

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

东莞市长安镇振安大道长荣国际
机械五金广场商贸大厦
E1-1.2.3.5及E2-19
Tel: +86(0)769 8547 3000
Fax: +86(0)769 8547 3013

四川省成都市高新西区天宇路1号
奥晶科技园内
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

AgieCharmilles

CUT C 350 CUT C 600



© GF Machining Solutions Management SA, 2017
技术数据及图片说明不具有约束力。
设计与规格如有变化，恕不另行通知。
最终解释权归GF加工方案所有。

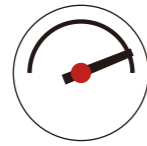
CUT C 350/600

加工标准工件的最佳解决方案

CUT C 系列是低运行成本和高性能的慢走丝线切割机，其高速切割能力带给您更高产量，同时 AC CUT HMI 2 人机界面让您完美掌握和使用专家模块。



CUT C 简单易用:
节省时间和提高工作效率。



CUT C 快捷高速:
提高生产力和降低单件成本



降低运行成本，加快投资回报。

AC CUT HMI 2

AC CUT 人机界面提供高效工具，帮助您高效率地完成车间任务，提高生产力。

- 手动装夹**
- 轻松调用机床的主要功能
 - 手动测量和手动加工

- 文件管理**
- 组织加工任务
 - 连续执行加工操作
 - 管理文件和文件夹
 - 配合准备和执行模式



- 执行和监测加工**
- 配置和跟踪加工任务
 - 显示当前的加工任务和图形化地监测加工过程

- 配置和维护**
- 管理电极丝
 - 去离子树脂和过滤器消耗

- 编程**
- 导入和生成几何特征
 - 定义加工条件



电极丝回路

丝轴的存放位置易于接近，操作人员可快速更换丝轴。

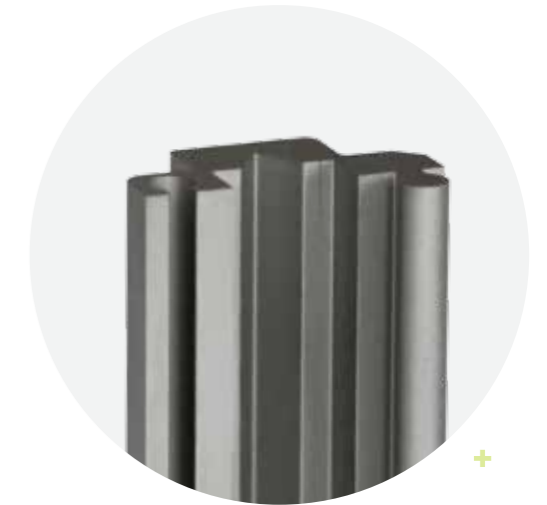
至简，至优
少部件和低消耗，降低维护和运行成本。

自动穿丝和重新穿丝
支持无人值守式生产，配自动穿丝系统（标配）。

适用于各类电极丝的热剪断
无论是硬铜丝还是软铜丝，镀层丝还是非镀层丝，自动穿丝操作都同样快速和可靠。

数字智能脉冲电源 (IPG)

100 % 可编程的脉冲电源搭载专用电子电路，内置专有的 EDM 技术。我们的专家系统提供智能化功能，满足应用对高表面质量和高精度的要求。



能量专家
避免可变厚度工件加工时的断丝。能量专家根据所用的电极丝选择最佳功率。

拐角策略
准确地实现尖角和小圆角。随方向的变化，调整加工参数。

高速切割
用低廉的铜电极丝达到极高切割速度。



技术参数

		CUT C 350	CUT C 600
轴行程 (X, Y, Z)	mm	350 x 250 x 250	600 x 400 x 350
轴行程 (U, V)	mm	±45	±50
轴运动速度	mm/min	0-3000	0-3000
最大工件尺寸*	mm	820 x 680 x 250	1030 x 800 x 350
最大工件重量	kg	400	1000
最大锥角 / 零件厚度	° / mm	±30°/77 或 ±25°/96 (仿真)	±30°/77 或 ±25°/96 (仿真)
可用电极丝直径	mm	0.15, 0.20, 0.25, 0.30	0.15, 0.20, 0.25, 0.30
丝轴最大重量	kg	8 (标准)	8 (标准)
最高表面质量 Ra (硬质合金/钢)	µm	0.25/0.30	0.25/0.30
碰撞保护		X, Y, Z 轴	X, Y, Z 轴
测量系统		玻璃直线光栅尺 (XY) 和编码器 (UVZ)	玻璃直线光栅尺 (XY) 和编码器 (UVZ)

* 宽 x 深 x 高