

Technische Daten

AC Progress V

		AC Progress V2	AC Progress V3	AC Progress V4
Verfahrenswerte				
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 ^α/Höhe	mm	30°/100	30°/100	30°/500
Duales Messsystem für die Achsen X/Y		standard	standard	standard
Leistungsdaten				
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
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	0.1	0.1
AGIEJET				
AGIEJET Einfädelbare Höhe	mm	bis 250	bis 420	bis 525
Einfädeldüsen	Ø mm	2	2	2
		1 Option	1 Option	1 Option
		0.6 Option	0.6 Option	0.6 Option
Drahtführungen, Grundausstattung	Ø mm	0.15-0.33	0.15-0.33	0.15-0.33
Drahtführungen, Erweiterungskit	Ø mm	0.07-0.10	0.07-0.10	0.07-0.10
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		Drahtschnetzler	Drahtschnetzler	Drahtschnetzler
Zugänglichkeit				
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
Hochleistungsgenerator IPG-VP integriert	~ A	60	60	60
Umfassende Auswahl von Tech. für die gebräuchlichsten Materialien		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 und autom. Leistungsoptimierung VARIOCUT		standard	standard	standard

AC Progress V2

AC Progress V3

AC Progress V4

Dielektrikumaggregat

Füllvolumen Dielektrikumaggregat	l	750	1000	1600
Patronenfilter 4 Filtergehäuse mit 8 Patronenfilter		Standard	Standard	Standard
Filteratqualität	µm	5	5	5

Deionisierung

Inhalt Deionisierpatrone	l	10	10	10
		Option 30	Option 30	Option 30

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

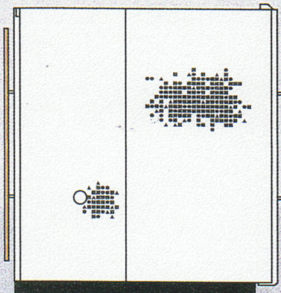
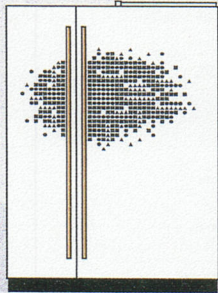
Handbedienung mit allen Einrichtfunktionen	AGIEJOGGER mit LCD-Anzeige und elektronischem Handrad
Bedienerkonsole	15"-LCD-Farbbildschirm, Hubtastatur und Maus
Steuerung, Bedieneroberfläche integriert	AGIEVISION objekt-orientierte Mensch-Maschinen-Schnittstelle
Betriebssystem	Multitasking Windows XP
Betriebsart	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 uebernahme von DXF und IGES Dateien
Uebernahme 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 Drahrtriss, 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

Automatisierung, Handlungsfähigkeit und Prozess

Basisausrüstung für Handlinggeräte	AUTOMATION
Kommunikationsschnittstelle zu Handlinggeräten	ROBOTCOMMAND
Kommunikationsschnittstelle zu Leitrechnern	HOSTCONTROL

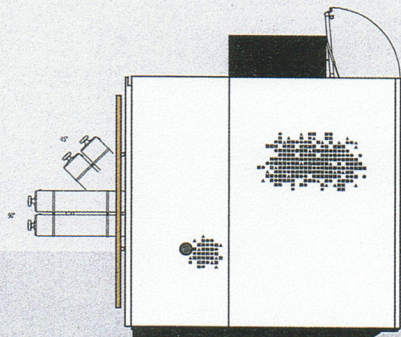
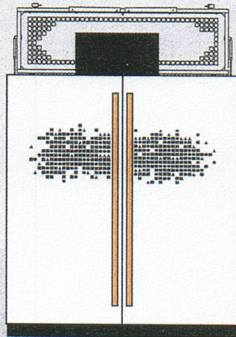
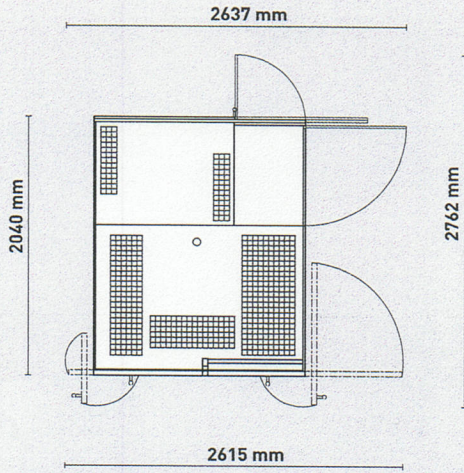
Anschlüsse

Nennanschlussleistung	12.1 kW
Netzspannung	3 x 400 V
Druckluft	6 bar, 5 m³/h
Erforderliche Kühlleistung	9-11 kW



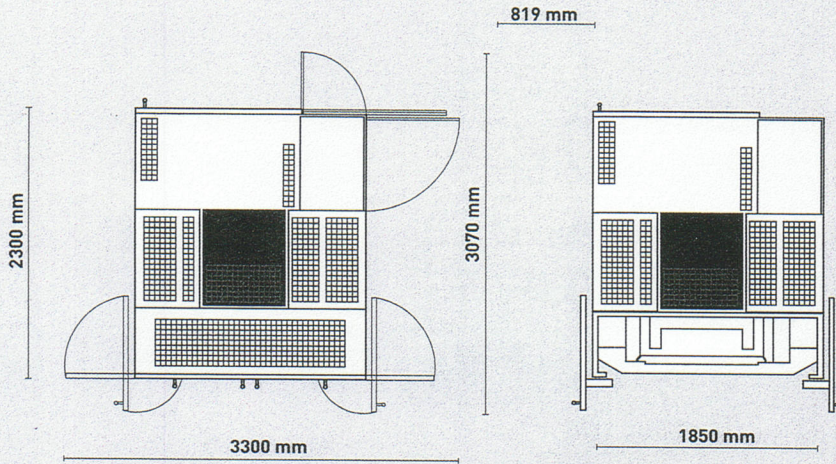
min. 2275/max. 2305

AC Progress V2

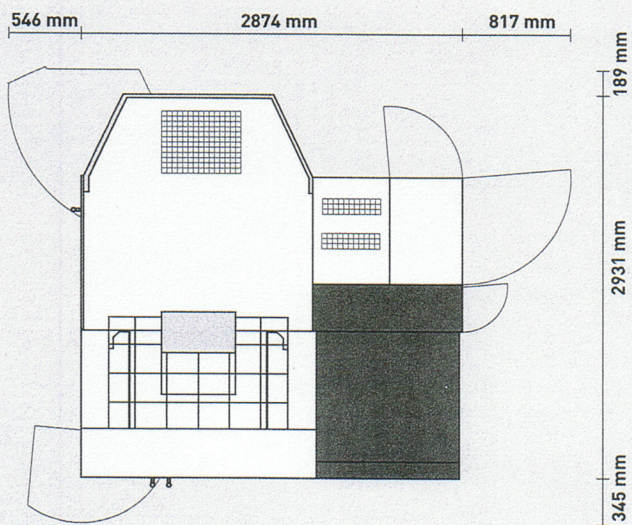
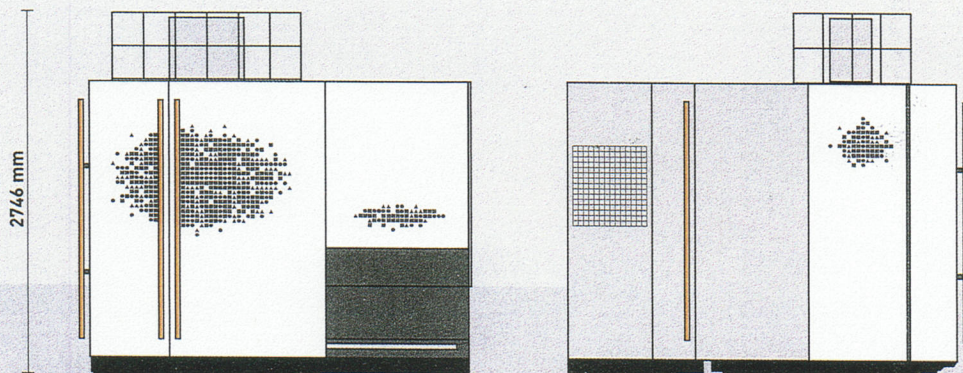


min. 2819/max. 2849

AC Progress V3



AC Progress V4



Achieve more...