

**ELEFIL SAS**

504 Route de Bidaille

74 930 SCIENTRIER

Tél. : +33 4.50.25.58.51 Fax : +33 4.50.25.56.72

[www.elefil.com](http://www.elefil.com) / E-mail : [elefil@elefil.com](mailto:elefil@elefil.com)**Parc machines électro-érosion à fil**

<b>MACHINES</b>	<b>NB</b>	<b>COURSE (X, Y, Z)</b>	<b>USINAGE DANS</b>	<b>Ø DE FIL</b>
<b>GF AGIE CHARMILLES CUT 2000 OIL</b>	<b>1</b>	<b>350x250x 256</b>	<b>HUILE</b>	<b>De 0.05 à 0.25 mm</b>
<b>GF AGIE CHARMILLES CUT P 350</b>	<b>2</b>	<b>350x200x 200</b>	<b>EAU</b>	<b>De 0.07 à 0.3 mm</b>
<b>GF AGIE CHARMILLES CUT P 550</b>	<b>1</b>	<b>550x450x400</b>	<b>EAU</b>	<b>De 0.10 à 0.33 mm</b>
<b>ROBOFIL CHARMILLES 4020. SI</b>	<b>1</b>	<b>450x320x360</b>	<b>EAU</b>	<b>De 0.10 à 0.25 mm</b>
<b>ROBOFIL CHARMILLES 2030. SI</b>	<b>2</b>	<b>320x220x260</b>	<b>EAU</b>	<b>De 0.05 à 0.25 mm</b>
<b>ROBOFIL CHARMILLES 2030. SI TWIN</b>	<b>1</b>	<b>320x220x260</b>	<b>EAU</b>	<b>De 0.05 à 0.25 mm</b>
<b>ROBOFIL CHARMILLES 2050 TWO OIL</b>	<b>1</b>	<b>320x220x160</b>	<b>HUILE</b>	<b>De 0.05 à 0.25 mm</b>

**Parc machines perçage**

<b>MACHINES</b>	<b>NB</b>	<b>COURSE (X, Y, Z)</b>	<b>USINAGE DANS</b>	<b>Ø DE PERÇAGE</b>
<b>SARIX MICRO PERÇAGE</b>	<b>3</b>	<b>250x150x150</b>	<b>HUILE/EAU</b>	<b>De 0.10 mm à 1 mm Tolérance. +/- 0.05 *</b>
<b>CASTEK SD-K403</b>	<b>1</b>	<b>400x300x300</b>	<b>EAU-HUILE</b>	<b>De 0.80 mm à 6 mm Tolérance. +/- 0.20 * Taraudage M2 à M8</b>

\*Nous consulter pour les précisions, tolérances, Ø intermédiaires et épaisseurs possibles.

## **ELEFIL SAS**

504 Route de Bidaille

74 930 SCIENTRIER

Tél. : +33 4.50.25.58.51 Fax : +33 4.50.25.56.72

[www.elefil.com](http://www.elefil.com) / E-mail : [elefil@elefil.com](mailto:elefil@elefil.com)



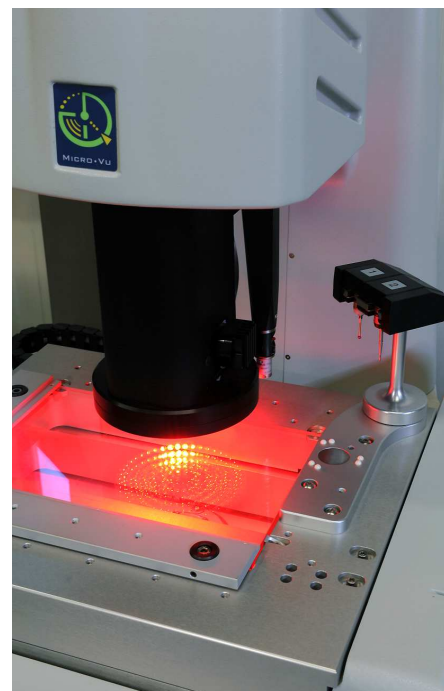
## **Parc machine Fraisage**

→ 1 CENTRE DE FRAISAGE VERTICAL FANUC – ROBODRILL - M – 3 AXES – COURSES 500 X 400 X 400 PILOTAGE LOGICIEL ALPHACAM

## **Métrie**

- 1 MACHINE DE CONTROLE VIDEO MICROVU AVEC PALPEUR 3DIM
- 1 LOUPE BINOCULAIRE GROSSISSEMENT 13X A 56X
- 1 MICROSCOPE MITUTOYO
- CALES ETALONS CERAMIQUE MITUTOYO
- PIGES DE CONTROLE DE 0.5 mm A 12 mm TOUS LES 0.01 mm
- PIGES DE CONTROLE DE 0.3 mm A 3 mm TOUS LES 0.002 mm
- PIGES DE CONTROLE DE 0.2 mm A 0.3 mm TOUS LES 0.005 mm
- MICROMETRES
- PIEDS A COULISSE

### **CAMERA DE CONTROLE VERTEX MICROVU**



## **ELEFIL SAS**

504 Route de Bidaille

74 930 SCIENTRIER

Tél. : +33 4.50.25.58.51 Fax : +33 4.50.25.56.72

[www.elefil.com](http://www.elefil.com) / E-mail : [elefil@elefil.com](mailto:elefil@elefil.com)



## **Elefil sas normes des couleurs**

Afin de nous faciliter la tâche, et d'éviter les erreurs de compréhension, le client doit s'assurer que chaque produit qu'il nous confie est conforme au plan. Sinon, il doit nous prévenir par un avis de non-conformité, ou une dérogation.

### **Il doit ensuite nous communiquer les renseignements suivants :**

- Son nom
- Son téléphone
- Le délai désiré
- L'état de surface
- Les tolérances
- Le prix (si devis fait)

### **Pour la préparation des pièces, il devra respecter les règles suivantes :**

- Percer des trous de dépôts permettant le passage du fil en enfilage automatique
- Dans le cas d'usinage dit « sans chutes », les côtes doivent être approchés à 0.5 mm de la côte finale
- Les pièces sont démagnétisées
- Prévoir les libérations de tension en ébauchant d'un coup de fraise
- Pour les pièces excédant 20 kg, faire au moins 2 trous taraudés M10 pour installer des anneaux de préhension. On peut aller jusqu'à M16 pour les pièces excédant 100 kg
- Il est important de se rappeler de faire au moins 2 trous M10 dans la partie chute lorsque celle-ci excède 20kg
- Attention !!! Ces trous doivent être disposés de telle manière que la pièce, une fois suspendue soit stable
- Pour les pièces dont l'usinage est prévu « buses collées » :
  - Prévoir une bonne planéité de la pièce
  - Pour éviter les collisions de buses avec le montage pendant l'usinage, il est prudent de laisser sur les côtés de la pièce des surépaisseurs de 25 mm minimum

### **Application des couleurs :**

- Pour une meilleure compréhension du travail à effectuer, nous avons mis au point une norme appelée « norme des couleurs » que nous demandons au client de respecter :
  - **Tracer en rouge le parcours du fil en mode cylindrique**
  - **Tracer en vert le parcours du fil en mode conique (inclinaison jusqu'à 30°).**
  - **Surligner en rouge les côtes importantes**
  - **Tracer en bleu les références de départ et les faces d'alignement**
- **Pour les usinages coniques, noter en vert le plan de références de la cotation, et le type de dépouille (rayon constant ou évolutif).**