

AgieCharmilles

DRILL 20



快速、精细、 可靠而有效

通过操作员控制台实现了过程监控和优化。短路、温度和液位传感器完全确保操作的安全性。行程为300×200×300毫米（11.8×7.8×11.8英寸）的X、Y和Z轴数控轴，以及各种接触循环为操作者的装夹作业提供方便。

高速钻床DRILL 20具有集成旋转轴。X、Y和Z轴由电机驱动并由CNC控制。前开式铸铁主机结构保证了最佳的温度稳定性。操作控制台上的数据输入快速、简单。技术设定值由材料电极/片、电极片的高度和电极直径自动选择。接触循环可以采用多个命令进行编程并调用。



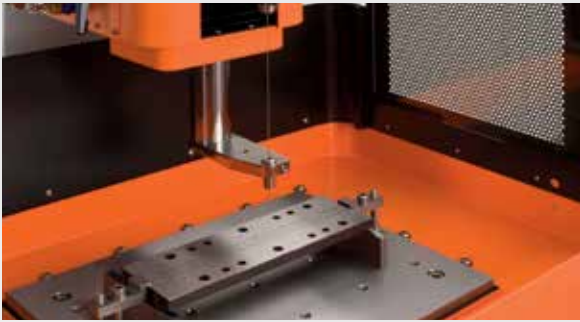
- 显示侵蚀参数
- 显示侵蚀状态
- 显示侵蚀时间
- 优化技术参数

- 多孔、位置数据的导入 (ISO、TXT)
- 创建、编辑和删除作业
- 通过LAN和USB进行数据传输

- 单孔和多孔模式，阵列矩形或圆形
- 根据工件材料和高度、电极材料和直径：
自动选择技术
- 图形控制和模拟程序
- 随身操作手册
- 多工艺多孔加工

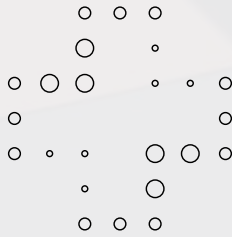
精细钻孔

DRILL 20被广泛用于钻削起始孔，采用的电极直径范围为0.1 - 3毫米（0.004 - 0.12英寸）、电极材料为黄铜、铜和碳化物，以及钢和碳化物的工件材料。电极直径 0.1 - 0.3毫米（0.004 - 0.012英寸）为新增加的技术工艺，适合在铝体框架和高速冲压模具等上钻削精细的起始孔。DRILL 20是对GF加工解决方案慢走丝切割机床最完美的补充。



机床设置

- 自动和手动轴运动
- X、Y、Z轴的4速选择：高、中、低或步进式选择
- 边缘查找
- 内部 / 外部中心查找
- 找出拐角



侵蚀各种直径的小孔，并允许不同的材料和工件的高度



技术数据

DRILL 20

电极直径	mm (in)	0.1最高达3（0.004最高达0.12）
最大钻削深度	mm (in)	200 (7.78)
最大工件重量	kg (lb)	300 (660)
X、Y和Z轴的行程路径	mm (in)	300 x 200 x 300 (11.8 x 7.8 x 11.8)
工作台尺寸（宽 x 长）	mm (in)	400 x 300 (15.7 x 11.8)
电极引导装置的行程路径	mm (in)	100 (3.9)
重型发电机	A	30
电解液容量	l (us gal)	16 (4.2)
电源接头	V, Hz	3 x 400, 50/60
最大功耗	kVA	5
显示器	TFT	触摸屏，12.1"
泵的工作压力	bar	70
机床尺寸	mm (in)	1340 x 910 x 1940 (52.7 x 35.8 x 76.4)
机床总重	kg (lbs)	870 (1918)
选项：精细钻头座和钻套、过滤系统、去离子单元、AC CAM DRILL		

概览

创新的高速铣削和专有的主轴技术、领先的放电加工及独特的激光加工技术，结合智能自动化系统，使用户保持高效生产，获得更高的收益。GF加工方案全方位的客户服务体系，同时为您提供全面的整体解决方案。

联系方式

上海市外高桥自由贸易试验区

富特东三路526号4幢C座

Tel: +86(0)21 5868 5000

Fax: +86(0)21 5868 0020

北京市顺义区马坡镇坤安路1号

Tel: +86(0)10 6460 6822

Fax: +86(0)10 6460 6829

东莞松山湖高新技术产业开发区

南山一路1号中集智谷1403栋

Tel: +86(0)769 2165 2200

Fax: +86(0)769 2289 2825

成都市龙泉驿区车城东七路699号

(成都航院博学楼一层)

Tel: +86(0)28 8782 7076

Fax: +86(0)28 8782 7031

www.gfms.com



官方微信扫一扫
更多信息早知道



官方抖音扫一扫
更多精彩早知道

