

# TECHNOLOGIE ROBOFIL

CHARMILLES TECHNOLOGIES

Ebauche + finition 1 + finition 2  
Roughing + finishing 1 + finishing 2  
Schruppen + Schlichten 1 + Schlichten 2

PIECE WORKPIECE WERKSTÜCK  
Acier X210 Cr W12 HRC 59-60  
Steel  
Stahl

PARAMETER  
PARAMETER  
PARAMETER  
PA : 6

FIL WIRE DRAHT  
SW 25X ø 0,250 mm

PARAMETER  
PARAMETER  
PARAMETER  
EL : 15

ETAT DE SURFACE, SURFACE FINISH, OBERFLÄCHENGÜTE :  
APRES USINAGE, AFTER CUTTING, NACH DEM SCHNEIDEN :

CH31 - CH27 - CH24

H	Hauteur pièce Part height (mm)	Verstückhöhe	1	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	100	110	120	130	140	150	175	200	Paramètres fixes Parameters set Fest parameter
EBAUCHE ROUGHING SCHRUPPEN	F (Hertz)		7	13	18	24	30	36	42	47	52	53	54	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	EBAUCHE-ROUGHING-SCHRUPPEN (E1, E2, E3)
	S		2.6	1.0	.84	.68	.58	.50	.45	.40	.36	.33	.30	.28	.26	.24	.22	.20	.19	.18	.17	.15	.13	.12	.11	.10	.09	.09	.09	M C V P A A 1 6 -3 11 4 50
	WS		6	6	6	6	7	7	7	7	8	8	8	8	8	8	8	8	9	9	9	9	9	9	10	10	10	10	10	WB 1000gr.
	Offset E1		160	162	165	167	170	172	175	177	180	182	183	184	186	187	188	190	192	194	195	199	203	206	209	212	216	219	221	ARROSAGE-FLUSHING-SPULUNG Inférieur Lower/Unten 2 h 2.5 bars
	Offset E2		184	186	189	191	195	197	200	202	205	208	211	214	217	220	223	225	228	230	232	236	240	244	247	250	253	260	265	Supérieur Upper/Oben 1 h 1.5 bars
	Offset E3		193	195	198	201	204	207	210	213	216	219	222	225	228	232	235	238	241	244	247	251	255	259	263	266	268	280	285	
	V (mm/min)		6.5	5	4.2	3.6	3.1	2.9	2.65	2.4	2.2	2	1.8	1.6	1.42	1.3	1.25	1.2	1.1	1.05	.95	.88	.75	.7	.65	.6	.55	.42	.3	
1/V (min/mm)		0.15	0.2	.24	.27	.32	.34	.37	.41	.45	.5	.55	.62	.7	.77	.8	.83	.9	.95	1.05	1.25	1.33	1.43	1.53	1.66	1.81	2.4	3.3		
FINITION 1 FINISHING 1 SCHLICHTEN 1	AJ (%)		35	35	35	34	34	33	32	32	31	31	30	30	29	29	28	28	27	27	26	26	25	25	24	24	23	21	20	FINITION 1 FINISHING 1 (E4, E5) SCHLICHTEN 1
	S		5.5	5.5	4.0	2.3	2.1	2.0	1.8	1.7	1.6	1.5	1.4	1.3	1.2	1.15	1.1	1.05	1	.95	.9	.8	.8	.75	.75	.70	.70	.70	.70	M C V P A F 7 0 -3 9 2 125
	WS		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	7	7	7	7	7	7	8	8	8	8	8	WB 1200gr.
	Offset E4		134	134	134	134	134	134	135	135	135	135	135	136	136	137	137	138	138	138	139	139	140	141	141	142	144	145		SANS ARROSAGE (M09) WITHOUT FLUSHING (M09) OHNE SPULUNG (M09)
	Offset E5		142	142	143	143	144	144	145	145	146	146	146	147	147	148	149	150	151	151	152	153	154	155	157	158	159	162	165	
	V F1 (mm/min)		10.5	8	7	6	5.1	4.8	4.5	4.2	3.9	3.7	3.55	3.35	3.2	3	2.75	2.55	2.4	2.15	1.95	1.5	1.42	1.34	1.26	1.18	1.1	.9	.7	
	1/V F1 (min/mm)		0.1	.12	.14	.16	.18	.20	.22	.24	.25	.27	.28	.29	.31	.33	.36	.39	.42	.46	.51	.66	.70	.74	.8	.84	.90	1.1	1.42	
1/V E+F1 (min/mm)		0.25	.32	.38	.43	.50	.54	.59	.65	.70	.77	.83	.91	1.0	1.1	1.16	1.22	1.32	1.5	1.56	1.9	2.0	2.17	2.33	2.5	2.7	3.5	3.72		
FINITION 2 FINISHING 2 SCHLICHTEN 2	AJ (%)		33	33	33	32	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22	21	20	20	19	18	17	17	16	16	15	15	15	FINITION 2 FINISHING 2 (E6) SCHLICHTEN 2
	S		5	5	3	2.3	2.1	2.0	1.8	1.7	1.6	1.5	1.4	1.3	1.2	1.15	1.1	1.05	1	.95	.9	.8	.8	.75	.75	.70	.70	.70	.70	M C V P A F 7 0 -3 7 1 200
	WS		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	7	7	7	7	7	7	8	8	8	8	8	WB 1200gr.
	Offset E6		134	134	134	134	134	134	135	135	135	135	135	136	136	137	137	138	138	138	139	139	140	141	141	142	144	145		SANS ARROSAGE (M09) WITHOUT FLUSHING (M09) OHNE SPULUNG (M09)
	V F2 (mm/min)		20	20	20	17	15.3	13	11.7	11.0	10	9.7	9.1	8.4	7.8	7.5	7.1	6.8	6.5	6.2	5.8	5.2	5.2	4.8	4.8	4.5	4.5	4.5	4.5	
	1/V F2 (min/mm)		0.05	.05	.05	.055	.06	.07	.08	.09	0.1	0.1	.11	.12	.13	.135	.14	.147	.153	.161	.172	.19	.19	.20	.20	.22	.22	.22	.22	
	1/V E+F2 (min/mm)		0.3	.37	.43	.48	.56	.61	.67	.74	.80	.87	.94	1.03	1.13	1.23	1.30	1.37	1.47	1.66	1.73	2.09	2.19	2.37	2.53	2.72	2.92	3.72	3.94	

## Remarques:

- Dans les tables technologiques chargées dans la machine, les paramètres pour H > 200 mm sont donnés à titre indicatif

- La déionisation doit être < 30µs pour la finition 1 et 2

- Les vitesses sont données à titre indicatif.

## Notes:

- For the technology tables loaded in the machine, the parameter for H > 200 mm are given for information only

- The deionisation must be < 30µs for finishing 1 and 2

- The speeds are given for information only

## Bemerkungen:

- Die Technologiewerte in der Maschine sind Richtwerte für Höhen H > 200 mm

- Der Deionisator muss < 30µs für Schlichten 1 und 2 sein

- Die Geschwindigkeiten sind Richtwerte