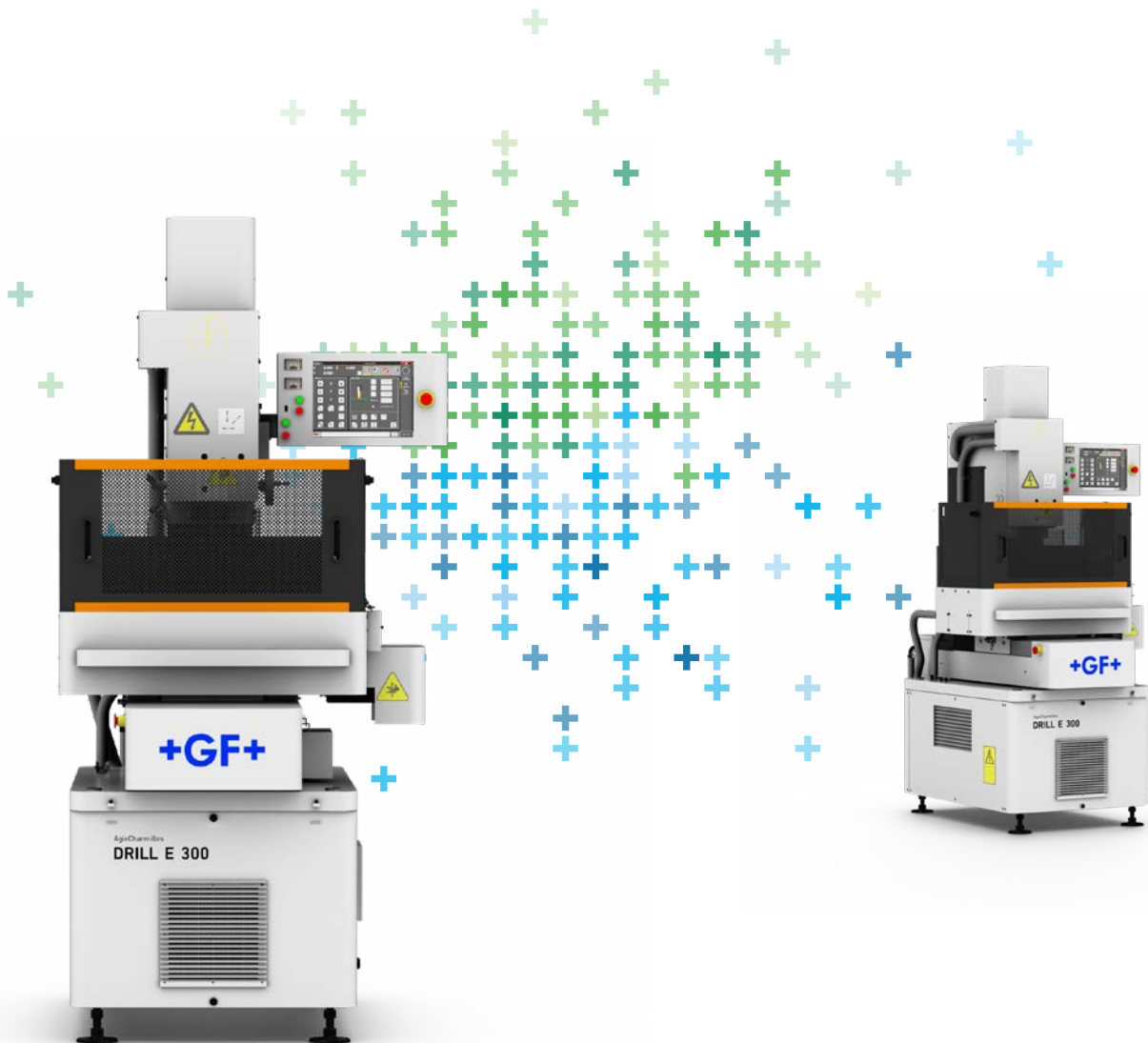


AgieCharmilles

DRILL E 300



Schnell, zuverlässig und leistungsstark

Hauptfunktionen der Mensch-Maschine-Schnittstelle



Prozessoptimierung

- Displayeinstellungen Erosion
- Anzeige Erosionsstatus
- Anzeige der Erosionszeit
- Optimierung der Technologie-Parameter



Arbeitsvorbereitung

- Data-Transfer-Management
- Mehrere Löcher, Import von Positionsdaten (ISO, TXT)
- Erstellen, bearbeiten und löschen von Jobs
- Datenübertragung via LAN und USB



Easy Drill

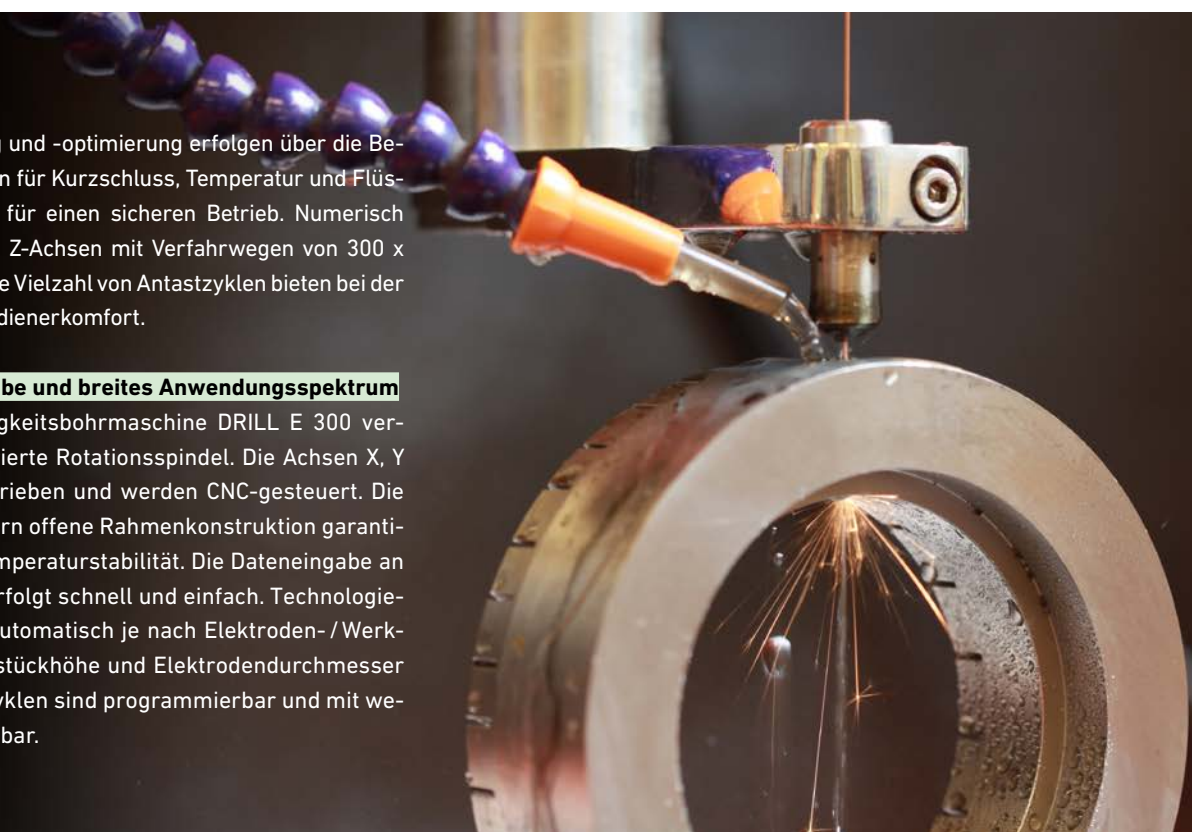
- Bohrungen, Einzel-, Matrize, Kreisform
- Automatische Technologieauswahl nach: Werkstückmaterial und -höhe, Elektrodenmaterial und -durchmesser
- Grafische Prüfung und Programmsimulation
- Online Bedienungsanleitung
- Mehrfachbohrung mit Multi-Technologien

Kurze Einrichtzeit

Prozessüberwachung und -optimierung erfolgen über die Bedienkonsole. Sensoren für Kurzschluss, Temperatur und Flüssigkeitsstand sorgen für einen sicheren Betrieb. Numerisch gesteuerte X-, Y- und Z-Achsen mit Verfahrenswegen von 300 x 200 x 300 mm und eine Vielzahl von Antastzyklen bieten bei der Einrichtung hohen Bedienerkomfort.

Einfache Dateneingabe und breites Anwendungsspektrum

Die Hochgeschwindigkeitsbohrmaschine DRILL E 300 verfügt über eine integrierte Rotationsspindel. Die Achsen X, Y und Z sind motorbetrieben und werden CNC-gesteuert. Die gusseiserne, nach vorn offene Rahmenkonstruktion garantiert eine optimale Temperaturstabilität. Die Dateneingabe an der Bedienkonsole erfolgt schnell und einfach. Technologie-Parameter werden automatisch je nach Elektroden- / Werkstückmaterial, Werkstückhöhe und Elektrodendurchmesser ausgewählt. Antastzyklen sind programmierbar und mit wenigen Befehlen abrufbar.



Bohren kleiner Löcher

Die DRILL E 300 wird allgemein für das Bohren von Startlöchern mit Messing-, Kupfer- oder Karbidelektroden, mit einem Durchmesserbereich von 0.1 – 3 mm, bei Werkstücken aus Stahl und Karbid verwendet. Die neuen Technologien für Elektrodendurchmesser von 0.1 – 0.3 mm eignen sich zum Bohren kleiner Startlöcher bei Lead-Frames, Hochgeschwindigkeits-Stanzformen, etc. Die DRILL E 300 ist eine sinnvolle Ergänzung für Drahterodiermaschinen von GF Machining Solutions.

Einrichten der Maschine

- Automatische und manuelle Achsbewegung
- Auswahl von vier Geschwindigkeiten der Achsen X, Y, Z: schnell, mittel, niedrig oder schrittweise
- Kantenantastung
- Innenzentrierung / Außenzentrierung
- Eckenantastung

Erodieren kleiner Löcher mit verschiedenen Durchmessern bei unterschiedlichen Materialien und Werkstückhöhen



Technische Daten

DRILL E 300

Elektrodendurchmesser *	mm	0.3 bis 3
Maximale Bohrtiefe	mm	200
Maximales Werkstückgewicht	kg	300
Verfahrwege der Achsen X, Y und Z	mm	300 x 200 x 300
Arbeitstischgröße (Breite x Tiefe)	mm	400 x 300
Integrierte Rotationsspindel	U/min ⁻¹	57.5
Verfahrweg der Elektrodenführung	mm	100
Hochleistungsgenerator	A	30
Dielektrikumvolumen	l	16
Netzanschluss	V, Hz	3 x 400, 50/60
Maximale Leistungsaufnahme	kVA	5
Display	TFT	12.1", Touchscreen
Pumpenbetriebsdruck	bar	70
Abmessungen der Maschine (Breite x Tiefe x Höhe)	mm	1345 x 940 x 2040
Gesamtgewicht der Maschine	kg	870
Optionen: Feinbohrhalterungen und -führungen, Filtersystem, Entionisierungseinheit, AC CAM DRILL		

* Option: 0.10, 0.15, 0.20

Auf einen Blick

Wir ermöglichen es unseren Kunden, ihren Geschäften effizient und effektiv nachzugehen, indem wir ihnen innovative Lösungen für Fräsen, EDM, Laser, additive Fertigung, Spindeln, Tooling und Automation anbieten. Eine umfassende Palette an Services vervollständigt unser Angebot.

www.gfms.com



© GF Machining Solutions Management SA, 2023
Die technischen Daten und die Abbildungen sind
unverbindlich. Sie stellen keine garantierten
Eigenschaften dar und unterliegen Änderungen.