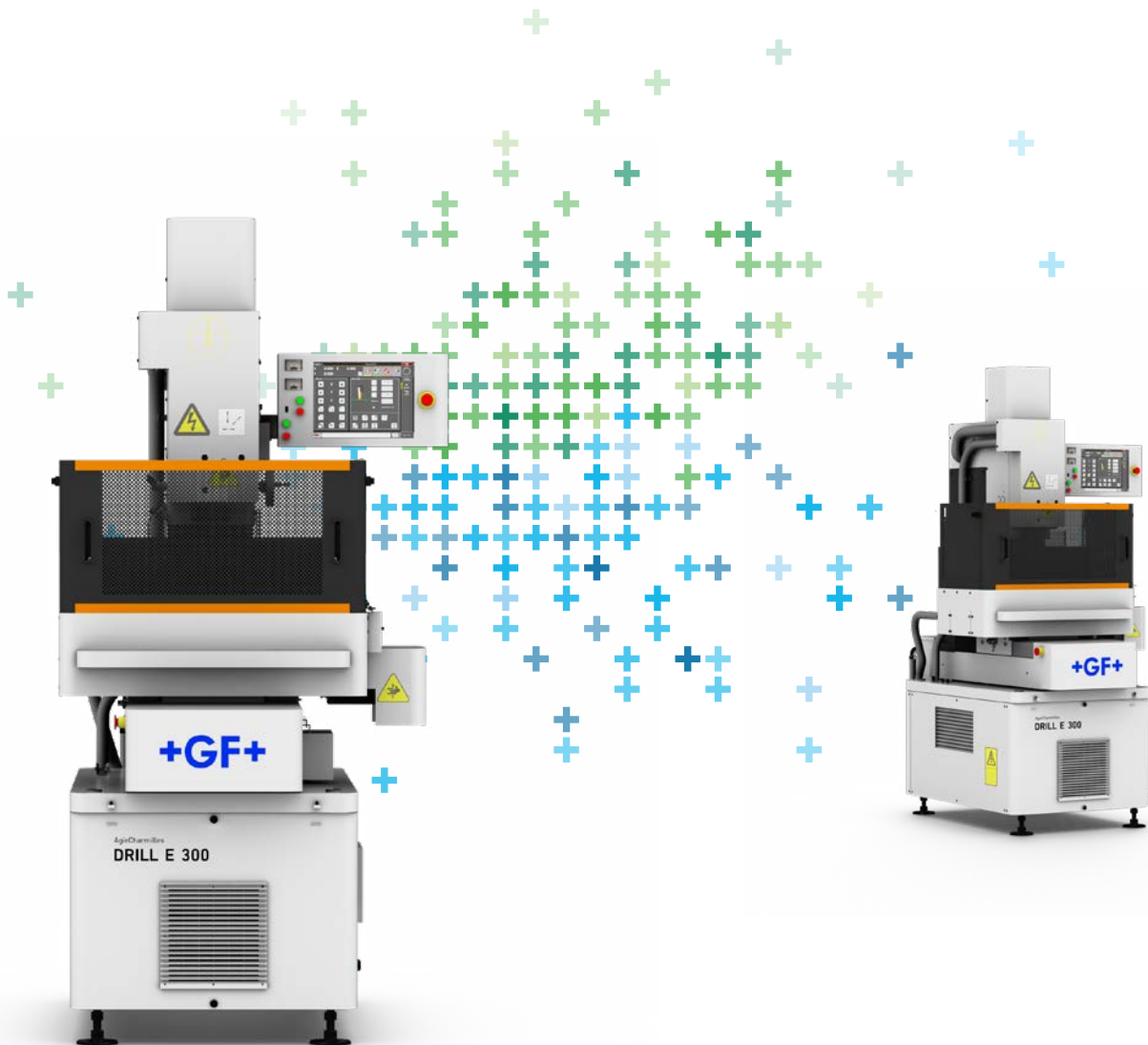


AgieCharmilles

DRILL E 300



Esecuzione di fori di partenza con GF Machining Solutions

Rapidità, affidabilità e potenza

Principali funzioni interfaccia uomo macchina



Ottimizzazione del processo

- Impostazioni di visualizzazione erosione
- Visualizzazione dello stato di erosione
- Visualizzazione del tempo di erosione
- Ottimizzazione parametri tecnologici



Preparazione del lavoro

- Fori multipli, importazione dati di posizione (ISO, TXT)
- Creazione, edizione e cancellazione lavorazioni
- Trasferimento dati via LAN o USB



Easy Drill

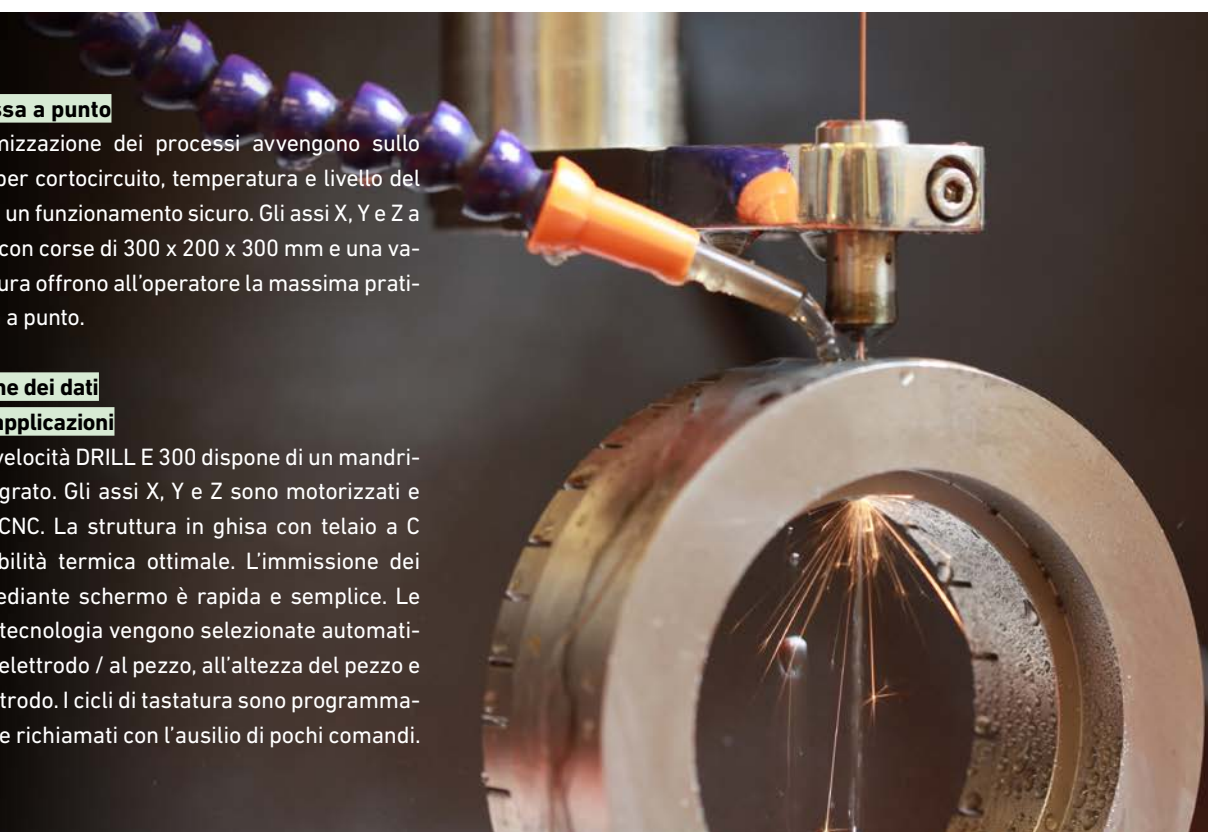
- Fori singoli, multipli a matrice rettangolari o circolari
- Selezione automatica della tecnologia in base al materiale e all'altezza del pezzo, al materiale e al diametro dell'elettrodo
- Controllo grafico e simulazione del programma
- Manuale d'uso online
- Fori multipli grazie a tecnologie multiple

Tempi brevi di messa a punto

Il controllo e l'ottimizzazione dei processi avvengono sullo schermo. I sensori per cortocircuito, temperatura e livello del liquido garantiscono un funzionamento sicuro. Gli assi X, Y e Z a controllo numerico, con corse di 300 x 200 x 300 mm e una varietà di cicli di tastatura offrono all'operatore la massima praticità in fase di messa a punto.

Semplice immissione dei dati e ampia gamma di applicazioni

La foratrice ad alta velocità DRILL E 300 dispone di un mandrino di rotazione integrato. Gli assi X, Y e Z sono motorizzati e comandati tramite CNC. La struttura in ghisa con telaio a C garantisce una stabilità termica ottimale. L'immissione dei dati di comando mediante schermo è rapida e semplice. Le impostazioni per la tecnologia vengono selezionate automaticamente in base all'elettrodo / al pezzo, all'altezza del pezzo e al diametro dell'elettrodo. I cicli di tastatura sono programmabili e possono essere richiamati con l'ausilio di pochi comandi.



Foratura fine

La DRILL E 300 è utilizzata per l'esecuzione di fori di partenza con elettrodi di diametro compreso tra 0.1 e 3 mm in ottone, rame e carburo e con pezzi di acciaio e carburo. Le ultimissime tecnologie per elettrodi di diametro compreso tra 0.1 e 0.3 mm sono indicate per l'esecuzione di fori fini di partenza su quadri conduttori e stampi ad alta velocità, ecc. La DRILL E 300 rappresenta un importante complemento all'elettroerosione a filo GF Machining Solutions.

Preparazione macchina

- Movimento assi manuale e automatico
- Scelta di 4 velocità degli assi X, Y, Z: rapida, media, bassa o passo-passo
- Rilevamento del bordo
- Centratrice interna/esterna
- Rilevamento angolo

Erosione di piccoli fori di vari diametri e possibilità di lavorare materiali diversi e pezzi di altezza diversa



Dati tecnici

DRILL E 300

Diametro elettrodi *	mm	0.3 a 3
Profondità max. di foratura	mm	200
Peso massimo del pezzo	kg	300
Corse degli assi X, Y, Z	mm	300 x 200 x 300
Superficie di appoggio tavolo	mm	400 x 300
Mandrino rotante	rpm	57.5
Corsa della guida dell'elettrodo	mm	100
Allacciamento alla rete	A	30
Generatore ad alte prestazioni	l	16
Volume del dielettrico	V, Hz	3 x 400, 50/60
Potenza max. assorbita	kW	5
Monitor	TFT	12.1", touch screen
Pressione di esercizio della pompa	bar	70
Dimensione della macchina	mm	1345 x 940 x 2040
Peso complessivo della macchina	kg	870

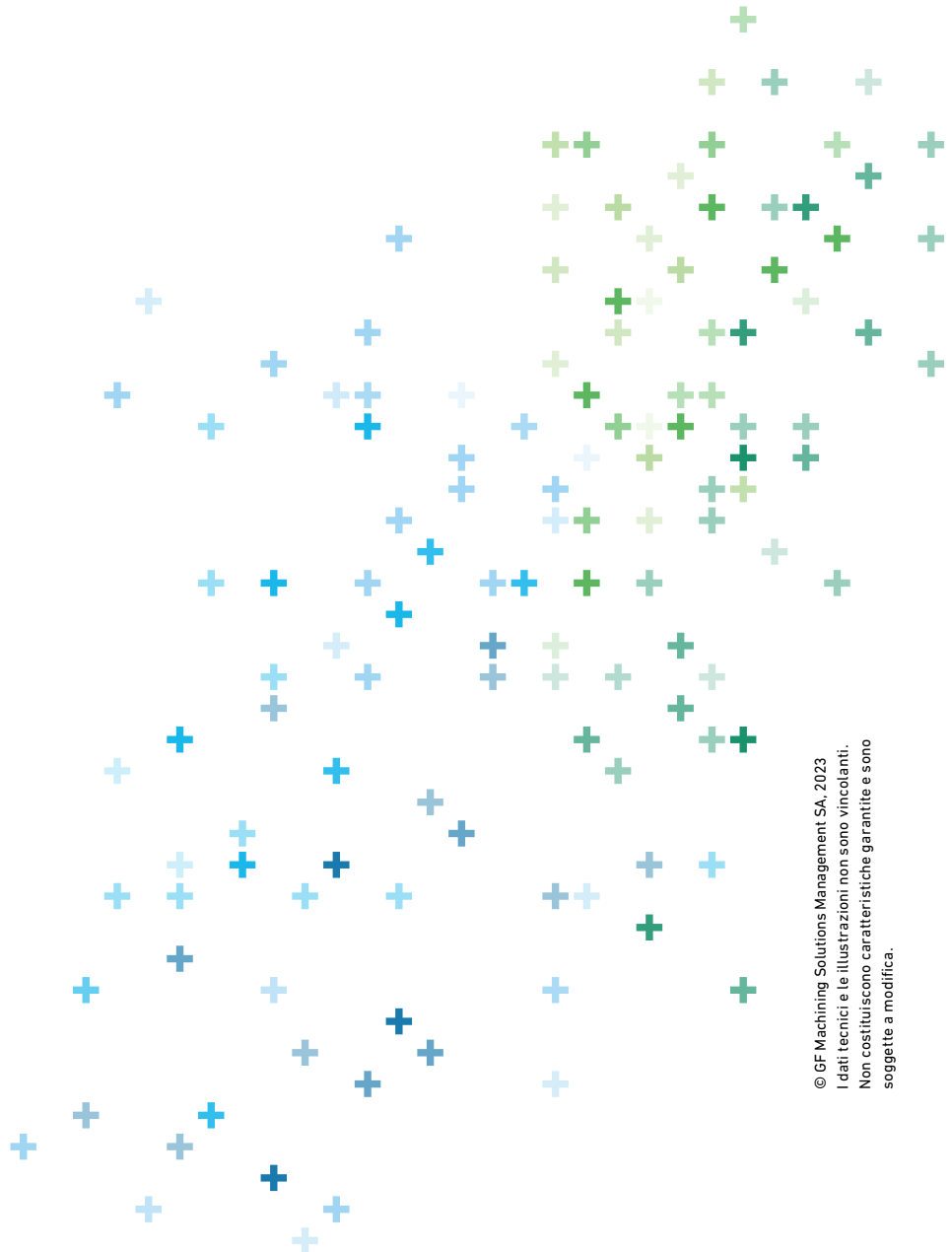
Opzioni: supporti e guide per fori fini, sistema di filtraggio, unità di deionizzazione, AC CAM DRILL

* Opzione: 0.10, 0.15, 0.20

In sintesi

Consentiamo ai nostri clienti di gestire il loro lavoro in modo efficace e competente, grazie alle nostre innovative soluzioni di Fresatura, EDM, Laser, Produzione additiva, Mandrini, Attrezzature e Automazione. La nostra offerta è integrata da un'ampia gamma di servizi cliente.

www.gfms.com



© GF Machining Solutions Management SA, 2023
I dati tecnici e le illustrazioni non sono vincolanti.
Non costituiscono caratteristiche garantite e sono
soggette a modifica.