

## Nos références

Nous ciblons des industries de haute technologie qui ont le plus souvent besoin de pièces de grande précision dans des délais très courts.

- AFLY
- LABORATOIRE AGUETTANT
- CEA LITEN
- CNRS
- ENSPG GPM2
- ESRF
- INSA
- KENNAMETAL
- GROUPE PEDERSEN
- SMW AUTOBLOK
- VINCENT INDUSTRIE

Sarl au capital de 7 700 € • Création : 01/11/2000 • Code APE : 285D • Siret : 433 523 495 00011

## Notre expertise

Découpe fil  
par électroérosion

**EDM**  
PRECISION

pour nous contacter

### Siège et Unité de production

46 bis, rue de Fontanières  
69100 Villeurbanne

Tel : 04 37 43 04 99  
Fax : 04 37 43 05 01

E-mail : [edm.precision@wanadoo.fr](mailto:edm.precision@wanadoo.fr)

**EDM**  
**PRECISION**

# Notre travail

**Travail à façon :** prestation d'usinage de façon ponctuelle ou complète sur la réalisation d'outillage tels que :

- Moule
- Outil de découpe
- Outillage
- Machine spéciale
- Mécanique de précision
- Mécanique générale

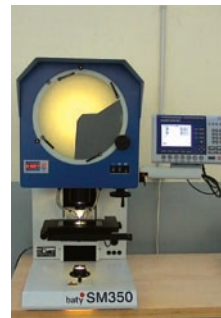
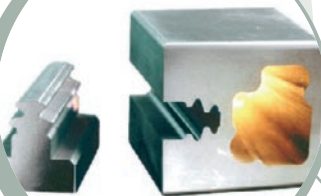
**Travail sur machine à fil à commande numérique.**

**Travail à la journée** sur pièces d'usinage rapides ou exigeant de nombreuses manipulations. Nous pouvons également programmer la machine pour une production la nuit.

**Travail sur métaux dur et carbure.**

## Le principe de l'électroérosion

L'électroérosion par fil découpe à l'aide d'un fil mécanique (electrode) le contour programmé d'une pièce. Les matrices d'extrusion et les poinçons de découpe sont très fréquemment usinés au fil. Le fil est le plus souvent en cuivre stratifié ou en laiton, mesurant entre 0.02 et 0.3 mm de diamètre, la découpe est toujours traversante, il n'y a jamais de contact mécanique entre l'électrode et la pièce.



## Nos équipements

Charmilles Robofil 230

Charmilles robofil 240 :  
équipées fil 0,15 à 0,33

Dépouille 30°

Course 350 x 220 x 226

Microbilleuse

Perceuse Cincinatti

Programmation logiciel Mastercam

## Les avantages de l'électroérosion par rapport à l'usinage traditionnel

- Possibilité de réaliser des pièces plus complexes qui sont impossibles à obtenir lors de l'usinage traditionnel
- Diminution du nombre d'opérations nécessaires à la réalisation d'une pièce, la machine peut gérer en automatique la coupe, le ré-enfilage du fil pour la production de plusieurs pièces à la suite ou par empilage afin d'obtenir un gain de temps et de productivité.