

TABLEAU DE DONNEES ENFONÇAGE

Usinage en aspiration et finition

A	P	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	Distance limite d'étincelage en µm
1															
2			40	45											
3			45	50											
4			50	60	65	80									
5			60	70	80	95									
6			70	85	100	115									
7			85	100	120	135	160								
8			100	120	140	160	190	235							
9			120	140	160	190	225	285	340	400					
10							260	340	400	460	580	680			
11									460	600	700	800			
12										740	820	1000			
13												1200			

Pour P5 A6
85 µm

A	P	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	Distance moyenne d'étincelage en µm
1															
2			30	35											
3			35	40											
4			40	45	55	65									
5			50	55	65	75									
6			55	65	75	90									
7			70	80	90	110	125								
8			80	95	110	130	145	170							
9			90	110	130	150	165	190	210	240					
10							185	210	230	265	320	400			
11									250	285	370	460			
12										310	420	500			
13												550			

Pour P5 A6
65 µm

Déterminer les dimensions des électrodes

- En **ébauche** on prend le **GAP limite** avec une **sécurité de 0,2**.
- en **semi-finition** on prend le **GAP limite** avec une **sécurité de 0,1**.
- En **finition**, on prend le **GAP moyen**. On ne prend pas de sécurité.