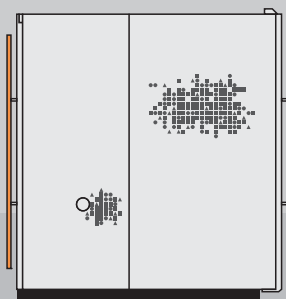
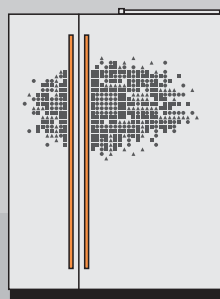


Technische Daten

AC Progress VP

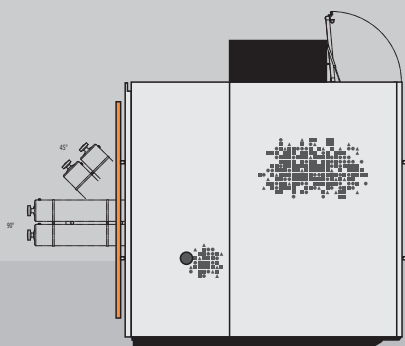
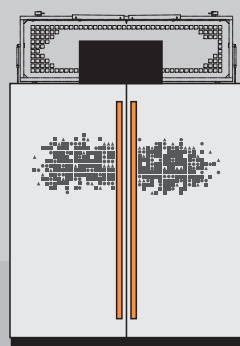
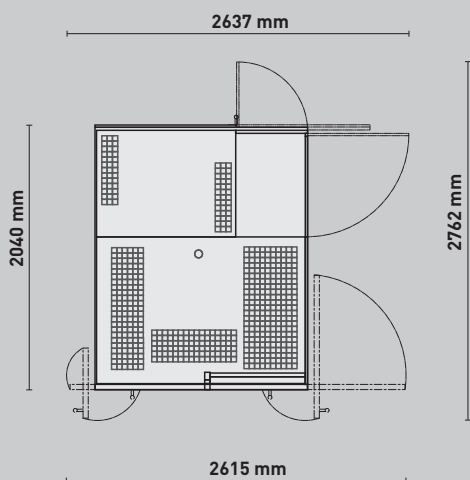
		AC Progress VP2	AC Progress VP3	AC Progress VP4
Verfahrwege				
X/Y/Z-Achsen	mm	350 x 250 x 256	500 x 350 x 426	800 x 550 x 525
Eilgang X/Y	m/min.	3	3	3
U/V-Achsen	mm	±70	±70	800/550
Maximale Konizität <°/Höhe	mm	30°/100	30°/100	30°/500
Duales Messsystem für die Achsen X/Y		Standard	Standard	Standard
Arbeitszone				
Maximale Werkstückabmessung B x T x H	mm	750 x 550 x 250	1050 x 650 x 420	1300 x 1000 x 510
Maximales Werkstückgewicht mit Bad (ohne Bad)	kg	200/450	400/800	3000
Zugänglichkeit		vorne	vorne/oben	vorne/oben
Absenkbare Fronttüre		manuell	manuell	manuell
Universal-Aufspannrahmen für maximale Ausnutzung der Arbeitszone		Standard	Standard	Standard
Bearbeitung im Bad, Niveauregulierung	mm	250	420	525
Drahtefädelsystem				
Agiejet, einfädelbare Höhe	mm	bis 250	bis 420	bis 525
Einfädeldüsen	Ø mm	2	2	2
	Ø mm	1 Option	1 Option	1 Option
	Ø mm	0.6 Option	0.6 Option	0.6 Option
Smart Threading für Einfädeln in Startlöcher mit Suchfunktion ab ≤ 10 mm		Option	Option	Option
Drahtführungen, Grundausstattung	Ø mm	0.15-0.33	0.15-0.33	0.15-0.33
Kit 70, Erweiterungskit	Ø mm	0.07-0.10	0.07-0.10	0.07-0.10
Kit 50, Erweiterungskit	Ø mm	0.05-0.10	0.05-0.10	
Kombi-Drahtführungssystem	"V"-Führung	zylindrisch bis 2°	zylindrisch bis 2°	zylindrisch bis 2°
	Toroidführung	2° bis 30°	2° bis 30°	2° bis 30°
Gesteigerte Präzision der Winkelgenauigkeit Agieconic Plus		Option	Option	Option
Drahtantrieb, Drahtspule	kg	bis 25	bis 25	bis 25
Drahtentsorgung		Drahtschneztler	Drahtschneztler	Drahtschneztler
Generator				
Hochleistungsgenerator IPG-VPC integriert	~ A	60	60	60
Umfassende Technologieauswahl für gebräuchlichste Materialien		Standard	Standard	Standard
Maximale Schneidrate mit Draht CCS Ø 0.33 mm				
zylindrischer Schnitt	mm ² /min.	> 500	> 500	> 500
Fertigungsqualität, beste Rauheit	Ra µm	0.2	0.2	0.2
Beste Ra mit SF-Modul Schlicht-Leistungsstufe	Ra µm	0.1 Option	0.1 Option	0.1 Option
Duotec, Benutzertechnologie für 2 Drahtdurchmesser in 1 Kontur		Standard	Standard	Standard
PKD-Modul für die Bearbeitung von PKD-Scheiben		Option	Option	Option
Smoothsurf, für Homogenität und Gleichmässigkeit der Oberflächen		Standard	Standard	Standard
Restfehlerkorrektur der Drahtbahn, AWO (Advanced Wire Offset)		Standard	Standard	Standard
Dynamische Bahnoptimierung und Prozessanpassung in Radien DCC		Standard	Standard	Standard
Detektion und Korrektur der Drahtdurchbiegung in Echtzeit WBC		Standard	Standard	Standard
Echtzeit-Detektion des Schneidquerschnitts Variocut		Standard	Standard	Standard
Protec: die Technologie für maximale Produktivität		Standard	Standard	Standard

		AC Progress VP2	AC Progress VP3	AC Progress VP4
Dielektrikumaggregat				
Füllvolumen Dielektrikumaggregat	l	750	1000	1600
Patronenfilter 4 Filtergehäuse mit 8 Patronenfilter		Standard	Standard	Standard
Filtratqualität	µm	5	5	5
Deionisierung				
Inhalt Deionisierpatrone	l	10	10	10
	l	30 Option	30 Option	30 Option
Kühlung				
Generator und Steuerung mit Luft/Wasser, Dielektrikum mit Wasser/Wasser-Wärmetauscher		Standard	Standard	Standard
Anlage				
Abmessungen der Anlage B x T x H	mm	1640 x 2040 x 2220	1940 x 2300 x 2600	2900 x 3050 x 2850
Nettogewicht	kg	2580	3460	6000
Betriebsgewicht	kg	ca. 3350	ca. 4200	ca. 11000
Bedieneroberfläche, Steuerung, Module und Funktionen				
Handbedienung mit allen Einrichtfunktionen		Agiejogger mit LCD-Anzeige und elektronischem Handrad		
Bedienerkonsole		15"-LCD-Farbbildschirm, Hubtastatur und Maus		
Steuerung, Bedieneroberfläche integriert		Agievision objekt-orientierte Mensch-Maschinen-Schnittstelle		
Betriebssystem		Multitasking Windows XP		
Betriebsart		Multiprozessor		
CPU's		Pentium für CNC und Bedieneroberfläche		
Servokontrollierte Achsen		X/Y/Z/U/V		
Zusätzliche servokontrollierte Achse		A-Achse		
Kleinster programmierbarer Schritt		0.0001 mm		
Einfache Erstellung von Bearbeitungsprogrammen		Easywork		
Automatische Antastzyklen		Agiesetup 3D, zur Erfassung der Werkstückebene und -position		
Autom. Technologieauswahl anhand von Bearbeitungszielen		Teccut		
Übernahme von bearbeitungsspezifischen Daten aus CAD/CAM		Camlink		
Vordefinierte Bearbeitungsstrategien		Autosequence		
Vor- und bedienerdefinierte Bearbeitungsstrategien		Usersequence		
Einfaches Erstellen von 2D-Geometrien		Agiegeo Übernahme von DXF und IGES Dateien		
Übernahme in Agiegeo eines fremden Iso-Codes		Agiegeo Isoconverter		
Schnell ohne Aufwand Eilaufträge einschieben		Pieceinsert		
DNC-Anschluss über Xon/Xoff und LSV2-Protokolle		DNC		
Hilfsfunktionen, Erklärungen mit Text und Grafiken		Help und Online-Handbuch		
Bearbeitungssimulation 2D- und 3D-Ansicht		Graficheck		
Automatische Ausführung von Befehlen und Anweisungen		Easyrun		
Automatische Erstellung der Bearbeitungssequenz		Lotto für mehrere Werkstücke in einer Aufspannung		
Wiedereinfädeln nach Drahriss, bei Fehlversuch, Wiederstart nach Stromausfall, Rettungsstrategien				
Sprachen		Deutsch, CN, CZ, DK, ES, FR, HU, IT, JP, NL, PL, RU, SE, UK, US		
Speicherkapazitäten		Festplatte > 40 GB HD, 1 GB Ram		
Schnittstellen		2 x RS232C, 1 x Parallel, 1 LAN (Local Area Network), 1 USB		
Datenträger		DVD/CD-Rom zur Aktualisierung der Anlage, Online-Handbuch, 31/2"-Diskette, USB		
Automatisierungsanschluss (nur Progress VP2)				
Basisausrüstung für Handlinggeräte		Automation		
Kommunikationsschnittstelle zu Handlinggeräten		Robotcommand		
Kommunikationsschnittstelle zu Leitrechnern		Hostcontrol		
Anschlüsse				
Nennanschlussleistung		12.1 kW		
Netzspannung		3 x 400 V		
Druckluft		6 bar, 5 m³/h		
Erforderliche Kühlleistung		9-11 kW		



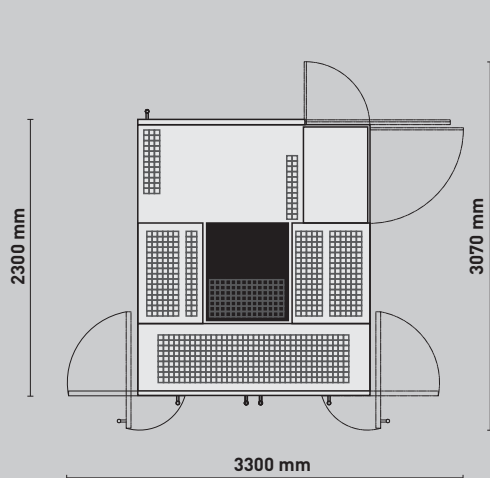
min. 2275 / max. 2305 mm

AC Progress VP2

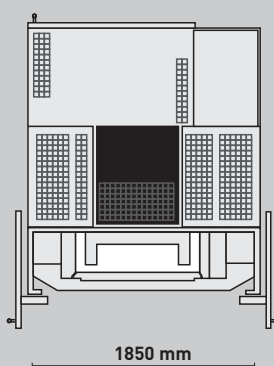


min. 2819 / max. 2849 mm

AC Progress VP3



819 mm



AC Progress VP4

