

DRILL 20 At a glance

Rapide, simple, précis et fiable:
tel est le perçage des trous de départ avec GF AgieCharmilles



Temps brefs de mise au point

La surveillance et l'optimisation du procédé s'effectuent sur la console opérateur. Des capteurs de court-circuit, de température et de niveau du liquide assurent la sûreté de fonctionnement. Avec un rapport prix/performance optimal, la perceuse à grande vitesse par électroérosion DRILL 20 constitue le complément idéal du découpage par étincelage. Avec des profondeurs de perçage allant jusqu'à 200 mm et des électrodes de 0.15 à 3 mm de diamètre, DRILL 20 est la perceuse par électroérosion idéale pour une gamme complète d'applications.

Préparation de la machine

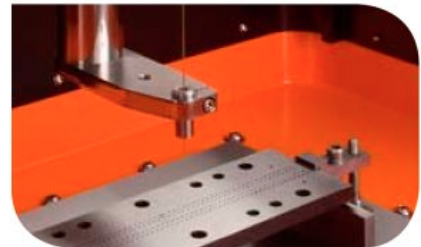
- Mouvement automatique et manuel des axes
- Choix de 4 vitesses d'axes X, Y, Z: rapide, moyenne, faible ou pas à pas
- Détection d'arête
- Centrage intérieur et extérieur
- Détection coin

Simplicité d'entrée des données et large gamme d'applications

La perceuse à grande vitesse par électroérosion DRILL 20 dispose d'une broche tournante intégrée. Les axes X, Y et Z sont motorisés et sont commandés par CNC. La construction en fonte en col-de-cygne garantit l'équilibre thermique optimal. Avec des courses de 300 x 200 x 300 mm des axes X, Y et Z et un poids admissible de la pièce de 300 kg, DRILL 20 est la perceuse de trous de départ idéale pour un large éventail d'applications. L'introduction des données sur la console opérateur (de type touch screen) est simple et rapide. Les cycles de palpage sont programmables et appelables avec un très petit nombre d'instructions.

Petits trous

DRILL 20 est le complément logique des systèmes de découpage par étincelage. Commandée par CNC, la perceuse à grande vitesse par électroérosion GF AgieCharmilles utilise des électrodes de 0.3 – 3 mm (0.15 – 3 mm en option) de diamètre. Grâce à cette plage d'application, DRILL 20 convient de façon optimale au perçage des trous de départ sur les nombreuses pièces à découper par étincelage.





Données techniques	DRILL 20
Diamètre des électrodes	mm 0.3 à 3
Option petits trous	mm 0.15, 0.20, 0.30
Profondeur de perçage max.	mm 200
Poids max. de la pièce	kg 300
Course des axes X, Y et Z	mm 300 x 200 x 300
Surface d'appui (longueur x largeur)	mm 400 x 300
Course du guidage d'électrodes	mm 100
Générateur a hautes performances	A 30
Volume de diélectrique	l 16
Raccordement au secteur	V, Hz 3 x 400, 50/60
Puissance absorbée max.	kVA 5
Affichage	TFT 12.1", touch screen
Pression de service pompe	bar 70
Dimensions de la machine	mm 1340 x 910 x 1940
Poids total de la machine	kg 870

Les principales fonctions d'interface homme-machine



Contrôle et optimisation des processus

- Affichage des paramètres d'érosion
- Affichage de l'état d'usinage
- Affichage du temps d'usinage
- Optimisation des paramètres technologiques



Transfert de gestion des données

- Trous multiples, importation des données de position (ISO, TXT)
- Créer, modifier et supprimer des travaux
- Transfert de données via LAN ou USB



Programmation simple et sûre

- Type de perçage: unique, multiples en matrice rectangulaire ou circulaire
- Sélection automatique de la technologie en fonction de: matériau et hauteur pièce, matériau et diamètre électrode
- Contrôle graphique et simulation
- Manuel d'utilisation embarqué

DRILL 20

Perçages de petits trous, dans pièces de différentes hauteurs et matières, trous de diamètres différents