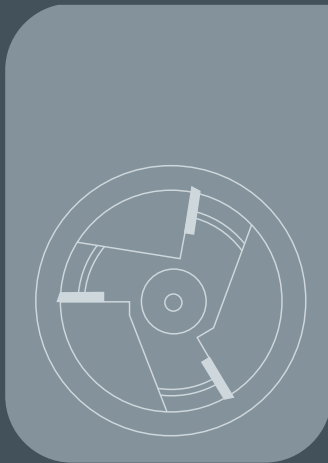


AGIE

AGIECUT
PROGRESS

A termelő
berendezés
PKD-modullal





A termelő berendezés PKD-modullal

- Külön a PKD- és CBN-megmunkálásokhoz kifejlesztett EDMmap software.
- eCut-tal kiegészített vágási technológiák a legjáratosabb PKD- és CBN-típusokhoz 2 - 25 μ m szemcseméretben.
- Magas sebesség tárcsák vágása során.
- Radiális és axiális hátszögek megmunkálása A-tengellyel és/vagy U/V-tengellyel.
- Szerszámok utómegmunkálása abban az esetben is, ha az élgeometria ismeretlen.
- MÉRŐciklusok végrehajtása közvetlenül a szikraforgácsoló gépen vagy külső mérőgépen.

2



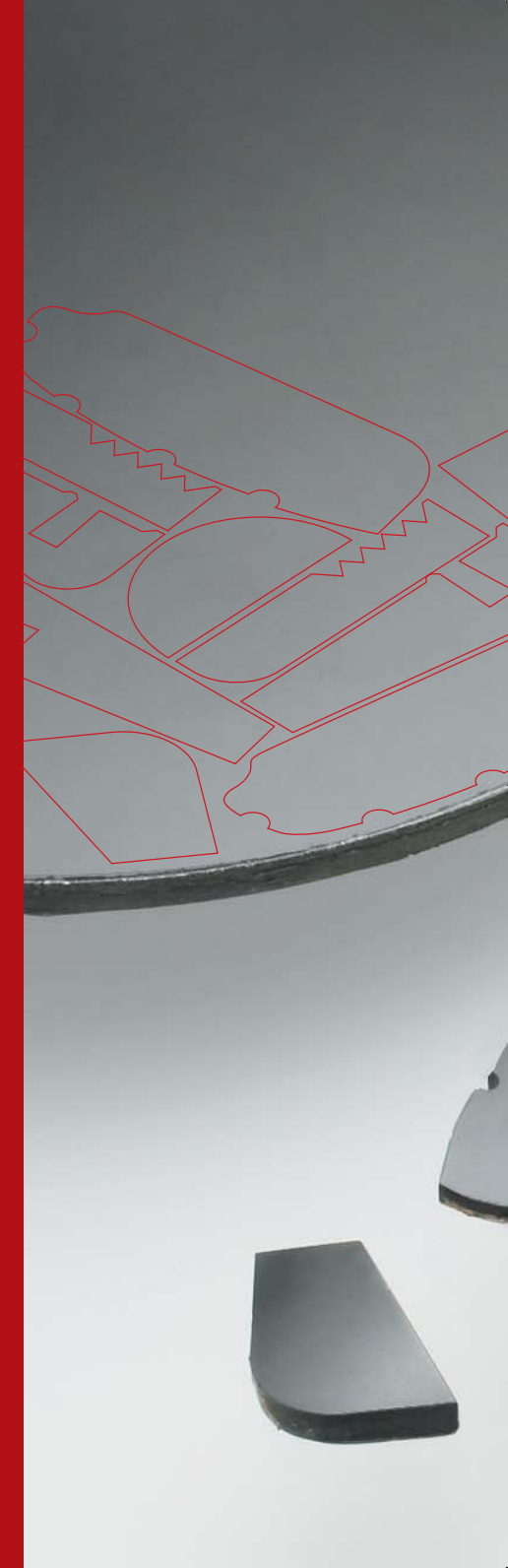
Szármaró



Lépcsős fúró



Finomfúró szerszámok





Berendezés

a sokoldalú megmunkálásokhoz

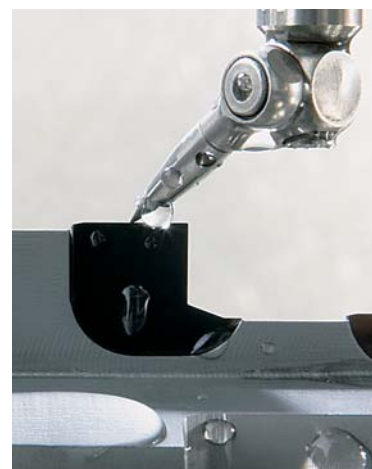
Az Agiecut Progress 2 PKD-modullal az univerzális és PKD-megmunkálásokhoz lett kifejlesztve

Exkluzív software

Az esco GmbH-val együttműködve került az EDMmap software kifejlesztésre, ami egy Windows alapú különleges program. Az EDMmap, funkcióját tekintve egy külső programozó hely, a szerszámgeometriából levezetett NC-programot állít elő a hengeres vagy profillal rendelkező szerszámok méréséhez és szikraforgácsolásához, valamint a szerszámok gyártásához vagy élezéséhez.

Egyszerű programozás

A CAD/CAM-rendszerrel létrehozott élgeometriák képezik az alapot a profil szerszámok megmunkálásához. Az EDMmap visszanyúl a megfelelő DXF-fájlhoz. A kerületen tetszőlegesen elhelyezett éllel rendelkező hengeres szerszámokat közvetlenül az EDMmap-ben lehet paraméterezni. A gépelemek, pl. a szerszámbefogók egy adatbankban vannak elmentve. Az élhosszt és a szerszámátmérőt a gépkezelő definiálja. Ehhez jönnek még a mozgási irányok, homlokszög, hátszög, letörés szélessége és az élek száma, mint további paraméterek.

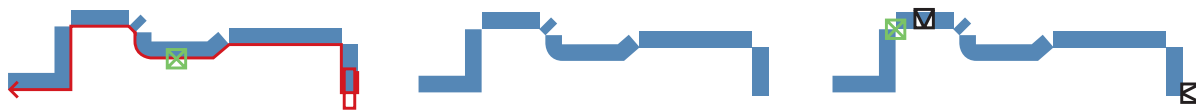


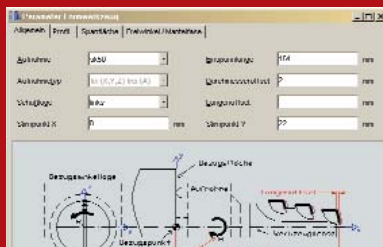
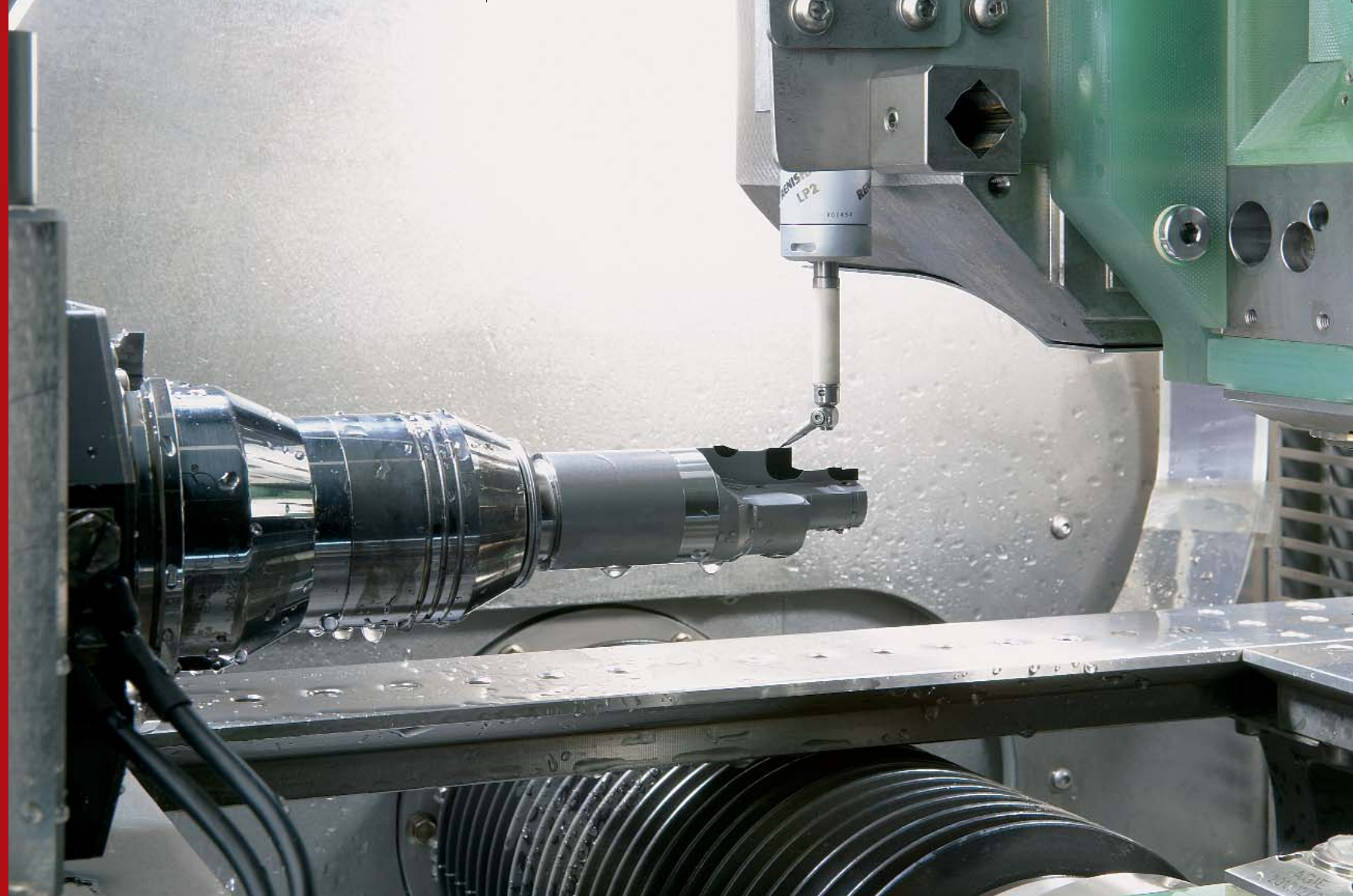
Átfogó technológia választék

A PKD-modullal felszerelt Agiecut Progress 2 géppel acél, grafit, vörösréz, keményfém munkadarabokat, valamint a legjáratosabb PKD- és CBN-típusokat 2 - 25 µm szemcseméretben lehet huzallal vágni. Sima vagy bevonatos sárgaréz huzalok alkalmazhatók 0.1 ... 0.33 mm átmérőtartományban, amikkel akár 0.2 µm felületi érdesség érhető el.

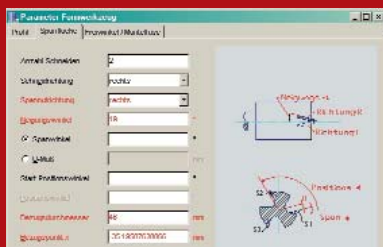
Széles alkalmazási terület

A PKD-modullal az Agiecut Progress 2 gép megmunkálási spektruma egy további dimenzióval bővült ki. Esztergakéseket és forgásszimmetrikus szerszámokat lehet gyártani, valamint PKD és CBN nyersdarabokat lehet feldarabolni. Úgy, ahogy eddig is, az Agiecut Progress 2 továbbra is a szerszám-, készülék- és formagyártás jól bevált huzalos szikraforgácsoló berendezése.

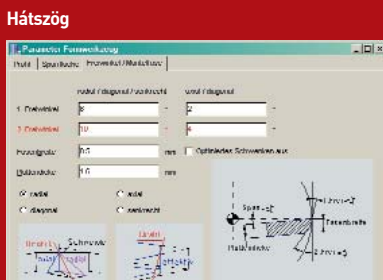




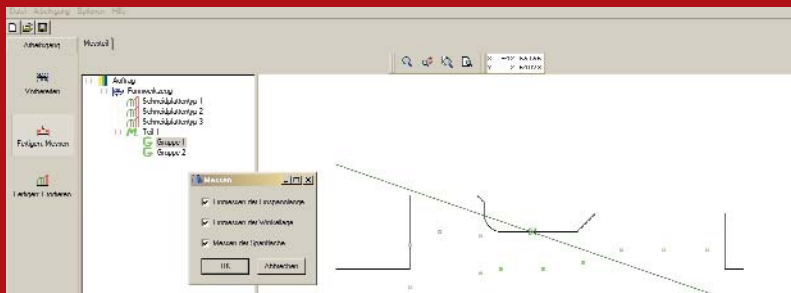
Általános



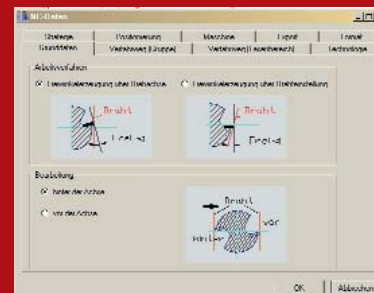
Homlokfelület



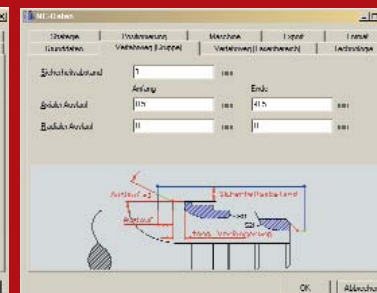
Hátszög



Mérés



Alap értékek



Elmozdulás

Berendezés

a szikraforgácsolás csúcsfejlesztéseivel

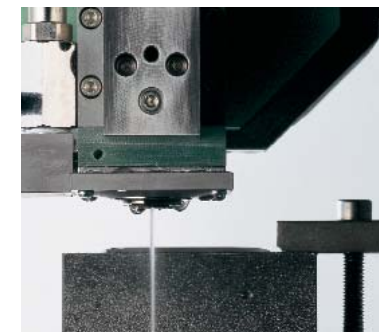
A generátor, a vezérlés és a mechanika egymással összehangolt funkcióinak összességével az Agiecut Progress 2 gépekkel a legnagyobb termelékenység és a legkisebb gépóradij érhető el - a szerszám- és formagyártás, a mechanikus alkatrészek gyártása és a sorozatgyártás területén:

Teljesen digitális generátor.

Az eCut funkcióval **egyetlen egy** precíziós vágással lehet akár Ra 0.8 µm érdességet elérni. A precíziós vágás a telibe és simító vágásokból álló technológiákkal összevetve kétszer gyorsabb. Az Ra 0.2 ... 0.7 µm felületknél a precíziós vágásnak köszönhetően csökkenthető a simító vágások száma. A standard huzalokkal a legtöbb vágási magasságnál 350 ... 500 mm²/perc fajlagos vágási teljesítmény érhető el. A Dynamic Corner Control funkcióval fékezés nélkül munkálthatók meg a sarkok és rádiuszok. A Variocut funkció automatikusan hozzáigazítja a teljesítményt, így a lépcsős munkadarabok is nehézség nélkül vágathatók. A Wire Bending Control funkció valós időben érzékeli és korrigálja a huzaláthajlást, így precízebb munkadarabok gyárthatók.

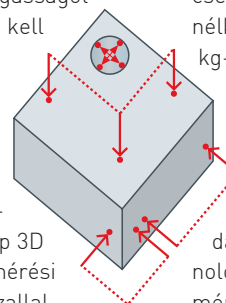
Rugalmas vezérlés.

A választható befűzési móddal a legnagyobb sebességgel (8 - 15 másodperc), a legnagyobb biztonsággal vagy az előző kettő kombinációjával lehet a huzalt befűzni. A választható pozicionálási móddal az alkalmazástól függően egy vagy több optimalizációs lehetőség közül lehet választani. Az Agievision vezérléssel közvetlenül a szerszámgépen lehet rugalmas prioritásokat beállítani és azokat bármikor módosítani. A Lotto funkcióval több munkadarab megmunkálást lehet egy sorozattá összefoglalni, így azok jobban kezelhetők. Az Easywork funkcióval csupán a kívánt felületminőséget, kontúrtűrést, munkadarab anyagot és -magasságot valamint a huzaltípust kell megadni. A vezérlés ezekhez a céladatokhoz igazodva automatikusan generálja a megmunkálási technológiákat és sorrendeket. Az Agiesetup 3D funkció automatikus mérési ciklusokat végez a huzallal és a mérőtapintóval. Így nincs szükség a munkadarabok manuális finombeállítására. A Pieceinsert-tel a sürgős munkák újraprogramozás nélkül szűrhatók be.

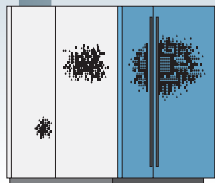


Nagy precizitású mechanika.

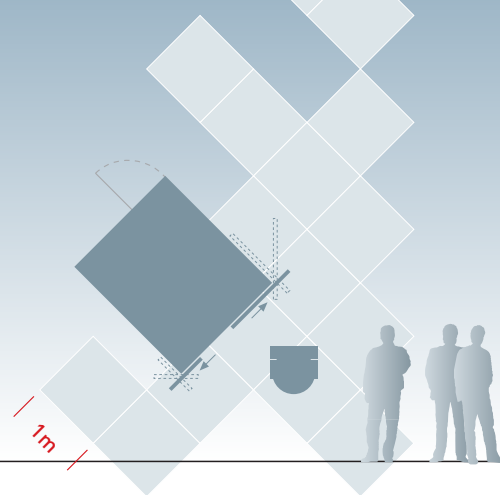
A kombi huzalvezető és befűzés rendszer az összes huzalátmérőhöz alkalmazható, így nincs szükség további költséges huzalvezetésekre a többi huzalmérethez. A huzalcserejét mechanikus segédeszközök nélkül lehet elvégezni. Az akár 25 kg-os meghajtott huzaltekercsekkel és a kopóalkatrészek egyedülálló élettartamával optimális gépóraszám érhető el. A programozható elárasztással akár 250 mm magas munkadarabok vágathatók elárasztásos technológiával. A két egymástól független mérőrendszer biztosítja a munkadarabon a pontosságot a µm-tartományban. A forgó jeladók nagy dinamikát és optimális folyamatvezérlést biztosítanak.



Az üveg mérőlécek folyamatosan felügyelik és optimalizálják a tengelyek pozícióját. Az Agiejet funkcióval a gépet biztonságosan lehet használni éjszakai vagy hétvégi műszakokban. Az Agiejet biztonságosan fűz be többszörös befogások, egy munkadarabon lévő több kontúr vagy huzalszakadás esetén is, így teremtve meg az önálló, automatizált huzalos szikraforgácsolás előfeltételét.

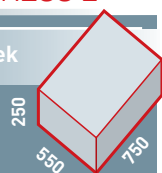


- ◆ AGIE-irányadó értékek
- Standard
- ▲ Variáció: utólag nem szállítható
- Opció: választható



AGIECUT PROGRESS 2

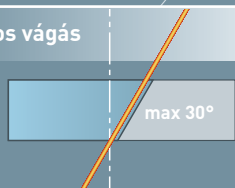
Munkadarab méretek



Tengelyek elmozdulása



Kúpos vágás



Huzalátmérő



Érdesség



Úthosszok		X/Y/Z-tengelyek	350 × 250 × 256 mm
		U/V-tengelyek	±70 mm
		Gyorsjárat X/Y	3 m/perc
		Maximális kúposág <°/magasság	30°/ 100 mm
		Szélesség × mélység × magasság	750 × 550 × 25 mm
		Elárasztással / anélkül	200 / 450 kg
Munkadarab	Maximális munkadarab méret	◆ hengeres vágás	> 500 mm ² /perc
	Maximális munkadarab tömeg	◆ Ra	■ 0.3 μm
Teljesítmény	Maximális vágási teljesítmény Ø 0.33 mm huzallal	◆ Ra	● 0.2 μm
Gyártási minőség	Legjobb felületminőség	Befűzési magasság	akár 250 mm
	Legjobb felületminőség R-modul simító teljesítményfokozattal	Átmérő	■ 2 mm
Huzalbefűző rendszer	AGIEJET		● 1 mm
	Befűző fűvókák	Huzalátmérő	■ 0.2-0.33 mm
		Huzalátmérő	● 0.1-0.15 mm
Huzalvezető rendszer	Huzalvezetések, alapfelszerelés	«V»-vezeték	hengerestől 2°-ig
	Huzalvezetések, bővítő készlet	Toroid vezeték	2°-tól 30°-ig
	Kombi-huzalvezető rendszer	AGIECONIC PLUS	●
		akár 25 kg	■
Huzalrendszer	Szögpontosság megnövelt precizitása	0-25 N	■
	Huzaltekercs	60-300 mm/s	■
	Huzalfeszítő erő	automatikus	■
	Huzaltovábbítási sebesség	huzaldaraboló egység	■
	Huzalbehúzás	Hozzáférés	előlről
	Huzalhulladék kezelése	Megmunkáló kád működtetése	manuális
Megmunkálási tér		2 felfogó léc	■
Befogó rendszer	Standard befogó rendszer	Felfogó keret	▲
	Univerzális befogó rendszer	Öblítőnyomás	0.2-25 bar
Öblítés	Programozható koaxiális öblítés, magas nyomás, elszívás	Szintszabályozás	0-250 mm automatikus
	Elárasztásos megmunkálás	Közepes megmunkálási áramerősség	60 A
Univerzális nagyteljesítm. generátor	AGIE IPG integrált Power moduldal	eCut vágási technológia	■
	Technológia gyors és gazdaságos precíziós vágásokhoz	PURECUT	■
	Felület és szélső anyagréteg minimális hőterhelése	DYNAMIC CORNER CONTROL	■
	Dinamikus pályaoptimálás és folyamathozzáigazítás rádiusoknál	WIRE BENDING CONTROL	■
	Huzaláthajlás valós idejű érzékelése és korrekciója	VARIOCUT	●
	Vágási keresztmetszet valós idejű érzékelése és automatikus teljesítményoptimalálás	Feltöltési mennyiség	600 l
Dielektrikum egység	Integrált	4 szűrőház 8 szűrőpatronnal	■
Szűrés	Patronsűrű	Szűrési finomság	5 μm
		Térfogat	■ 10 l
Deionizálás	Deionizáló patron		● 30 l
		automatikus	1-25 μS/cm ²
	Víz vezetőképességének szabályozása		■
Hűtés	Generátor és vezérlés levegő/víz-, dielektrikum víz/víz-hőcserélőn keresztül		
Berendezés	Berendezés méretei	Szélesség × Mélység × Magasság	1640 × 2040 × 2220 mm
		Befogási sík és padló távolsága	1075 mm
Tömeg	Nettó tömeg		2580 kg
	Üzemkész tömeg		kb. 3200 kg



**PARTNER
TO THE
BEST**

AGIE



AGIE GMBH
STEINBEISSTRASSE 22-24
DE - 73614 SCHORNDORF
TELEFON +49 7181 926 0
TELEFAX +49 7181 926 190
WWW.AGIE.DE
info@agie.de

DEUTSCHLAND

AGIE SALES LTD
CH - 6616 LOSONE
TELEFON +41 (0)91 806 90 30
TELEFAX +41 (0)91 806 90 33
WWW.AGIESALES.COM
info@agiesales.com

SCHWEIZ
ÖSTERREICH
BENELUX
SKANDINAVIEN
OST- UND ZENTRALEUROPA
BALKAN
MITTLEREN OSTEN
SÜD-AFRIKA

Agie Charmilles Group

+GF+

AGIE SA
CH - 6616 LOSONE
TELEFON +41 (0)91 806 91 11
TELEFAX +41 (0)91 806 92 60
WWW.AGIE.COM
info@agie.com

Alle Rechte
auf Änderungen
vorbehalten.

© AGIE.
The machine
design
is registered,
1997.

500.028.188
Januar 2004
Printed
in Switzerland.

GALIKA Szerszámgépek Kft.
H-2045 Törökbálint
Tó Park u. 9.

Tel.: 23-445 730
Fax: 23-445 739
E-mail: info@galika.hu
web: www.galika.com