

AgieCharmilles

DRILL 20



Un sistema rápido, preciso, fiable y potente

Tiempo de preparación reducido

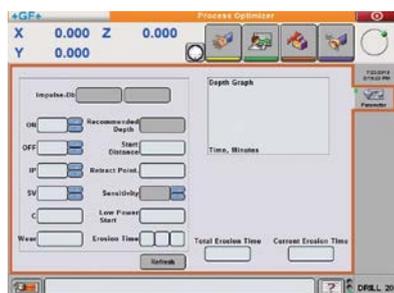
Supervisión y optimización del proceso a través de la consola del operador. Sensores de cortocircuitos, temperatura y nivel de líquido para garantizar una operación segura. Los ejes X, Y y Z con control numérico y trayectorias de desplazamiento de 300 x 200 x 300 mm y los distintos ciclos de contacto facilitan la tarea del operador durante la preparación.

Introducción de datos sencilla y gran abanico de aplicaciones

La máquina de perforación de alta velocidad DRILL 20 cuenta con un husillo giratorio integrado. Los ejes X, Y y Z están motorizados y se controlan por CNC. Su bastidor de frontal abierto, fabricado en hierro fundido, garantiza una óptima estabilidad térmica. La introducción de datos en la consola del operador es rápida y sencilla. La configuración tecnológica se selecciona automáticamente según el material del electrodo o la pieza, la altura de la pieza y el diámetro del electrodo. Los ciclos de contacto pueden programarse y ejecutarse con pocos comandos.

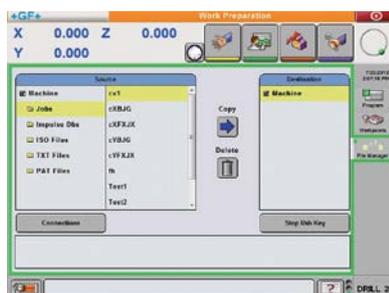


Las principales funciones de interfaz hombre-máquina



Optimización de procesos

- Parámetros de erosión
- Estado de la erosión
- Display tiempo de erosión
- Optimización de los parámetros de la tecnología



Preparación del trabajo

- Múltiples agujeros, importación de datos de posición (ISO, TXT)
- Crear, editar borrar un trabajo
- Transferencia de datos a través de LAN y USB

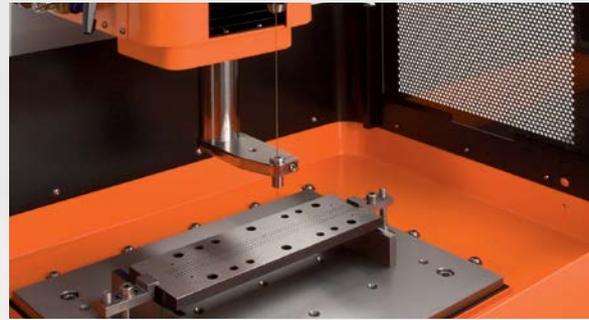


Easy Drill

- Agujeros únicos, múltiples a matriz rectangular o circular
- Selección tecnológica automática según el material y la altura de la pieza y el material y el diámetro del electrodo
- Programa y control gráfico
- Manual de instrucciones en línea
- Multi-orificios con múltiples tecnologías

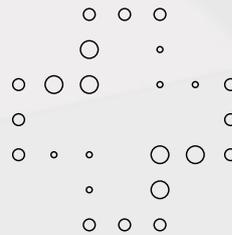
Perforación de orificios de pequeño diámetro

DRILL 20 se utiliza habitualmente para la perforación de orificios de partida con la gama de electrodos de \varnothing 0.1–3 mm, con electrodos de latón, cobre y carburo, y con piezas de acero y carburo. Las últimas tecnologías desarrolladas para trabajar con electrodos de \varnothing 0.1–0.3 mm son aptas para la perforación de orificios de partida de pequeño diámetro en bastidores de conductores, moldes de estampado de alta velocidad, etc. DRILL 20 es un complemento muy útil para la electroerosión de corte por hilo de GF Machining Solutions.



Ajuste de la máquina

- Automático y manual de movimiento del eje
- Movimiento ejes X, Y, Z a cuatro velocidades (alta, media, baja y paso a paso)
- Localizar esquinas
- Centrajes interiores y exteriores de piezas
- Detección del ángulo



Erosión de orificios pequeños de diferentes diámetros para distintos materiales y alturas de la pieza



Especificaciones técnicas

DRILL 20

Diámetro de electrodos	mm	0.1 hasta 3
Profundidad de taladrado máximo	mm	200
Peso de pieza máximo	kg	300
Recorridos de desplazamiento de los ejes	mm	300 x 200 x 300
Superficies de apoyo longitud x anchura	mm	400 x 300
Recorridos de despl. guiado de los electrodos	mm	100
Generador de alto rendimiento	A	30
Volumen de dieléctrico	l	16
Conexión de red	V, Hz	3 x 400, 50/60
Potencia de consumo máximo	kVA	5
Display	TFT	12.1", touch screen
Presión de servicio de bomba	bar	70
Dimensiones de la máquina	mm	1340 x 910 x 1940
Peso total de la máquina	kg	870

Opciones: soportes y guías para orificios de pequeño diámetro, sistema de filtración,

Sumario

Ayudamos a nuestros clientes gestionen sus negocios de una manera eficaz y rentable ofreciéndoles soluciones innovadoras de Mecanizado, Electroerosión, Láser, Fabricación Aditiva, Cabezales, Sistemas de amarre y Automatización. Nuestra propuesta se completa con un paquete integral de servicios a los clientes.

www.gfms.com



© GF Machining Solutions Management SA, 2022
Los datos técnicos y las ilustraciones no suponen
ningún compromiso. No son propiedades
garantizadas y están sujetos a cambios.