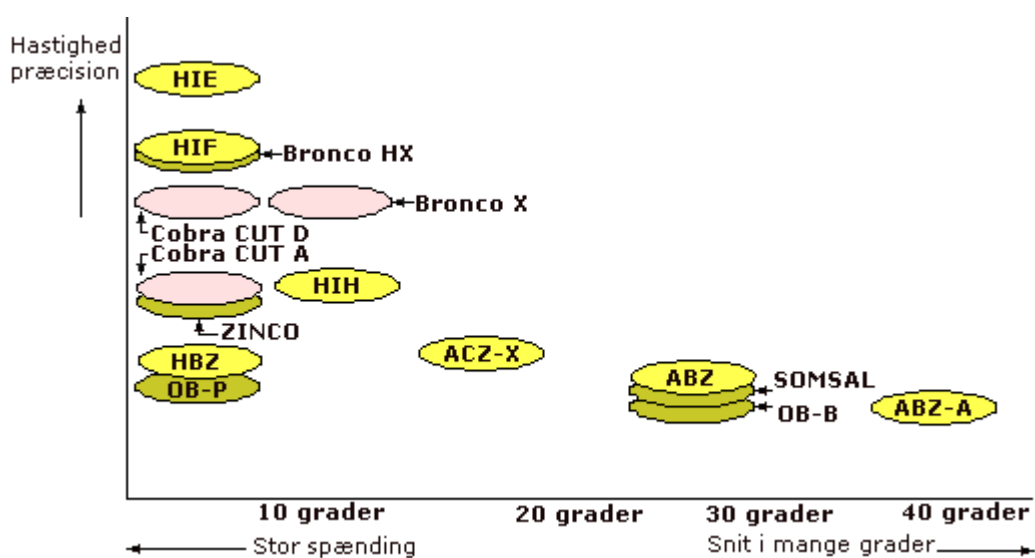


Hvilken tråd skal jeg vælge?



Første kriterie for valg af tråd






















































Andet kriterie for valg af tråd

Der skelnes mellem **Hård tråd** og **blød tråd** jo mere cupper tråden indeholder des blødere er den.

Tråd type	Sammensætning (Cu/Zn)	Karakteristika	Anbefalet anvendelse
HBZ-U,K	60/40	Stor skærehastighed	Fanuc, Hitachi, Brother / Charmilles, Agie, Makino
HBZ-MU	Patent beskyttet	Super ren	Mitsubishi, Sodick
ACZ-X	60/40	Halvt-udglødet, stor bearbejdnings nøjagtighed, snit i grader (op til 10 grader)	Charmilles
ABZ	65/35	Snit i grader (mellem 10 og 30 grader)	Alle maskiner beregnet for snit i grader
ABZ-A	65/35	Høje snit i grader (mellem 30-45 grader)	Alle maskiner beregnet for snit i grader
HBZ-B	57/43	Højere skærehastighed end HBZ	Alle maskiner
ABZ-B	57/43	Højere skærehastighed end ABZ snit i grader op til 10 grader	Alle maskiner beregnet for snit i grader

Trådens egnethed

Mest velegnet	Egnet										
											
	HBZ-U	HBZ-K	HBZ-Mu	HBZ-B	ABZ	ABZ-A	ABZ-X	OFC	HIH	HIF	HIE
Almindelig snit t<60 mm;											
Tykkere snit t>100 mm;											
Større snit i grader 30°<											
Skrup snit første snit											
Skum snit andet snit											
Pilotering											
Snit med dårlige betingelser											
Præcisions snit											
Snit med høj hastighed											
Overgangs snit											
Snit i grafit											
Snit i keramik											
Snit i sintermetal											
Snit i super legeringer											

Trådgnist *Trådmateriale*

Skulle du have brug for yderligere oplysninger kan du læse dem her hos: **Charmilles:**

Undersøgelse af flere trådtyper

Snit i 40 mm tyk stålplade

Trådtype	XS	SWX	SZR			
Kraft	% (volumen)	100	100	100	95	100
Spænding	V	-80	-80	-80	-80	-80
Elektrisk strøm	IAL	16	16	16	16	16
% Frekvens	FF	100	100	100	100	100
on	B	4,6	4,6	4,2	4,2	4,2
off	A	1,0	1,0	1,0	1,2	1,2
Kort puls	TAC	0,4	0,4	0,6	0,7	0,7
Ave. Spænding	AJ	40	40	38	38	38
Servo	SVO	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Spuling	INJ	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Tråd spænding	WB	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Trådens hastighed	WS	12,0	12,0	12,0	14,0	14,0
Materiale fjernelse	mm²/min.	172,0	160,0	211,2	145,2	248,6

Trådgnist

Trådmateriale

Snit i 50 mm tyk stålplade

Trådtype	BS	messing	SC-A	SWX	SZS	SZR
Kraft	% (volumen)	100	100	100	95	100
Spænding	V	-80	-80	-80	-80	-80
Elektrisk strøm	IAL	8	8	16	16	16
% Frekvens	FF	100	90	100	100	100
on	B	3,8	3,8	4,4	4,4	4,4
off	A	0,8	1,2	1,2	1,0	1,0
Kort puls	TAC	0,4	0,7	0,5	0,6	0,6
Ave. Spænding	AJ	44	44	30	36	36
Servo	SVO	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Spuling	INJ	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Tråd spænding	WB	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Trådens hastighed	WS	9,0	12,0	12,0	12,0	12,0
Materiale fjernelse	mm²/min.	140,0	118,0	174,0	182,5	232,0

Snit i 125 mm tyk stålplade

Trådtype	XS	SWX	SZR			
Kraft	% (volumen)	100	100	120	100	100
Spænding	V	-100	-100	-100	-100	-100
Elektrisk strøm	IAL	16	16	16	16	16
% Frekvens	FF	100	100	100	100	100
on	B	6,4	6,4	6,4	6,4	6,0
off	A	0,9	0,9	0,9	1,1	1,2
Kort puls	TAC	0,4	0,4	0,4	0,6	0,7
Ave. Spænding	AJ	44	44	44	36	36
Servo	SVO	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Spuling	INJ	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Tråd spænding	WB	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Trådens hastighed	WS	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
Materiale fjernelse	mm²/min.	125,0	137,5	145,0	185,0	190,0

Trådtypen SWX

Tråden vi benytter er en type SWX/250 Bodra8 (2x)
den er Ø 0,25 mm og har en trækbrudstyrke på 520N/mm²

I f.eks. Charmilles teknologi fil(U)XY 00 Z.TEC står der:

X står for Trådtype:

Eks. L: = Messing

S: = Zinkcoated messing

X: = Zink coated cobber (SW..X)

Y står for trådens trækbrudstyrke:

Eks. R: = Blød

S: = Halv hård

T: = Hård

Trådtypen **blød** har trækbrudstyrken på 400N/mm²er egnet til snit i over 9°

Trådtypen **Halv hård** har trækbrudstyrken på mellem 500-900N/mm²er egnet til snit 3-4° op til 8-9°

Trådtypen **hård** har trækbrudstyrken op til 900N/mm²er egnet til snit op til 2°

Z står for hvilket materiale der skal arbejdes i:

Eks. C: = Cubber

A: = Stål

L: = Aluminium

W: = Hård metal

F: = Grafit

D: = PCD

T: = Titanium

For hver tråd - arbejdsstykke par, er der to teknologifiler:

- En låstfil
- En fil som delvis kan ændres af operatøren i et anvist område, under bogstavet U

Man får adgang til filerne via siden PREP - Table Editor.