

AgieCharmilles

DRILL E 300



GF加工方案的起始孔穿孔技术

快捷、可靠， 功能强大

人机界面 (HMI) 的主要功能



工艺优化

- 显示电加工参数
- 显示电加工状态
- 显示电加工时间
- 优化技术参数



加工准备

- 多孔，位置数据导入 (ISO, TXT)
- 创建、编辑和删除加工任务
- 可用局域网和USB传输数据



轻松穿孔

- 单孔和多孔阵列，包括矩形或圆弧阵列
- 自动选择加工参数，基于：工件材质和高度，电极丝材质和直径
- 图形化控制和仿真程序
- 内置操作手册
- 具备多种多样的技术参数

快捷设置

可在操作面板上监测和优化加工参数。多个传感器检测短路、温度和液位，确保操作安全。数控X轴、Y轴和Z轴，进给轴行程分别为300 x 200 x 300 mm (11.8 x 7.8 x 11.8 in)，配丰富的探测循环，方便机床操作员设置。

轻松输入数据，应用更丰富

DRILL E 300高速穿孔机配旋转主轴。X轴、Y轴和Z轴由电机驱动和数控系统控制。铸铁材质、开放的前端框架结构，确保达到更高温度稳定性。在操作面板上输入数据快捷简单。数控系统根据电极/工件材质、工件高度和电极丝直径自动选择技术参数。可编程探测循环，简单的指令可调用循环。



细孔穿孔

DRILL E 300穿孔机应用广泛，可穿孔加工起始孔，电极丝直径范围为 $\varnothing 0.1 - 3 \text{ mm}$ (0.004 - 0.12 in)，电极丝材质可为黄铜、铜和硬质合金，工件材质可为钢和硬质合金。新增技术支持电极丝直径 $\varnothing 0.1 - 0.3 \text{ mm}$ (0.004 - 0.012 in)，可穿孔加工引线架起始孔和高速冲压模。

DRILL E 300穿孔机是GF加工方案慢走丝线切割机床的理想配套产品。

机床配置

- 自动和人工运动进给轴
- X轴、Y轴和Z轴可选四种运动速度：高、中、低和点动
- 找边功能
- 找内圆心或外圆心功能
- 找拐角功能

小孔穿孔，支持多种直径和不同材质及工件高度



技术参数

DRILL E 300

电极直径	mm (in)	0.1至3 (0.004至0.12)
最大穿孔深度	mm (in)	200 (7.78)
最大工件重量	kg (lb)	300 (660)
X轴、Y轴、Z轴行程	mm (in)	300 x 200 x 300 (11.8 x 7.8 x 11.8)
工作台尺寸 (宽度 x 长度)	mm (in)	400 x 300 (15.7 x 11.8)
旋转主轴	rpm	43
导嘴行程	mm (in)	100 (3.9)
最大电流	A	30
工作液容量	l (us gal)	16 (4.2)
电源接入	V, Hz	3 x 400, 50/60
最大功耗	kW	4.2
显示	TFT	触控屏, 12.1"
水泵工作压力	bar	70
机床尺寸	mm (in)	964 x 1342 x 2048 (37.9 x 52.8 x 80.6)
机床总重	kg (lbs)	910 (2006.2)

选件：细孔座和导丝嘴，过滤系统，去离子装置，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

