

Tabela de Parâmetros Operacionais Para Eletroerosão Engemaq

MÁQUINAS ENGEMAQ VERSÃO EDM NCL				ELETRODO: Grafite. PEÇA: Aço POLARIDADE DO ELETRODO: (+)		
TON	TS	DT/TOFF	RUGOSIDADE	REMOÇÃO DO MATERIAL	DESGASTE DO ELETRODO	GAP 2gs máx.
μs	QT	%	Rmax μm	Vw mm ³ /min	Vv %	(mm)
75	2	85	21	11	6,3	0,188
100	2	85	26	11	3,6	0,207
100	3	85	33	29	2	0,235
100	4	85	36	50	1,7	0,259
100	5	85	40	73	1,6	0,278
100	6	85	44	97	1,5	0,296
150	4	85	41	44	1,1	0,285
150	5	85	46	66	1,1	0,306
150	6	85	50	88	1	0,326
150	7	85	52	113	0,0	0,342
150	8	85	55	139	0,0	0,358
150	9	85	59	158	0,0	0,375
150	10	85	63	177	0,0	0,391
150	11	85	65	200	0,0	0,405
150	12	85	66	224	0,0	0,418
150	13	85	68	264	0,0	0,431
200	14	85	75	300	0,0	0,498
200	15	85	77	322	0,0	0,513
200	16	85	79	344	0,0	0,528
200	17	85	80	368	0,0	0,544
200	18	85	82	392	0,0	0,559

- Assistência Técnica Autorizada Engemaq.
- Reformas Gerais ou Parciais.
- Treinamento Operacional.
- Limpeza de Tanque de Dielétrico.
- Filtros Dielétricos (Fabricação Própria).
- Borracha de Vedação da Bandeja.
- Peças de Reposição em Geral.