

AgieCharmilles

DRILL 20



Schnell, fein, zuverlässig, leistungsstark

Kurze Einrichtzeit

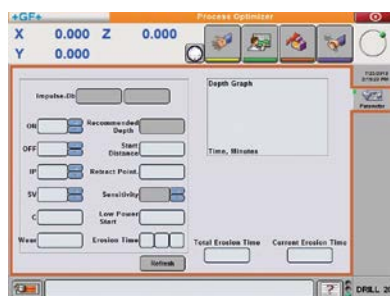
Prozessüberwachung und -optimierung erfolgen über die Bedienkonsole. Sensoren für Kurzschluss, Temperatur und Flüssigkeitsstand sorgen für einen sicheren Betrieb. Numerisch gesteuerte X-, Y- und Z-Achsen mit Verfahrwegen von 300 x 200 x 300 mm und eine Vielzahl von Antastzyklen bieten bei der Einrichtung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

Einfache Dateneingabe und breites Anwendungsspektrum

Die Hochgeschwindigkeitsbohrmaschine DRILL 20 verfügt über eine integrierte Rotationsspindel. Die Achsen X, Y und Z sind motorbetrieben und werden CNC-gesteuert. Die gusseiserne, nach vorn offene Gestellkonstruktion 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.



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

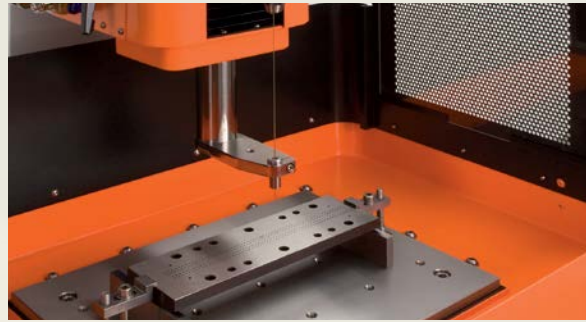


Easy Drill

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

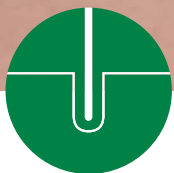
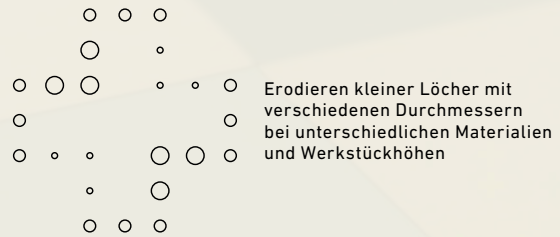
Bohren kleiner Löcher

Die DRILL 20 wird allgemein für das Bohren von Startlöchern mit Messing-, Kupfer- oder Karbidelektroden, mit einem Durchmesser von durchschnittlich 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 20 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



Technische Daten

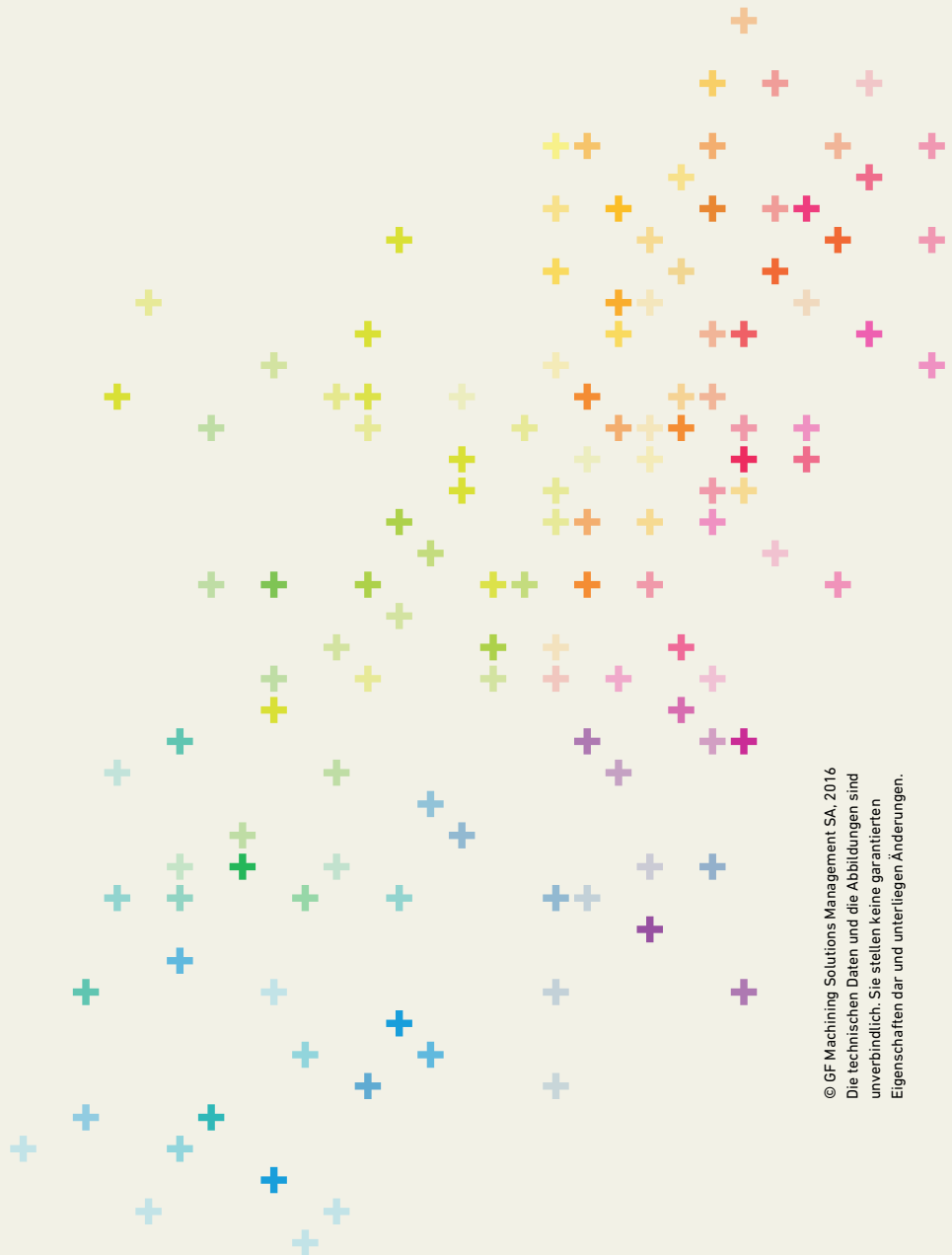
DRILL 20

Elektrodendurchmesser	mm	0.1 bis 3
Maximale Bohrtiefe	mm	200
Maximales Werkstückgewicht	kg	300
Verfahrwege der Achsen X, Y und Z	mm	300 x 200 x 300
Auflagefläche Länge x Breite	mm	400 x 300
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", touch screen
Pumpenbetriebsdruck	bar	70
Abmessungen der Maschine	mm	1340 x 910 x 1940
Gesamtgewicht der Maschine	kg	870
Optionen: Feinbohrhalterungen und -führungen, Filtersystem, Entionisierungseinheit, AC CAM DRILL		

Auf einen Blick

Wir ermöglichen es unseren Kunden, Ihren Geschäften effizient und effektiv nach zu gehen, indem wir ihnen innovative Lösungen für Fräsen, EDM, Laser, Additive Manufacturing, Spindeln, Tooling und Automation anbieten. Ein umfassendes Paket an Customer Services vervollständigt unser Angebot.

www.gfms.com



© GF Machining Solutions Management SA, 2016
Die technischen Daten und die Abbildungen sind unverbindlich. Sie stellen keine garantierten Eigenschaften dar und unterliegen Änderungen.