

AgieCharmilles

# DRILL E 300



Máquina de taladrado por erosión GF Machining Solutions

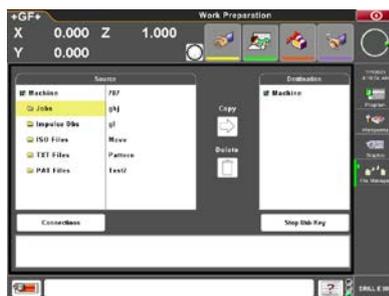
# Rápida, fiable y potente

## Principales funciones de la interfaz hombre-máquina



### Optimización de procesos

- Visualización de los parámetros de erosión
- Visualización del estado de la erosión
- Visualización del tiempo de erosión
- Optimización de los parámetros de la tecnología



### Preparación del trabajo

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



### Easy Drill

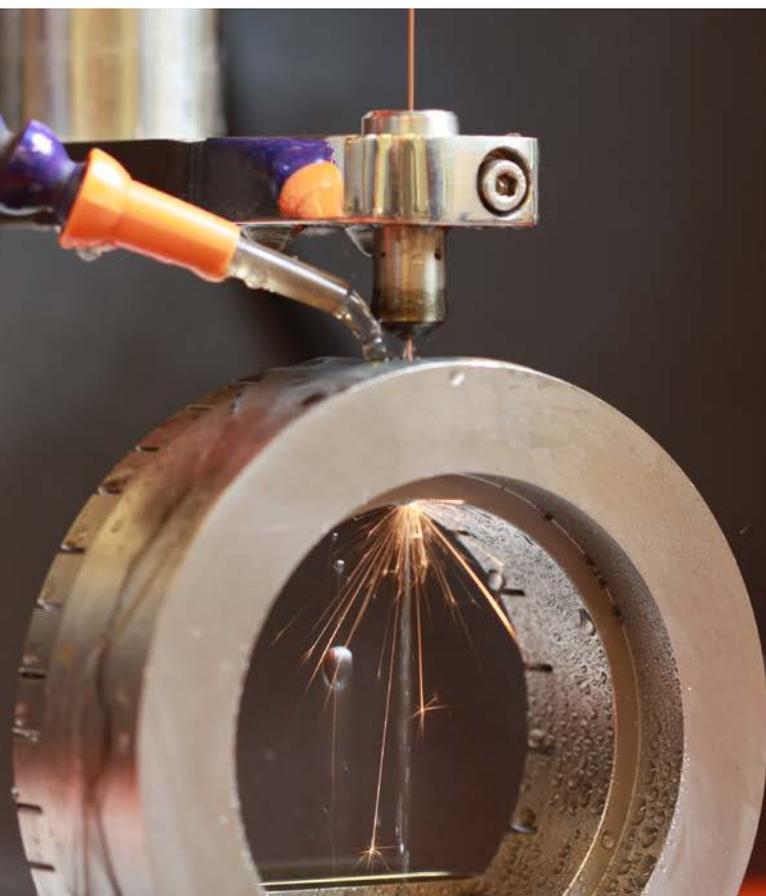
- Agujeros simples o múltiples con patrones rectangulares o circulares
- Selección tecnológica automática según: material y altura de la pieza, material y diámetro del electrodo
- Programa gráfico de control y simulación
- Manual de instrucciones integrado
- Multitaladros con distintas tecnologías

### Tiempo de preparación reducido

La supervisión y optimización del proceso se realizan a través de la consola del operador. Los sensores de cortocircuitos, temperatura y nivel de líquido garantizan un funcionamiento seguro. Los ejes X, Y y Z por control numérico con recorridos de 300 x 200 x 300 mm y una gran variedad de ciclos de contacto facilitan la tarea del operador durante la preparación.

### Introducción de datos sencilla y gran abanico de aplicaciones

La máquina de taladrado por erosión de alta velocidad DRILL E 300 cuenta con un cabezal giratorio integrado. Los ejes X, Y y Z están accionados por motor 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.



### Perforación de orificios de pequeño diámetro

DRILL E 300 se utiliza habitualmente para la perforación de orificios de inicio con la gama de electrodos de Ø 0.1 – 3 mm, con electrodos de latón, cobre y carburo, y con piezas de acero y carburo. Las últimas tecnologías desarrolladas añadidas para trabajar con electrodos de Ø 0.1 – 0.3 mm son aptas para la perforación de agujeros de inicio finos en piezas y moldes y matrices de alta velocidad, etc. DRILL E 300 es un complemento muy útil para la electroerosión de corte por hilo de GF Machining Solutions.

### Configuración de la máquina

- Movimiento automático y manual de los ejes
- 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 E 300

Diámetro de electrodos *	mm	0.3 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
Eje giratorio	rpm	57.5
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	kW	5
Pantalla	TFT	12.1", touch screen
Presión de servicio de bomba	bar	70
Dimensiones de la máquina	mm	1345 x 940 x 2040
Peso total de la máquina	kg	870

Opciones: soportes y guías para orificios finos, sistema de filtración, unidad de desionización, AC CAM DRILL

\* Opción: 0.10, 0.15, 0.20

# 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](http://www.gfms.com)

