4	3.0	0.4	0.960	15.0	0	0.133	7.008
85	0.4	3.0	0.4	0.933	14.7	0	0.133	6.811
90	0.4	3.0	0.4	0.906	14.5	0	0.133	6.614
100	0.4	3.0	0.4	0.851	14.0	0	0.133	6.212
110	0.4	3.0	0.4	0.797	13.5	0	0.133	5.818
125	0.4	3.0	0.4	0.716	12.7	0	0.133	5.227
150	0.4	3.0	0.4	0.580	11.4	0	0.133	4.234
175								
200								
250								
300								
350								

Surfaçage CH 21

Matière: ACIER

X210 CrW12
HRC 59-60

Fil: SW25X

ø 0.25 mm

Rmax.: 500-550 N/mm²

A % 1

Etat de surface

(Rt max=8Ra)

CH 21

Ra 1.12 Rt max 8.96

Paramètres variables

H (mm)	A	B	Tac	S	AJ	INJ	OFFSET (mm)	VITESSE (mm/min)
5	0.4	3.6	0.4	4.000	10.0	0	0.130	29.200
10	0.4	3.6	0.4	3.660	10.0	0	0.130	26.718
15	0.4	3.6	0.4	3.330	10.0	0	0.130	24.309
20	0.4	3.6	0.4	3.000	10.0	0	0.130	21.900
25	0.4	3.6	0.4	2.750	10.0	0	0.130	20.075
30	0.4	3.6	0.4	2.500	10.0	0	0.130	18.250
35	0.4	3.6	0.4	2.250	10.0	0	0.130	16.425
40	0.4	3.6	0.4	2.000	10.0	0	0.130	14.600
45	0.4	3.6	0.4	1.890	10.0	0	0.130	13.797
50	0.4	3.6	0.4	1.780	10.0	0	0.130	12.994
55	0.4	3.6	0.4	1.670	10.0	0	0.130	12.191
60	0.4	3.6	0.4	1.560	10.0	0	0.130	11.388
65	0.4	3.6	0.4	1.507	10.0	0	0.130	11.001
70	0.4	3.6	0.4	1.455	10.0	0	0.130	10.621
75	0.4	3.6	0.4	1.402	10.0	0	0.130	10.235
80	0.4	3.6	0.4	1.350	10.0	0	0.130	9.855
85	0.4	3.6	0.4	1.325	10.0	0	0.130	9.672
90	0.4	3.6	0.4	1.300	10.0	0	0.130	9.490
100	0.4	3.6	0.4	1.250	10.0	0	0.130	9.125
110	0.4	3.6	0.4	1.200	10.0	0	0.130	8.760
125	0.4	3.6	0.4	1.125	10.0	0	0.130	8.213
150	0.4	3.6	0.4	1.000	10.0	0	0.130	7.300
175								
200								
250								
300								
350								

Paramètres fixes

M	7
V	-80
IAL	16
A	0.4
B	3.6
Tac	0.4
Ws	8.0
Wb	1.6
Inj	0
ST	0
PA	6
EL	15

Diélectrique

Conductivité:

15 Micro Siemens*cm

PRESSION D'INJECTION

INJ.	1	2	3	4
P (bar)	3.5	5.5	8	11.5

Prise matière

(Radiale)

Maximum = 0.004 mm

Standard = 0.004 mm

Minimum = 0.004 mm

Surfaçage CH 15

Matière: ACIER

X210 CrW12
HRC 59-60

Fil: SW25X

ø 0.25 mm

Rmax.: 500-550 N/mm²

A % 1

Etat de surface

(Rt max=8Ra)

CH 15

Ra 0.56 Rt max 4.48

Paramètres variables

H (mm)	A	B	Tac	S	Aj	INJ	OFFSET (mm)	VITESSE (mm/min)
5	0.2	3.8	0.2	1.400	0	0	0.131	10.220
10	0.2	3.8	0.2	1.350	0	0	0.131	9.855
15	0.2	3.8	0.2	1.300	0	0	0.131	9.490
20	0.2	3.8	0.2	1.250	0	0	0.131	9.125
25	0.2	3.8	0.2	1.187	0	0	0.131	8.665
30	0.2	3.8	0.2	1.125	0	0	0.131	8.213
35	0.2	3.8	0.2	1.062	0	0	0.131	7.753
40	0.2	3.8	0.2	1.000	0	0	0.131	7.300
45	0.2	3.8	0.2	0.937	0	0	0.131	6.840
50	0.2	3.8	0.2	0.875	0	0	0.131	6.388
55	0.2	3.8	0.2	0.812	0	0	0.131	5.928
60	0.2	3.8	0.2	0.750	0	0	0.131	5.475
65	0.2	3.8	0.2	0.712	0	0	0.131	5.198
70	0.2	3.8	0.2	0.675	0	0	0.131	4.928
75	0.2	3.8	0.2	0.637	0	0	0.131	4.650
80	0.2	3.8	0.2	0.600	0	0	0.131	4.380
85	0.2	3.8	0.2	0.579	0	0	0.131	4.227
90	0.2	3.8	0.2	0.557	0	0	0.131	4.066
100	0.2	3.8	0.2	0.514	0	0	0.131	3.752
110	0.2	3.8	0.2	0.471	0	0	0.131	3.438
125	0.2	3.8	0.2	0.407	0	0	0.131	2.971
150	0.2	3.8	0.2	0.300	0	0	0.131	2.190
175								
200								
250								
300								
350								

Paramètres fixes

M	7
V	120
IAL	8
A	0.2
B	3.8
Tac	0.2
Ws	8.0
Wb	1.6
Inj	0
ST	0
PA	6
EL	15

Diélectrique

Conductivité:

15 Micro Siemens*cm

PRESSION D'INJECTION

INJ.	1	2	3	4
P (bar)	3.5	5.5	8	11.5

Prise matière

(Radiale)

Maximum = 0.003 mm

Standard = 0.003 mm

Minimum = 0.003 mm

Technologie ROBOFIL 300/310**Régime:** E17**Fichier:** (u) XS25A.TEC**Finition fente CH 25****Matière:** ACIERX210 CrW12
HRC 59-60**Fil:** SW25X

ø 0.25 mm

Rmax.: 500-550 N/mm²

A % 1

Etat de surface

(Rt max=8Ra)

CH 25

Ra 1.8 Rt max 14.4

Paramètres variables

H (mm)	A	B	Tac	S	Aj	INJ	OFFSET (mm)	VITESSE (mm/min)
5	0.2	3.8	0.2	2.559	74.0	0	0.135	7.500
10	0.2	3.8	0.2	2.101	74.0	0	0.135	6.200
15	0.2	3.8	0.2	1.853	70.0	0	0.135	5.550
20	0.2	3.8	0.2	1.650	66.0	0	0.135	4.900
25	0.2	3.8	0.2	1.450	63.5	0	0.135	4.350
30	0.2	3.8	0.2	1.269	61.0	0	0.135	3.800
35	0.2	3.8	0.2	1.119	58.5	0	0.135	3.400
40	0.2	3.8	0.2	1.000	56.0	0	0.135	3.000
45	0.2	3.8	0.2	0.914	53.8	0	0.135	2.750
50	0.2	3.8	0.2	0.853	51.6	0	0.135	2.500
55	0.2	3.8	0.2	0.808	49.4	0	0.135	2.400
60	0.2	3.8	0.2	0.774	47.2	0	0.135	2.300
65	0.2	3.8	0.2	0.745	45.6	0	0.135	2.220
70	0.2	3.8	0.2	0.721	44.1	0	0.135	2.150
75	0.2	3.8	0.2	0.699	42.5	0	0.135	2.070
80	0.2	3.8	0.2	0.679	41.0	0	0.135	2.000
85	0.2	3.8	0.2	0.660	39.8	0	0.135	1.950
90	0.2	3.8	0.2	0.641	38.7	0	0.135	1.900
100	0.2	3.8	0.2	0.605	36.4	0	0.135	1.800
110	0.2	3.8	0.2	0.570	34.3	0	0.135	1.700
125	0.2	3.8	0.2	0.520	31.2	0	0.135	1.550
150	0.2	3.8	0.2	0.440	26.0	0	0.135	1.300
175								
200								
250								
300								
350								

Paramètres fixes

M	3
V	-80
IAL	16
A	0.2
B	3.8
Tac	0.2
Ws	8.0
Wb	1.6
Inj	0
ST	2
PA	6
EL	15

Diélectrique

Conductivité:

15 Micro Siemens*cm

PRESSION D'INJECTION

INJ.	1	2	3	4
P (bar)	3.5	5.5	8	11.5

Prise matière

(Radiale)

Maximum = 0.050 mm

Standard = 0.040 mm

Minimum = 0.030 mm