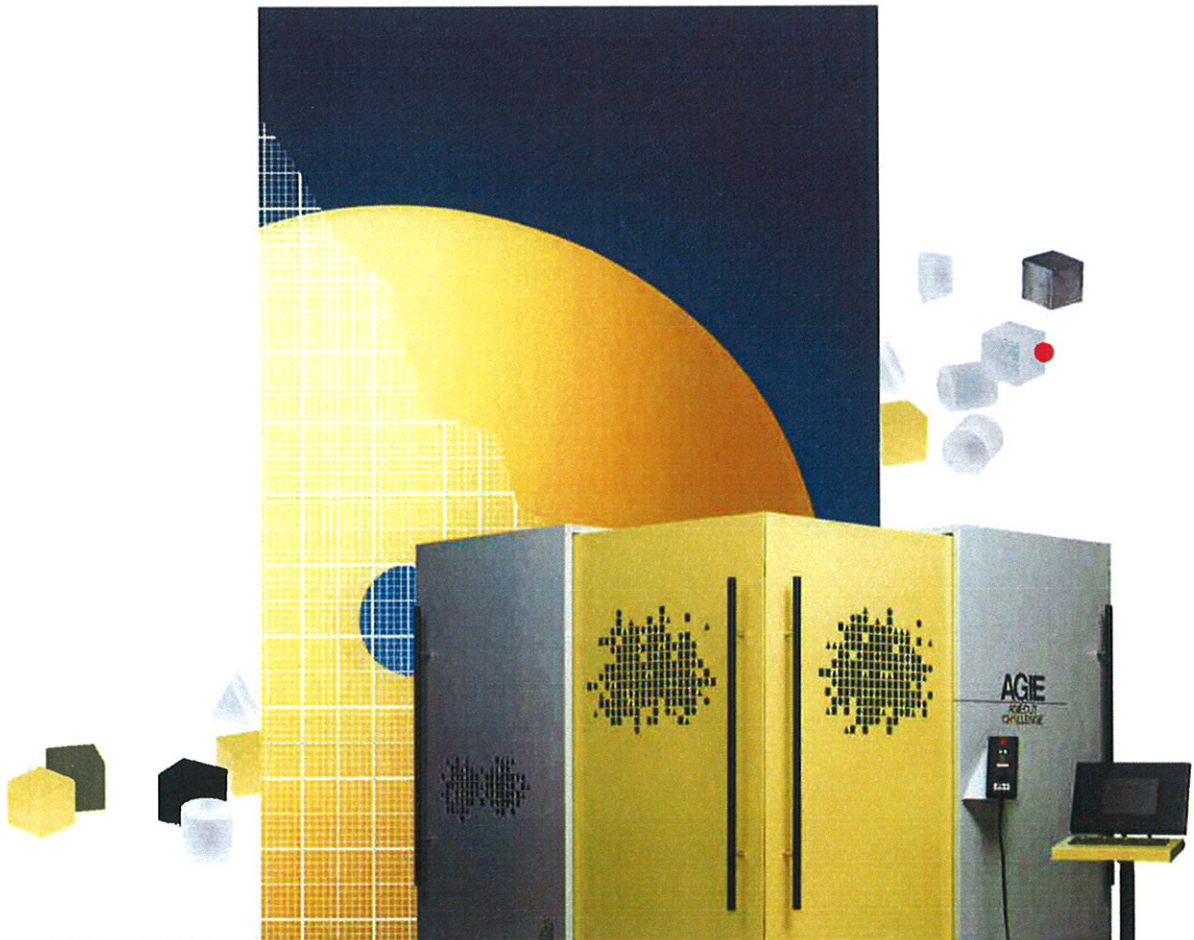


AGIE

AGIECUT
CHALLENGE

mm
kg
mm³/min
Hz
...Daten





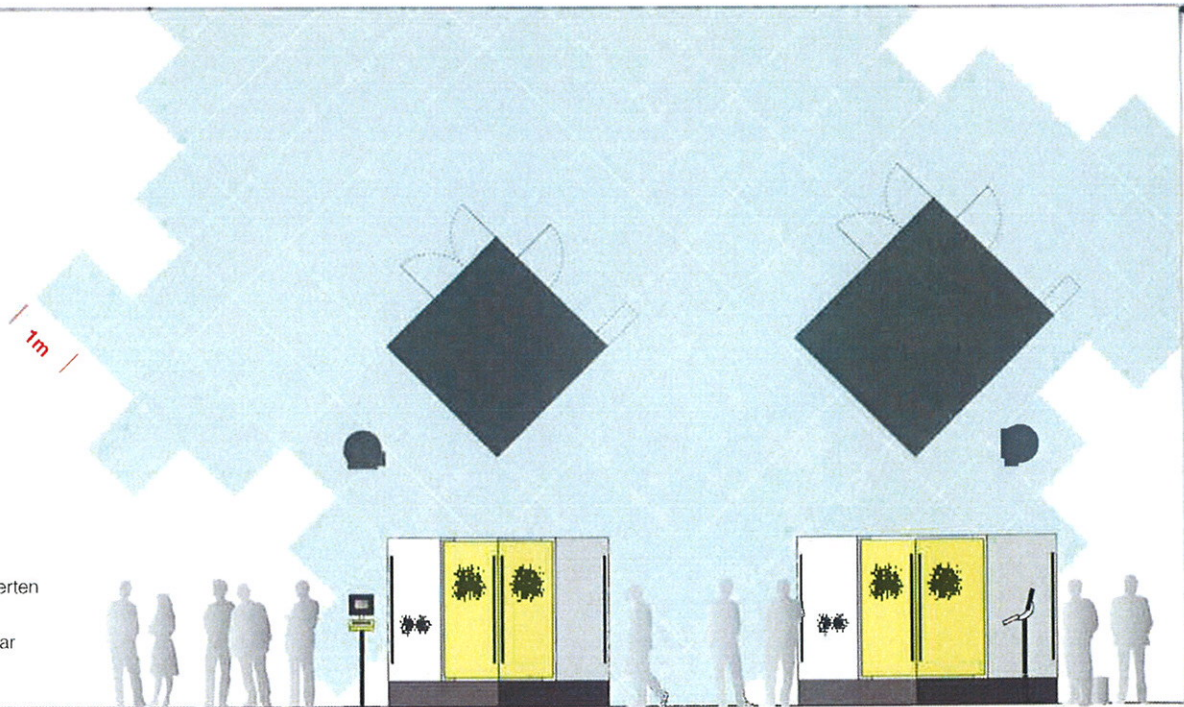
Sie reagieren auf die Anforderungen Ihres Marktes

Jede AGIECUT CHALLENGE lässt sich mit sinnvollen Optionen und Varianten nochmals gezielt auf Ihre individuellen Anforderungen verfeinern.

Ihr Schneiderodiersystem mit der Technik von heute für Anwendungen von morgen.

Verfahrwege

Werkstück	Maximale Werkstückabmessung Maximales Werkstückgewicht
Leistung	Maximale Schneidrate mit Draht CCS 0.33 mm
Fertigungsqualität	Beste Rauheit Beste Rauheit mit R-Modul Schlicht Leistungsstufe Mittlere Konturtoleranz
Drahtefädelsystem	AGIEJET Einfädeldüsen
Drahtführungssystem	Drahtführungen, Grundausstattung Drahtführungen, Erweiterungskit Kombi-Drahtführungssystem
Drahtantrieb	Drahtspule Drahtzugkraft Drahtgeschwindigkeit Drahteinzug Drahtentsorgung
Arbeitszone	
Spannbasis	Standard-Aufspannbasis Universal-Aufspannrahmen anstelle der 2 Auflegeplatten
Spülung	Programmierbare Koaxial-Spülung, Hochdruck, Tiefdruck, Absaugung Bearbeitung im Bad
Universal Hochleistungsgenerator	AGIEHSSC integriert Vorschubregelung Minimale Oberflächen- und Randzonenbeeinflussung Dynamische Bahnoptimierung und Prozessanpassung in Radien Detektion und Korrektur der Drahtdurchbiegung in Echtzeit Echtzeit-Detektion des Schneidquerschnitts und automatische Leistungsoptimierung
Dielektrikumaggregat	Integriert
Filtrierung	Patronenfilter
Deionisierung	Deionisierpatrone
Kühlung	Wasserleitwertregulierung Generator und Steuerung mit Luft/Wasser, Dielektrikum mit Wasser/Wasser-Wärmetauscher
Anlage	Abmessungen der Anlage Gewicht



- ❖ Nach AGIE-Einstellrichtwerten
- Standard
- ▲ Variante: Nicht nachrüstbar
- Option: Wählbar

AGIECUT CHALLENGE 2

AGIECUT CHALLENGE 3

X/Y/Z-Achsen	350 x 250 x 256 mm	500 x 350 x 256 mm
U/V-Achsen	±70 mm	±70 mm
Maximale Konizität ^α/Höhe	30°/100 mm	30°/100 mm
L x B x H	750 x 550 x 250 mm	1050 x 650 x 250 mm
Mit/ohne Bad	200/450 kg	400/800 kg
❖ Zylindrischer Schnitt	300 mm ² /min	300 mm ² /min
❖ Ra	■ 0.3 μm	■ 0.3 μm
❖ Ra	○ 0.2 μm	○ 0.2 μm
❖ Tkm	± 4 μm	± 4 μm
Einfädelfähige Höhe	bis 250 mm	bis 250 mm
Durchmesser	■ 2 mm ○ 1 mm	■ 2 mm ○ 1 mm
Drahtdurchmesser	■ 0.2-0.33 mm	■ 0.2-0.33 mm
Drahtdurchmesser	○ 0.1-0.15 mm	○ 0.1-0.15 mm
«V»-Führung	zylindrisch bis 2°	zylindrisch bis 2°
Toroidführung	2° bis 30°	2° bis 30°
bis 25 kg	■	■
0-25 N	■	■
60-300 mm/s	■	■
Automatisch	■	■
Drahtschneidzler	■	■
Zugänglichkeit	vorne/links	vorne/links
Absenkbare Wanne	automatisch	automatisch
2 Auflageplatten	■	■
Aufspannrahmen	▲	▲
Druckspülung	0.2-18 bar	0.2-18 bar
Niveauregullerung	0-250 mm automatisch	0-250 mm automatisch
Mittlerer Arbeitsstrom	45 A	45 A
Servo-gesteuert, fixer Vorschub	■	■
PURECUT	■	■
DYNAMIC CORNER CONTROL	■	■
WIRE BENDING CONTROL	■	■
VARIOCUT	■	■
Füllvolumen	700 l	1000 l
4 Filtergehäuse mit 8 Patronenfilter	■	■
Filtratqualität	5 μm	5 μm
Inhalt	■ 10 l ○ 30 l	■ 10 l ○ 30 l
Automatisch	1-25 μS/cm ² ■	1-25 μS/cm ² ■
Breite x Tiefe x Höhe	2215 x 2215 x 2220 mm	2800 x 2400 x 2220 mm
Distanz Boden zur Aufspannebene	1100 mm	1100 mm
Nettogewicht	3600 kg	4500 kg
Betriebsgewicht	appr. 4500 kg	appr. 6000 kg

Sie erhöhen mit zahlreichen Funktionen Ihre Flexibilität



AGIEVISION, die systemoffene, objektorientierte CNC-Steuerung für Schneiden und Senken gibt Sicherheit für die Bearbeitung, hilft Zeit sparen und erhöht Wirtschaftlichkeit und Qualität.

Bedienung und Dateneingabe

Handbedienung zum Achsenverfahren XY/U/V/Z	■ JOGBOX mit elektronischem Handrad
Handbedienung zum Achsenverfahren XY/U/V/Z mit Einrichtfunktionen für Drahtantrieb, Behälter und Antastzyklen	▲ AGIEJOGGER mit LCD Anzeige und elektronischem Handrad
Bedienerkonsole	■ 10,4"-LCD-Farbbildschirm, Hubtastatur und Maus
Steuerung, Bedieneroberfläche integriert	■ AGIEVISION objekt-orientierte Mensch-Maschinen-Schnittstelle
Betriebssystem	■ Multitasking OS/2
Operating mode	■ Multiprozessor
CPU's	■ Pentium für CNC und Bedieneroberfläche
Masssystem	■ mm/inch
Befehlsformat	■ absolut, inkremental
Kleinster programmierbarer Schritt	■ 0.0001 mm
Maximale Befehlsgröße	■ 15 Ziffern mit Gleitkomma
Maximale Bahnkorrektur	■ 6 mm
Einfache Erstellung von Bearbeitungsprogrammen	■ EASYWORK
Antastzyklen zur automatischen Erfassung der Werkstückposition	■ AGIESETUP 2D
Antastzyklen zur autom. Erfassung der Werkstückebene und -position	▲ AGIESETUP 3D
Automatische Technologieauswahl anhand von Bearbeitungszielen	■ TECCUT
Erstellung einfacher 2D-Geometrien	○ GEOEDITOR
Übernahme von PP100, PP123 AGIECUT-Geometrien	■ ISOCONVERTER
Übernahme von bearbeitungsspezifischen Daten aus CAD/CAM-Systemen	■ CAMLINK
Vordefinierte Bearbeitungsstrategien	■ AUTOSEQUENCE
Vor- und bedienerdefinierte Bearbeitungsstrategien	○ USERSEQUENCE
Schnell ohne Aufwand Eilaufträge einschieben	○ PIECEINSERT
DNC-Anschluss über Xon/Xoff und LSV2-Protokolle	■ DNC
Hilfsfunktionen, Erklärungen mit Text und Grafiken	■ HELP
Bearbeitungssimulation 2D- und 3D-Ansicht	■ GRAFICHECK
Maximale Sicherheit durch kontinuierliche Prüfung der Dateneingabe	■ FORMAL CHECK
Einfache Erstellung von Bearbeitungsmustern	■ WORKMODEL
Automatische Ausführung von Befehlen und Anweisungen	■ EASYRUN
Automatische Erstellung der Bearbeitungssequenz für mehrere Werkstücke in einer Aufspannung	■ LOTTO
Kommunikationsschnittstelle zu Händlingeräte	○ ROBOTCOMMAND
Kommunikationsschnittstelle zu Leitrechnen	○ HOSTCONTROL
Basisausrüstung für Handlinggeräte	▲ AUTOMATION
Wiedereinfädeln nach Drahtriss, bei Fehlversuch, Wiederstart nach Stromausfall	■ Rettungsstrategien
Sprachen	■ Deutsch, English, Französisch, Italienisch, Japanisch
Speicherkapazitäten	■ ≥ 9 GB Festplatte, 64 MB Ram
Schnittstellen	■ 2 x RS232C, 1 x Parallel, 1 LAN (Local Area Network)
Datenträger	■ 3 1/2"-Diskette, CD-ROM-Disk
Anschlüsse	
Nennanschlussleistung	■ 10.5 kVA
Netzspannung	■ 3 x 400 V
Druckluft	■ 6 bar, 5 m ³ /h
Erforderliche Kühlleistung	■ 1,5-7,5 kW

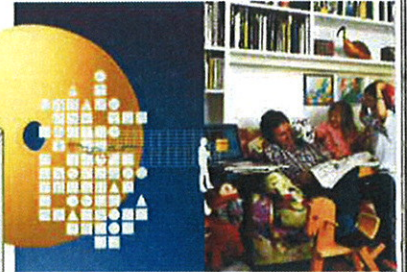
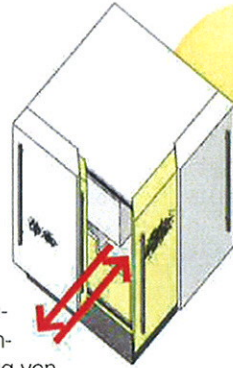
Sie passen sich den Herausforderungen Ihrer Fertigungsziele an



Das persönlich definierte Erodiersystem dank zuverlässiger und kompetenter Beratung.

Ihren individuellen Anforderungen entsprechend kann das Anwendungsspektrum der AGIECUT CHALLENGE mit sinnvollen Optionen und Varianten logisch erweitert werden:

- Die Standard-Aufspannbasis ist kompatibel mit allen gängigen Spannmitteln und als Variante kann zusätzlich der Nutzungsgrad erhöht werden: UNIVERSAL-AUFSPANNRAHMEN.
- Per AGIESETUP 2D standardmässig Messzyklen mit dem Erodierdraht ausführen und als Variante zusätzlich mit integriertem Messtaster möglichen Versatz in der Höhe erfassen: AGIESETUP 3D.



- Oberflächenrauheiten standardmässig von $Ra = 0,3 \mu m$ erzeugen und optional die Oberflächengüte auf $Ra = 0,2 \mu m$ steigern: R-MODUL.
- Für automatisierten Erodierbetrieb vorbereitet. Via klar definierter Schnittstelle Handlingsysteme und Roboter an das Schneiderodiersystem anschliessen und dadurch die Produktivität mit unbewachten, automatisierten Bearbeitungen erhöhen: ROBOTCOMMAND und Basisausrüstung AUTOMATION.

- Per Handbedienung JOG-BOX mit elektronischem Handrad standardmässig 5 Achsen steuern und als Variante noch zusätzlich Einrichtfunktionen vornehmen: AGIEJOGGER.
- Jederzeit vom Büro oder von Zuhause aus Erodiersysteme fernüberwachen. Online und in Echtzeit jede Bearbeitungsphase auf dem Erodiersystem in der Werkstatt kontrollieren oder die Wirtschaftlichkeit überprüfen: AGIEVISION CONTACT.

