

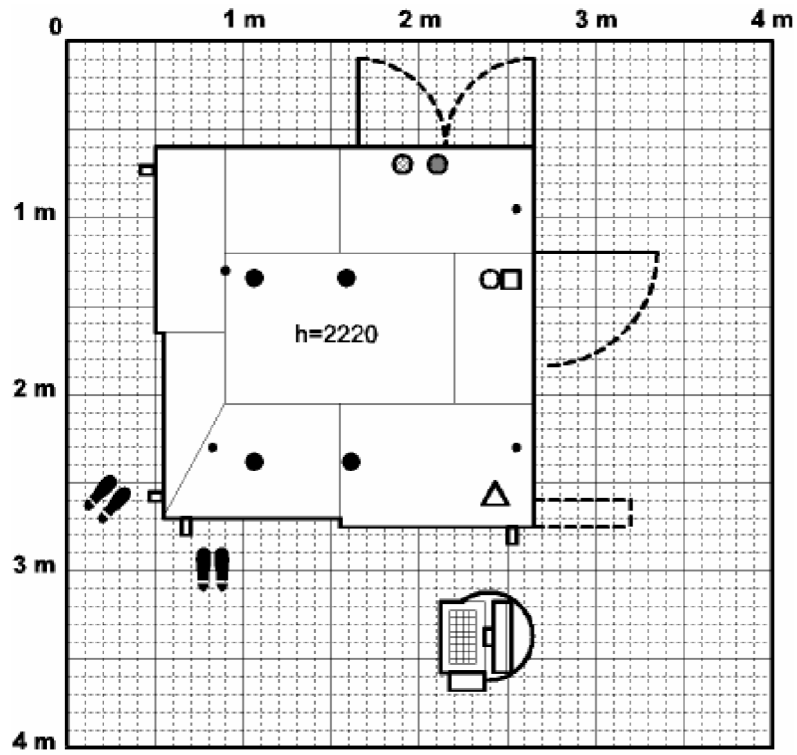
1.2 Agiecut Challenge eCut/Excellence eCut

Erodiersystem		Agiecut Cha/Exc 2, Exc 2F	Agiecut Cha/Exc 3, Exc 3F
Abmessung der Anlage	Breite x Tiefe x Höhe	2'215 x 2'215 x x2'220 mm	2'800 x 2'400 x x2'220 mm
	Distanz Boden-Aufspannebene Werkstück	1'100 mm	
Nettogewicht der Anlage		3'600 kg	4'500 kg
Betriebsgewicht		ca. 4'500 kg	ca. 6'000 kg
Anschlüsse	Nennanschlussleistung	10,5 kVA	
	Netzspannung	3 x 400 V ± 10%	
	Anschluss und Qualität der Druckluft	Ø 7 mm, 6 ÷ 8 bar, 5 m ³ Stunde, filtriert (Klasse 2 ISO/DIN8573-1, Staubrückstand max. = 1µm bzw. 1 mg/m ³), entfuchtet (Klasse 4 ISO/DIN8573-1, Wasserrückstand max. = 6 g/m ³ bei +3 C° DTP) und ungeölt (Klasse 4 ISO/DIN8573-1, Ölrückstand max. = 5 mg/m ³) mit WPC+150 I	
	Kühlwassertemp./-menge/-druck erforderliche Kühlleistung	≤ T _{Umgebung} - 7° C/≈ 20 l/min/1,5 ÷ 3 bar 7,5 kW	
max. Werkstückabmessung	Breite x Tiefe x Höhe	750 x 550 x 250 mm	1'050 x 650 x 250 mm
max. Werkstückgewicht	mit/ohne Bad	200/450 kg	400/800 kg
Achsen-Verfahrwege	X/Y/Z-Achsen	350/250/256 mm	500/350/256 mm
	U/V-Achsen	± 70/± 70 mm	
	Max. Konizität ∠°/Höhe	30°/100 mm	
Max. manuelle Positioniergeschwindigkeit	X, Y-Achsen	2 m/min	
Max. programmierbare Positioniergeschwindigkeit	X, Y-Achsen	Exc"A" 0.9 m/min, Cha/Exc "D" 3 m/min.	
Max. manuelle und programmierbare Positioniergeschw.	U/V/Z- Achsen	0.6 m/min	
Antriebe	X/Y/U/V/Z-Achsen	bürstenlose AC-Servomotoren	
Maschinenkorrektur	X/Y/U/V/Z-Achsen	Linearität/Winkligkeit/Spindelsteigung	
Toleranzen			
Geometrie-Toleranzen	Linearität X/Y/U/V-Achsen	4 µm auf gesamten Verfahrweg	
	Winkligkeit X, Y-Achsen	Cha/Exc 2: 3 µm/250 mm, Cha/Exc 3: 4 µm/350 mm	
	Winkligkeit U, V-Achsen	4 µm /140 mm	
Toleranzen der X, Y-Achsen (Werte gültig für die gesamten Verfahrwege)	Positionsabweichung Pa	Cha: 5 µm, Exc: 4 µm	
	mittlere Positionsstreuung Ps	Cha: 1.5 µm, Exc: 1 µm	
	mittlere Umkehrspanne U	Cha: 2.5 µm, Exc: 1.5 µm	
Toleranzen der U, V-Achsen (Werte gültig für die gesamten Verfahrwege)	Positionsabweichung Pa	5 µm	
	mittlere Positionsstreuung Ps	2 µm	
	mittlere Umkehrspanne U	2.5 µm	
Handbox mit LCD-Anzeige	Einrichtfunktionen	Drahtantrieb/Behälter/Messzyklen	
	Achsenanzeige	0.0001 mm	
Agiejogger	elektronisches Handrad (Cha: Option)	für X/Y/U/V/Z-Achsen	
Bedienerkonsole	Farbbildschirm	TFT 15" XGA (1024 x 768)	
	Eingabeelemente	alphanumerische Hubtastatur/Maus	
Agiejet Drahtinfädelsystem	einfädelbare Höhe	bis 250 mm	
	Einfädeldüsen	2 mm, 1 mm	
Kombi-Drahtführungssystem	Drahtdurchmesser	Cha: 0.1 ÷ 0.33 mm, Exc 2F/3F: 0.03 – 0.33	
	<V>-Führung	Konisch bis 2°	
	Toroidführung	2° ÷ 30°	
Drahtantrieb	Drahtspule	bis 25 kg	
	Drahtzugkraft	0 ÷ 25 N	
	Drahtgeschwindigkeit	60 ÷ 300 mm/s	
	Drahteinzug	halbautomatisch	
	Drahtentsorgung	Schnetzler	

Agiesetup 3D (Agiesetup 2D für Cha)	Messtaster und -zyklen	automatische Erfassung der Werkstückebene und -position
Arbeitsbehälter	Wanne	automatisch absenkbar
	Zugänglichkeit	vorne/links
	Spannsystem	Aufspannbalken oder Universal-Aufspannrahmen
	Betriebsmode	Wasserbad und/oder Koaxial-Spülung
Agieflush	Niveauregulierung	0 ± 250 mm automatisch
	Druckspülung	0.2 ± 18 bar programmierbar
DA	Kombi-Spülung	Koaxial-Spülung/Druck/Absaugung
	Dielektrikumaggregat	integriert
	Füllvolumen	700 Liter 1'000 Liter
	vordeionisiertes Wasser	10 µS/cm
	Filter/Mittel	4 Filtergehäuse mit 8 Patronen
	Filtratqualität	5 µm
	Deionisierharz	10 Liter
	Wasserleitwertregulierung	1 ± 25 µS/cm automatisch
	Kühlsystem	Wasser/Wasser-Wärmetauscher
	Temperaturregulierung	± 1°C automatisch
AGIEIPG	Generator	integriert
	mittlerer Arbeitstrom	45 A
	Vorschubregelung	Servo gesteuert/fixer Vorschub
	Kühlsystem	Luft/Wasser-Wärmetauscher
	max. Schneidrate zylindrisch [1]	300 mm ² /min [2]
	beste Rauheit R _a [1]	Cha: 0.2 µm, Exc: 0.1µm
Agievision	mittlere Konturtoleranz T _{km} [1]	Cha: ± 4 µm, Exc: ± 1.5 µm
	Steuerung/Bedienoberfläche	integriert/Objekt-orientierte Mensch-Maschinen-Schnittstelle
	Betriebssystem	OS/2 Multitaskingbetriebssystem
	Betriebsart	Multiprozessor
	CPU's	Pentium für CNC und Bedienoberfläche
	Masssystem	mm/Zoll
	Befehlsformat	absolut/inkremental
	kleinster programmierbarer Schritt	0.0001 mm
	max. Befehlsgröße	15 Ziffern mit Gleitkomma
	max. Bahnkorrektur	6 mm
	GEOEDITOR	einfache 2D On-Board Geometrieprogrammierung
	TECCUT	automatische Technologievorschläge anhand von Bearbeitungszielen
	ISOCONVERTER	Übernahme von PP100, PP123 Agiecut Geometrien
	CAMLINK	Übernahme von bearbeitungsspezifischen Daten aus CAD/CAM Systemen
	Usersequence	vordefinierte und bedienerdefinierte Bearbeitungsstrategien
	DNC	DNC-Anschluss über Xon/Xoff und LSV2 Protokolle
	Help	jederzeit aufrufbare Hilfsfunktionen, Erklärungen mit Text und Grafiken
	Graficheck	2D in den Hauptansichten und 3D frei wählbar
	Rettingsstrategien	Wiedereinfädeln nach Drahrtriss/bei Fehlversuch, Wiederstart nach Stromausfall
	DYNAMIC CORNER CONTROL	Dynamische Bahnoptimierung und Prozessanpassung in Radian
	Purecut	Reduktion der Oxidationseinwirkung auf die Werkstückoberfläche
	VARIOCUT	Automatische Prozessoptimierung
	Sprachen	Chinesisch - Dänisch - Deutsch - Englisch - Französisch - Holländisch - Italienisch - Japanisch - Russisch - Spanisch - Tschechisch
Speicherkapazitäten	Festplatte > 20 GB	
Schnittstellen	2 x RS232C/1 x Parallel	
Datenträger	3 1/2" Diskette/CD-ROM-Disk	

[1] nach Agie Einstellrichtwerten
[2] mit CCS 0.33 mm Draht Ø

2.6 Aufstellplan Agiecut Challenge eCut/Excellence eCut 2



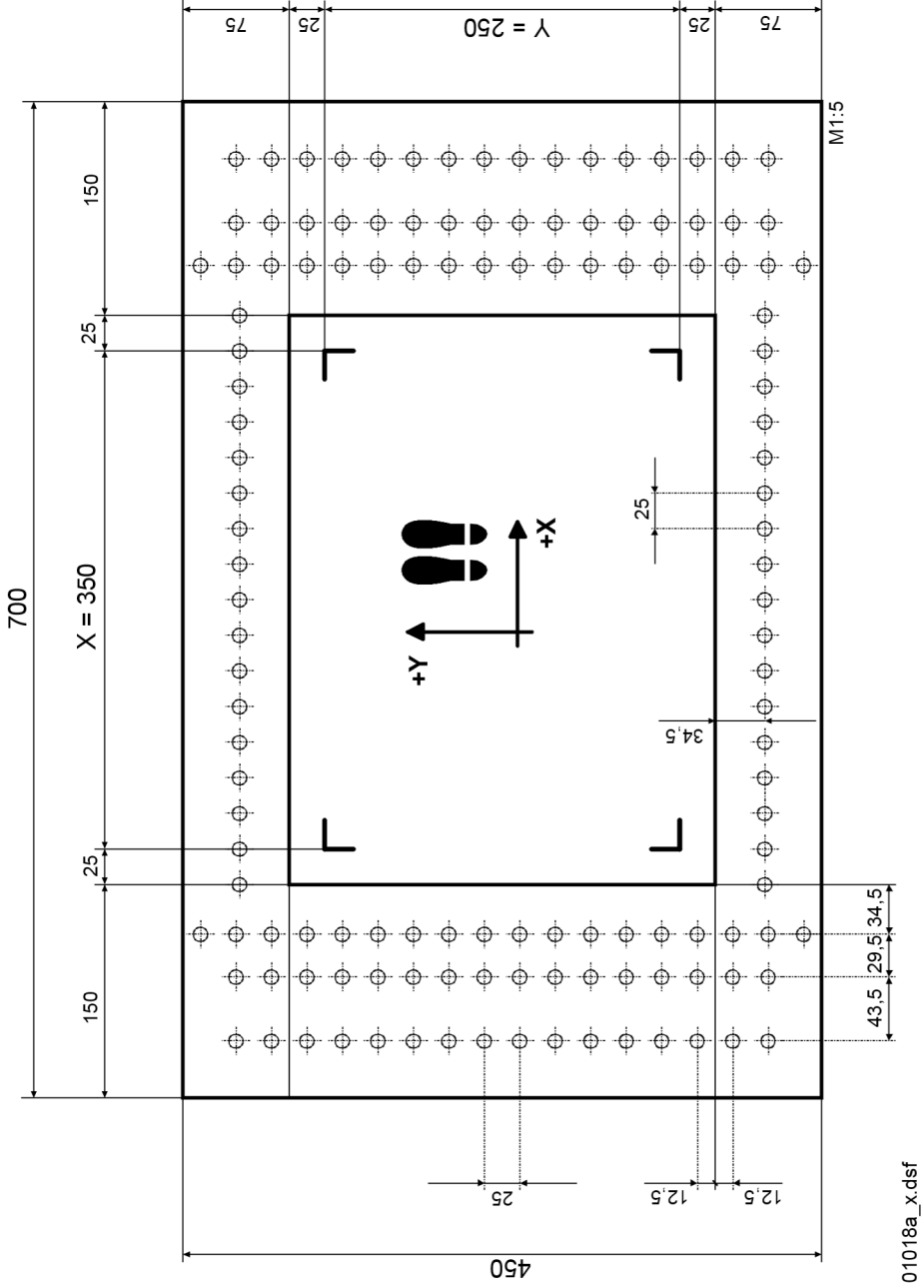
min. Raumhöhe: 3.0 m

- Netzanschluss
- △ Druckluftanschluss
- Kühlwasseranschlüsse
- Anschluss Schmutztankablauf
- ⊗ Anschluss Saubertankablauf
- /• Stützflächen: Bodenbelastung max. 16 kg/cm²

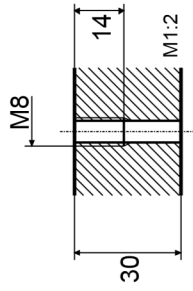
2.10 Anschlusswerte Agiecut Challenge eCut/Excellence eCut

Netzfrequenz	50/60 Hz
Autotrafo (Zubehör)	3/190 ÷ 250, 3/360 ÷ 460 o 3/330 ÷ 520 V, 50/60 Hz
Anlagenexterne Netzabsicherung	3/25 A, T
Cos Φ	> 0.8
Erdung	Erlaubt: Netzsysteme TT + TN (IEC 364) Verboten: Netzsystem IT (IEC364) siehe "Tabelle für Zubehörauswahl je nach Netzbedingungen" EN 60204-1 (§ 4.3.2)
El. Netz Qualität	
Wasserabläufe	Aussengewinde 1 $\frac{1}{4}$ Zoll
Druckluftanschluss und -qualität	\varnothing 7 mm, 6 ÷ 8 bar, 5 m ³ Stunde Filtriert (Klasse 2 ISO/DIN8573-1, Staubrückstand max. = 1 μ m bzw. 1 mg/m ³), entfeuchtet (Klasse 4 ISO/DIN8573-1, Wasserrückstand max. = 6 g/m ³ bei +3 C° DTP) und ungeölt (Klasse 4 ISO/DIN8573-1, Oelrückstand max. = 5 mg/m ³)
Kühlwasseranschlüsse	Aussengewinde $\frac{3}{4}$ Zoll (Ein-Ausgang) $T_{max.} \leq T_{U_{\text{umgebung}}} - 7^{\circ} \text{C}$ Q = ~ 20 l/min. p = 1.5 ÷ 3 bar
Kühlwasserqualität	Trink- oder Industrierwasser feste Partikel < 50 μ m
Mit dem Kühlwasser abzuführende Wärmeleistung	Max. 7.0 kW
Umgebungsanforderungen	20° C (für Präzisionsarbeiten empfohlen) min./max. 15 ÷ 35° C
Temperaturschwankungen:	0.5° C Stunde 2° C Tag Keine Vibrationseinflüsse, keine Luftströmungen oder punktuelle Wärmequellen
Aus dem Raum abzuführende Wärmeleistung	1.0 kW

Agiecut Cla2/Pro2/Cha2 (Var.)/Exc2



Aufspannbohrungen



6.1.2 Agiecut Challenge eCut/Excellence eCut

**Spezialwerkzeuge
(im Lieferumfang enthalten)**

Die für das Auspacken benötigten Spezialwerkzeuge befinden sich in einer Kartonschachtel auf dem Palettenboden.

**Transportmaterial
(im Lieferumfang enthalten)**

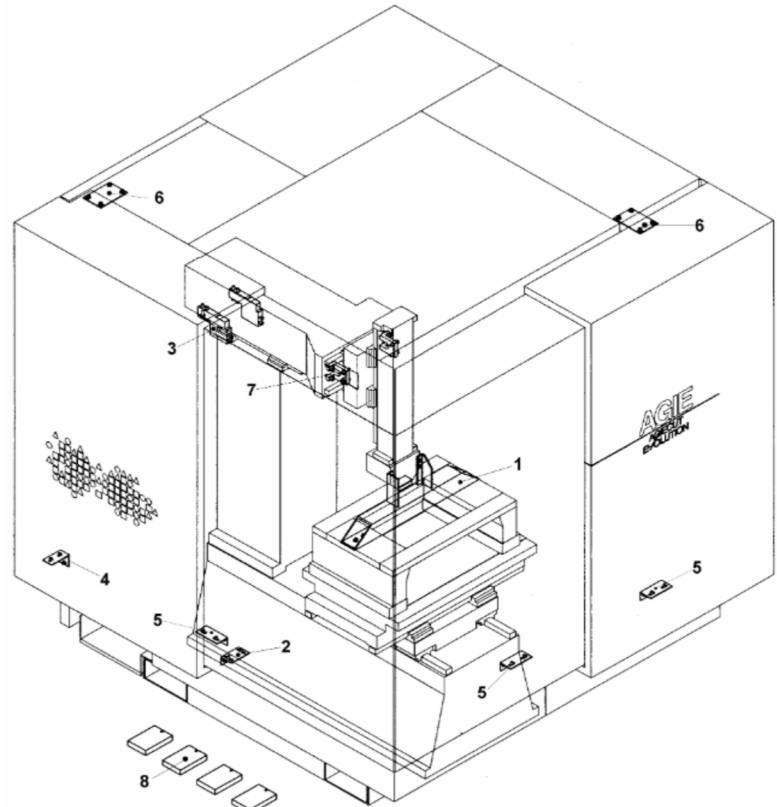
Agiecut Cha/Exc 2

Transportsicherungen:

- 1 Blockiersupport (1x)
- 2 Winkel (1x)
- 3 V-Achsenstütze (2x)
- 4 Türstütze (1x)
- 5 Winkel (3x)
- 6 Platte (2x)
- 7 U-Achsenstütze (2x)

**Hilfsmaterial für das Ausrichten der
Anlage:**

- 8 Unterlagsplatte
100x25x150mm (4x)
(auf der Palette angeordnet)



03751a_x.bmp