

# 全新慢走丝线切割机床CUT E350： 帮您触动成功

## CUT E350 of GF Machining Solutions

GF 加工方案

2015年伊始,有着60多年电加工经验的GF加工方案(GF Machining Solutions)推出其全新慢走丝线切割机床CUT E350,完全迎合小型加工工厂和模具制造商在有限的投资下,做到高效和准确复杂形状的切割需求。其电加工经验能帮助用户实现更多价值。

### 集成防碰撞保护(ICP)

CUT E350符合人体工程学,改进的机床设计最大限度地减少空间需求,高刚性的结构可以精准地切割大而重的工件。CUT E350具有的集成防撞保护ICP功能,使X、Y和Z轴可以在碰撞的情况下保护机床。这样,因为不用担心维修的成本和停机时间,操作人员就可以更有信心地工作,从而提高生产效率。

### 简单易用的人机界面

CUT E350具有新型人机界面,19英尺的触摸屏和捏拉效果带来的高精度和直观性便于快速学习。CUT E350配有新的单手使用的手控盒,只要一点击,就能加工完美的冲头、凹模、模具和零件。AC CUT HMI可以快速编程多型腔和多个工艺的文件,智能的人机界面能够在紧急情况下,使生产中的工作切换。在断电的情况下,每一刻每一参数都会记忆以便于恢复。我们的能量专家优化切削的参数能够适合不同的高度和特别复杂的形状。

### 专注于提高生产率

CUT E350在设计上专注于生产率的提高,和同级别的机床相比,

集成的加工工艺可使加工时间减少18%。CUT E350具有高切割性能,机床根据加工路径自动选择最佳的切割工艺,拐角策略自动调整切割参数,以达到尖锐的角和完美的品质细节。为了获得最佳的生产率和优化的速度、精度和表面粗糙度,CUT E350可配专有的AC CUT VS电极丝,可加快切割速度,降低工件成本20%,增加产量28%。

CUT E 350灵巧易用的人机界面和优化的工艺参数有助于快速工件设定,改善切割速度和工件表面粗糙度,保证加工的稳定性和合格的加工质量。CUT E350将亮相于CIMT2015,欢迎您莅临我们的展台一睹其风采。我们期待CUT E350帮您触动成功。

(责编 叶枫)

作空间。这样的设计可以使机床一个接着一个的并排放置而不需在机床两边预留空间。别再让场地面积来局限你的加工单元布置,GX 510会正中你的下怀。GX 510另一个独特的特性是相比于其他小型机床,其主轴扭矩和功率更为出色。拥有20马力(15kW)和99 ft-lbs(134Nm)扭矩的GX 510能为航空航天、医疗、防御3C,汽车等行业提供高附加值,难加工材料,和复杂零件加工的解决

方案。

### 来自意大利的车铣复合中心 ——BIGLIA SMART TURN

SMART TURN系列是多用途的车铣复合加工中心,完美地融合了车床和加工中心的功能。机床所配的车铣单元(B轴单元)可以实现卓越的材料去除率,自动化刀库可容纳40把刀具,具有极高的加工柔性。它最显著的优点在于能够一次装夹

完成各种机械零件的全部加工,即便是那些结构最复杂的零件。整合了车、铣工序,具有B轴和Y轴功能,铣轴配置了内藏式电机,具有出色的加工性能,可用于钢等难加工材料的加工。坚固的床身结构和出色的抗震特性,利于实现优异的材料去除率和更高的加工精度。SMART TURN机床有2种规格,标准型和加长型(顶尖距更长)。

(责编 叶枫)