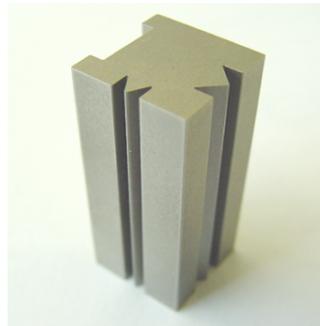


# AGIECUT CHALLENGE

Höhere Schneidraten  
Weniger Verbrauch

eCut

Normal cut



## Praxisresultate

Material:	Stahl		Steel	
	Werkstückhöhe: 10 mm		30 mm	
	mit eCut	ohne eCut	mit eCut	ohne eCut
Zeit	10 min.	30 min.	26 min.	45 min.
Ra	0.8 µm	0.8 µm	0.8 µm	0.8 µm
Tkm	± 5	± 3	± 5	± 3
Zeitersparnis	67%		42%	
Filterersparnis	46%		46%	
Drahtersparnis	78%		78%	

# AGIECUT CHALLENGE



	2	2F	3	3F
Werkstückabmess. mm	X 750 Y 550 Z 250	X 750 Y 550 Z 250	X 1050 Y 650 Z 250	X 1050 Y 650 Z 250
Verfahrwege mm	X 350 Y 250 Z 256	X 350 Y 250 Z 256	X 500 Y 350 Z 256	X 500 Y 350 Z 256
Rauheit bis Ra µm	0,2 opt. 0,1	0,2 opt. 0,1	0,2 opt. 0,1	0,2 opt. 0,1
Kleinster Drahtdurchm. mm	0,1	0,03	0,1	0,03
Max. Winkel	max 30°	max 30°	max 30°	max 30°

Absenkbare Behälter  
Automation **AGIE Workpal und andere**

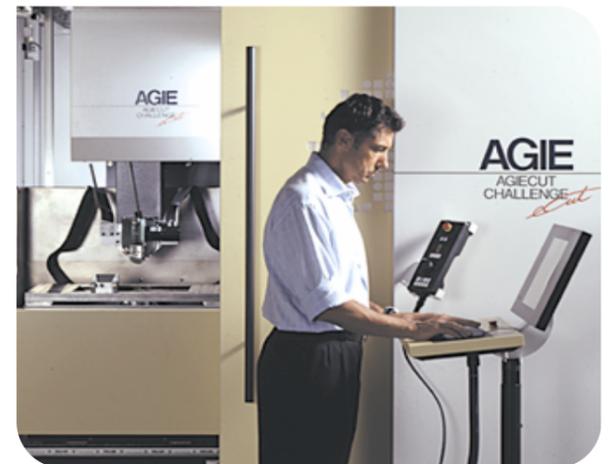
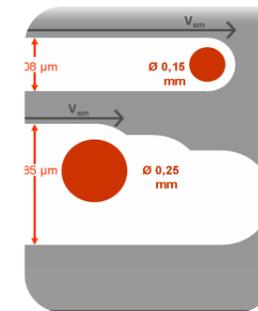
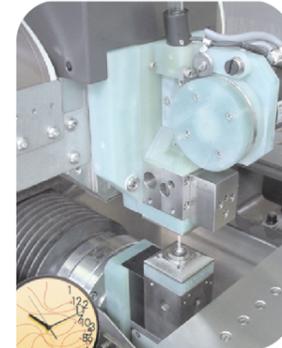
AGIE GmbH  
Steinbeisstr. 22-24  
73614 Schorndorf  
Tel.: 07181 926 0  
www.agie.de

Agie Charmilles Group  
**+GF+**

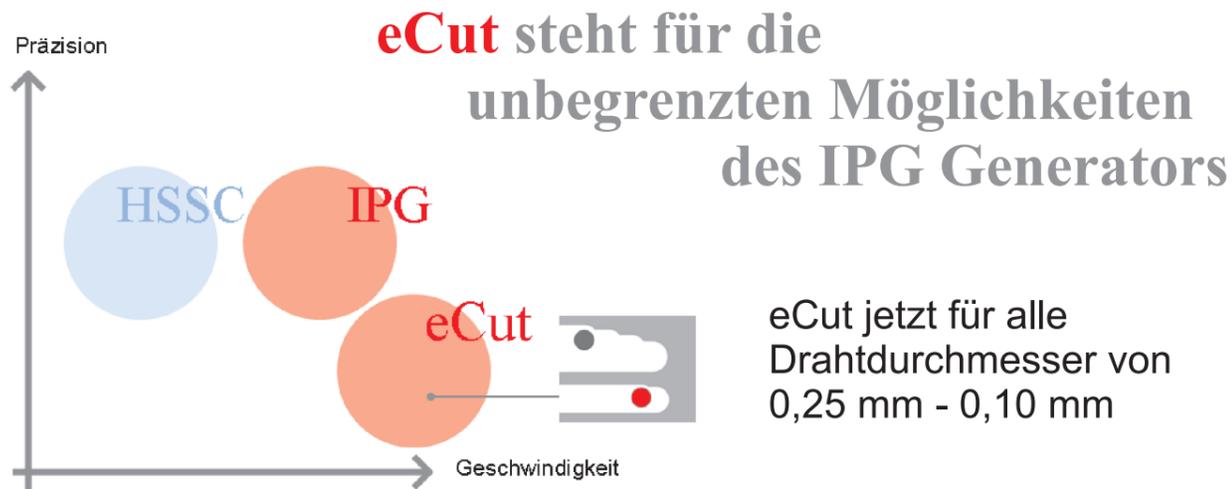
Alle Rechte  
auf Änderungen  
vorbehalten  
Januar 2005

# AGIECUT CHALLENGE

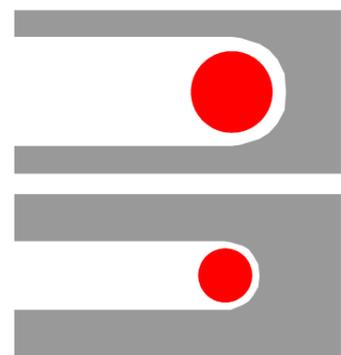
AGIE



Genau  
Schnell  
Rauheit  
Wirkungsgrad  
Ergonomisch



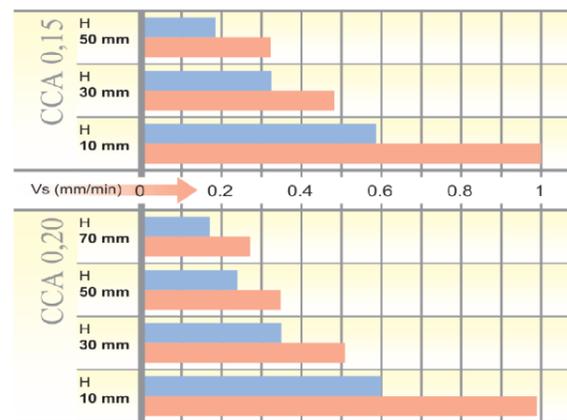
**AGIECUT Challenge eCut IPG-Power-Module**



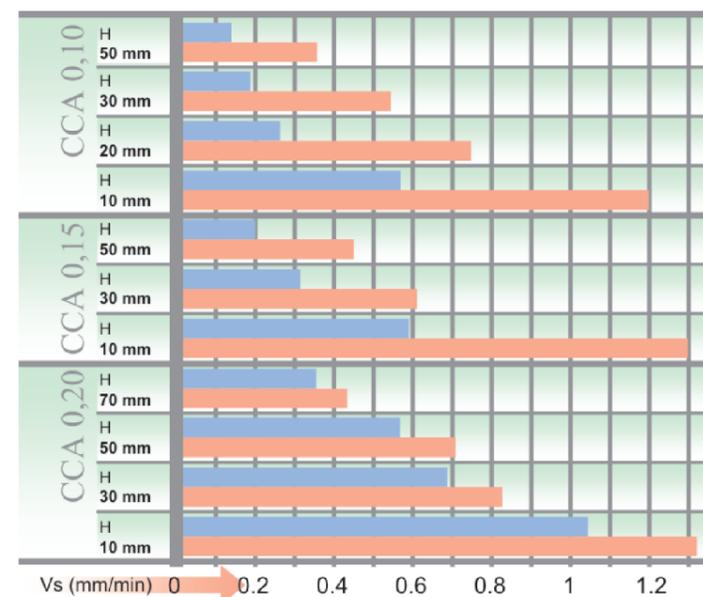
Optimale Anpassung der Schrappimpulse an Drahtdurchmesser von  $\varnothing$  0.1 bis 0.2 mm:

- Kleine Rauheit
- Reduzierte Ablagerungen (kein Schliessen des Spaltes)
- Hohe Geschwindigkeit

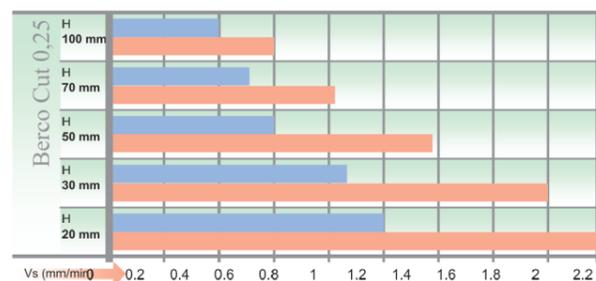
**Challenge / Challenge eCut Vergleich HM Ra: 0,2  $\mu$ m**



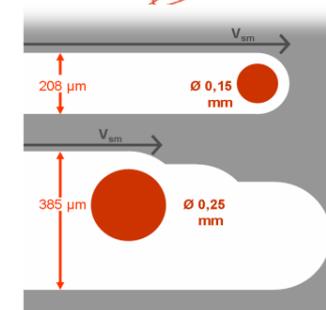
**Challenge / Challenge eCut Vergleich Stahl Ra: 0,2  $\mu$ m**



**Challenge / Challenge eCut Vergleich Stahl Ra: 0,3  $\mu$ m**

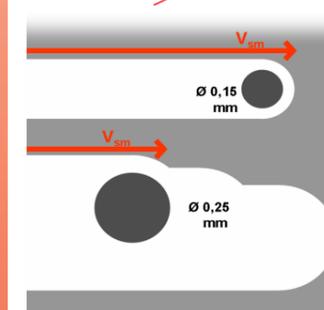


**AGIECUT CHALLENGE**

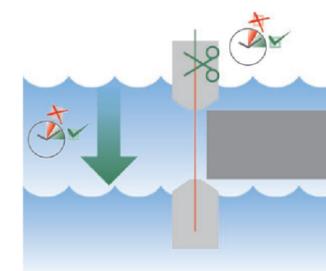


- z.B. mit Messingdraht
- 60 % weniger Drahtverbrauch **economic**
  - 40 % weniger Filter- und Harzverbrauch **ecological**

**AGIECUT CHALLENGE**

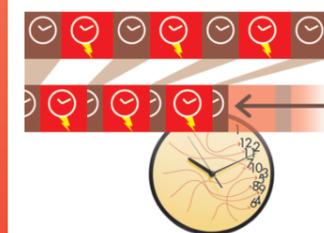


- Stahl - Höhe von 10 bis 50 mm
- Qualitätsziel Ra=0,8  $\mu$ m
- Geschwindigkeit: mit Draht  $\varnothing$  0.15 mm bis zu 2-mal schneller gegenüber Draht  $\varnothing$  0,25 mm **Efficient**



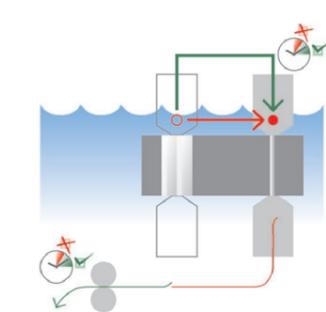
**Möglichkeiten die Nebenzeiten zu verkürzen**

- Positionier-Modus wählen:
- Mit oder ohne Abschneiden des Drahtes
  - Mit oder ohne Absenken des Badniveaus



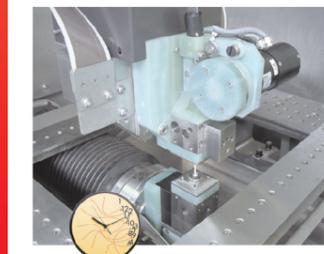
**Verkürzung der Nebenzeiten**

- Agievision bietet die Möglichkeit, Nebenzeiten zu verkürzen:
- Flexible Mess- und Positionierzyklen
  - Flexible Funktionen des Einfädels und der Einfädelkontrolle
  - Einfädeln in 8-15 sec.
  - Flexible Bad- und Spüzyklen



**Möglichkeiten die Nebenzeiten zu verkürzen**

- Positionier-Modus wählen:
- Mit oder ohne Hochfahren der Z-Achse
  - Mit oder ohne Abführen des Drahtes

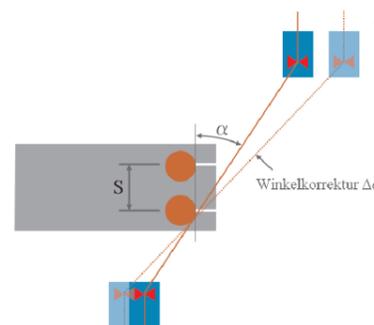


- Einfädel-Modus wählen:
- Schnelles Einfädeln (höchste Geschwindigkeit)
  - Normales Einfädeln (höchste Sicherheit)
  - Kombiniertes Einfädeln

(Wird nach einer bestimmten Anzahl von Einfädelversuchen im Schnell-Modus nicht eingefädelt, wird im Normal-Modus eingefädelt)

**AGIECONIC PLUS Variante für AGIECUT Challenge eCut**

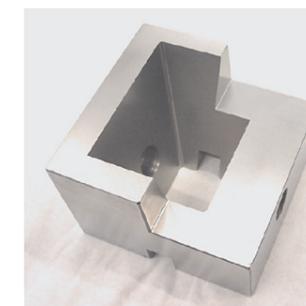
- Messzyklus mittels Messgerät und Macro:



- Der Draht wird im gesamten Winkelbereich ausgelenkt und die effektive Drahtlage erfasst
- Die Korrekturwerte werden für den jeweiligen Drahttyp, Drahtzugkraft und Erodierhöhe gespeichert
- Die Drahtlage wird anschliessend während der Konikerosion kontinuierlich korrigiert.

**AGIECONIC PLUS Variante für AGIECUT Challenge eCut**

**Muster-Werkstück**



Abgesetzte Werkstückhöhe 60 und 35 mm  
Diverse Winkel 5°, 10°, 15°, 25°  
Erschwerte Spülverhältnisse  
**Resultat:** Winkelfehler < 0,04°  
Ra 0.4  $\mu$ m