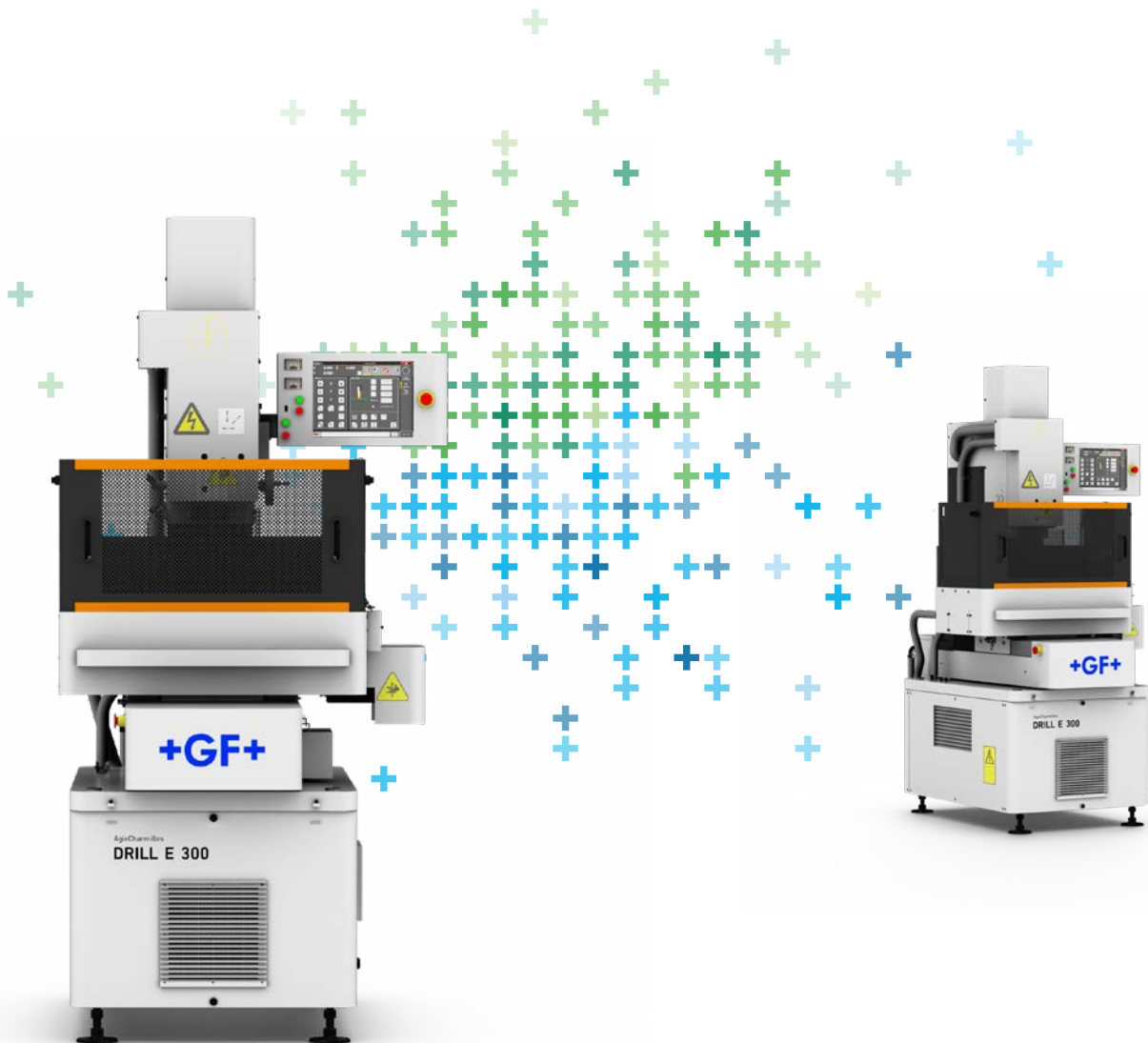


AgieCharmilles

DRILL E 300



Le perçage des trous d'enfilage avec GF Machining Solutions

Rapide, fiable et puissant

Les principales fonctions d'interface homme-machine



Optimisation des processus

- Affichage des paramètres d'érosion
- Affichage de l'état d'usure
- Affichage de la durée d'érosion
- Optimisation des paramètres technologiques



Préparation du travail

- Trous multiples, importation des données de position (ISO, TXT)
- Créer, modifier et supprimer des travaux
- Transfert de données via LAN ou USB



Easy Drill

- Type de perçage: unique, multiples en matrice rectangulaire ou circulaire
- Sélection automatique de la technologie en fonction: de la matière de la pièce, de sa hauteur, de la matière et du diamètre de l'électrode
- Contrôle graphique et simulation
- Manuel d'utilisation embarqué
- Multi-trous et multi-technologies

Phase de préparation d'usinage rapide

La surveillance et l'optimisation du processus d'étincelage s'effectuent sur la commande numérique opérateur. Des capteurs de court-circuit, de température et de niveau de liquide assurent un fonctionnement sécurisé de l'équipement. Les axes X, Y et Z contrôlés numériquement disposent d'une course de 300 x 200 x 300 mm et une gamme variée de cycles de palpage confère de la souplesse à l'opérateur pendant la phase de préparation de l'usinage.

Saisie simple des données et large gamme d'applications

L'équipement de perçage à haute vitesse DRILL E 300 dispose d'une broche tournante intégrée. Les axes X, Y et Z sont motorisés et commandés par CNC. La construction en fonte en colde-cygne garantit l'équilibre thermique optimal. L'introduction de données sur la console opérateur est simple et rapide. La sélection automatique de la technologie s'effectue selon le couple matière de la pièce et de l'électrode, la hauteur de la pièce et le diamètre de l'électrode. Les cycles de palpage peuvent être programmés et activés en un minimum de temps.



Perçage de précision

La DRILL E 300 est utilisée pour le perçage des trous d'enfilage avec une gamme d'électrodes comprise entre \varnothing 0.1 et 3 mm, des matières d'électrode tels que le laiton, le cuivre et le carbure, ainsi que des matières de pièces à usiner comme l'acier et le carbure. Les technologies récemment développées pour les électrodes de \varnothing 0.1 à 0.3 mm sont adaptées au perçage de précision des trous d'enfilage pour les matrices des outils de découpe à haute vitesse de « leadframe » etc. La DRILL E 300 est un complément judicieux et naturel de l'électroérosion à fil GF Machining Solutions.

Préparation de la machine

- Mouvement automatique et manuel des axes
- Choix de 4 vitesses d'axes X, Y, Z: rapide, moyenne, faible ou pas à pas
- Détection d'arête
- Centrage intérieur et extérieur
- Détection coin

Perçage des petits trous pour différentes matières et hauteur de pièces



Données techniques

DRILL E 300

Diamètre des électrodes *	mm	0.3 à 3
Profondeur de perçage max.	mm	200
Poids max. de la pièce	kg	300
Course des axes X, Y et Z	mm	300 x 200 x 300
Surface d'appui (longueur x largeur)	mm	400 x 300
Broche tournante intégrée	rpm	57.5
Course du guidage d'électrodes	mm	100
Générateur a hautes performances	A	30
Volume de diélectrique	l	16
Raccordement au secteur	V, Hz	3 x 400, 50/60
Puissance absorbée max.	kW	5
Affichage	TFT	12.1", touch screen
Pression de service pompe	bar	70
Dimensions de la machine	mm	1345 x 940 x 2040
Poids total de la machine	kg	870

Options: support guides et guides de perçage fin, système de filtration, unité de déionisation, AC CAM DRILL

* Option: 0.10, 0.15, 0.20

En bref

Nous permettons à nos clients de gérer leurs affaires de manière efficace et rentable en leur offrant des solutions innovantes en matière de Fraisage, Electroérosion, Laser, Fabrication additive, Broches, Outillage et Automatisation. Notre offre est assortie d'un éventail complet de services clients.

www.gfms.com

