

AgieCharmilles

CUT 2000 OilTech

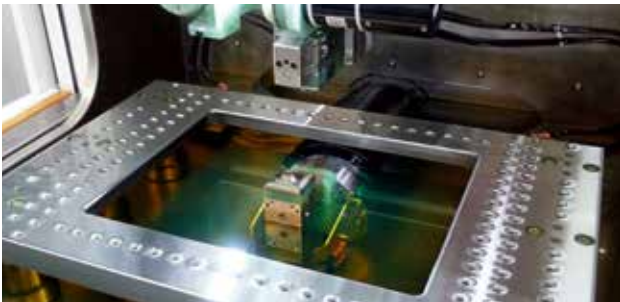


CUT 2000 OilTech

高表面质量和高精度

CUT 2000 OilTech 采用油作为电介质工作液，是众多应用的理想加工解决方案，例如粉末冶金行业的碳化钨硬质合金刀具模具，电机和变压器硅钢片冲压的级进模，信息通讯技术行业大批量生产的精密电子高速精冲模和奢华手表的零件。

+ CUT 2000 OilTech
最佳浸油式加工解决方案：
完美的表面质量和更长工模具寿命



超出预期的完美表面质量

CUT 2000 OilTech 可以获得超出寻常的工件表面质量。不存在氧化造成的变色问题。加工的工件外观完美，完全满足制表行业的严格要求。

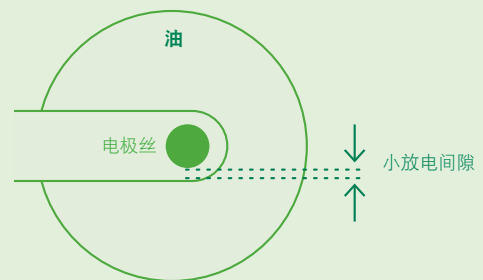
大行程设计，更长持续加工时间

由于工件在油内没有浸入时间限制，操作人员可以充分利用 CUT 2000 OilTech 大行程的优点。预先安装大量工件，进行无人自动生产。

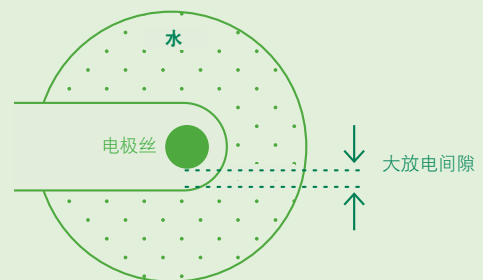


浸油式加工的优点

高精度加工



快速加工



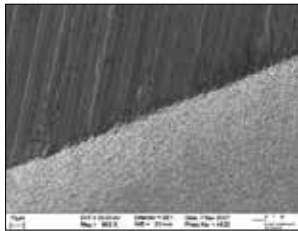


技术参数

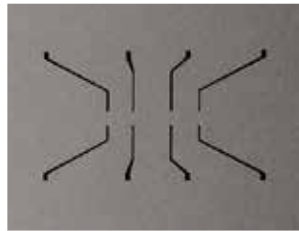
CUT 2000 OilTech

下沉式工作液槽		自动
X, Y, Z 轴行程	mm (in)	350 x 250 x 256 (13.77 x 9.84 x 10)
U, V 轴行程	mm (in)	± 70 (± 2.7)
切割斜度 / 零件厚度	°/mm (in)	30 / 100 (30 / 3.93)
最大工件尺寸 *	mm (in)	750 x 550 x 250 (29.5 x 21.6 x 9.8)
最大工件重量	kg (lbs)	450 (990)
电极丝直径	mm (in)	0.05 – 0.3 (0.002 – 0.011)
最低表面质量	µm Ra (µin)	0.05 (2)
数控类型		Vision 5

* 宽 x 深 x 高



硬质合金锐边



高精度冲压模的狭缝



自动换丝 (AWC)



3D 装夹测头

线切割后的完美表面

用水作为工作液加工期间，虽然大多数现代脉冲电源只会在切割面产生有限的电化学腐蚀。然而，在水中加工碳化钨硬质合金时，不可能避免钴（主要粘结剂）在水中自然稀释而产生的流失。

采用低活性工作液（油）后，CUT 2000 OilTech 加工的表面粗糙度可达 Ra 0.05 µm 并能保证完美的表面完整性。

最高精度保证最佳细节

浸油式加工允许电极丝与工件之间更小的放电间隙。因此，用油作为工作液加工时，在相同的电极丝直径情况下相对于用水作为工作液可达到更小的最小槽宽。此外，由于放电间隙减小，过滤器的使用也减少。

独有的自动换丝系统 (AWC) (选件)

CUT 2000 OilTech 不仅具有高性能的加工能力，还拥有独特的运丝回路，因此可以使用 0.30 mm 至 0.05 mm 直径的双丝加工。为您带来更高效率、更高经济性和更高生产力。自动更换丝轴，粗加工和精加工分别使用不同的电极丝。

独有的3D设置 (选件)

对于 CUT 2000 OilTech 精密线切割机床，不再需要找正工件。Z 轴配测头的 3D 设置系统检测工件位置，机床的 Vision 5 数控系统自动调整电极丝使其垂直于工件表面。

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

