



Die Matrize kann während des Hauptschnitts überall auf der geometrischen Bahn fixiert werden. Um das Ausfallteil am Ende des Hauptschnittes zu entfernen, genügt ein einfaches Ausklopfen. Anwender können ASW anstelle des typischen Trennschnittes verwenden, um eine bessere Oberflächenqualität zu erzielen. Mit der ASW-Funktion **reduzieren Sie die Verarbeitungszeit um bis zu 10% und den manuellen Eingriff um bis zu 90 %.**

**AB – Ausrichtung Basic**

Die Gewährleistung der korrekten Position des Werkstücks, **ist von entscheidender Bedeutung, um eine absolut genaue Ausgabe Ihrer Bearbeitung zu erhalten.** Mit den Makros zur automatischen Werkstückausrichtung können Sie in der XY-Ebene mit Hilfe des Drahtes einrichten und dem Bediener helfen, das Koordinatensystem vom Bezugskordinatensystem aus zu korrigieren. Diese 2D- Messroutine kann verwendet werden, um den Programmstartpunkt zu identifizieren und die Positionen und Größen der Teilemerkmale zu bestimmen.

**A3D – Ausrichtung 3D**

Fortgeschrittene Steuerung und Automatisierung. Um **Präzision in großen Mehrfach-Werkzeugformen** sicherzustellen, verwenden Sie die Makros zur automatischen Teileausrichtung, um die Teileposition im 3D-Raum mit einem Messtaster einzurichten. Diese Funktion korrigiert mögliche Fehlansichtungen. Der Zyklus besteht darin, dass Werkstück in der Z-Ebene in 3 Punkten zu berühren, um die mögliche Fehlansichtung zu identifizieren und den neuen Winkel in der Ebene zu finden. Mit dem A3D Setup Modul kann eine hervorragende Antastgenauigkeit von  $\pm 2 \mu\text{m}$  erreicht werden.

**AR - Renishaw**

Mit AR-Antastzyklen können Sie **automatisch die Werkstück- und Elektrodenausrichtung ausmessen**, um das Koordinatensystem zurückzusetzen und einen 2D- oder 3D- Werkstückversatz zu berechnen. Automatische Werkstückausrichtungsmakros zum Einrichten der Werkstückposition im XY- & 3D-Raum unter Verwendung eines Renishaw-Messtasters.

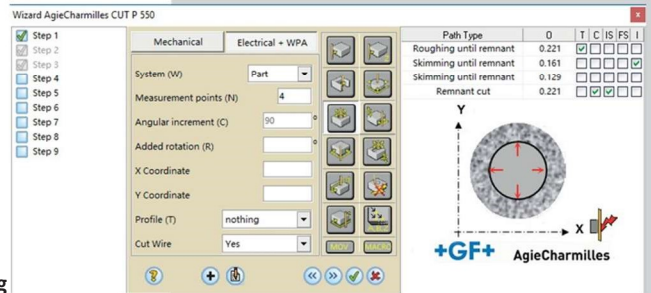
*Diese Antastroutinen können als Teil des Werkstückprogramms eingebunden werden, so dass die Vermessung der Werkstücke automatisch erfolgt, bevor der Erodiervorgang abgeschlossen ist.*

**TBI - Turn and Burn Indexiert**

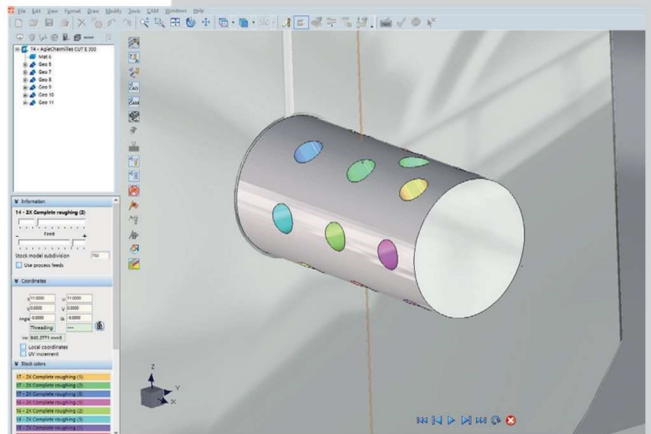
Erweitern Sie die Möglichkeiten Ihrer Drahterodiermaschine mit dem neuen Turn and Burn Modul. Dieses neue Modul **ermöglicht indexiertes Schneiden unter Verwendung eines Rundteiltisches.** Diese Anwendung lässt sich wie jede andere Erodierbearbeitung programmieren, jedoch wird zwischen den Bearbeitungen die Drehachse positioniert bzw. indexiert. Weiterhin lassen sich Dreh- oder Schleifbearbeitungen nahezu ersetzen. Im Vergleich zu herkömmlichen Drehbearbeitungen, bei denen mehrere Werkzeugdurchgänge erforderlich sind um Material abzutragen, können Sie mit dem neuen Turn and Burn Modul das gesamte Material, dass bei jedem Schrupp- und Schlichtdurchgang abgetragen werden muss, erodieren. Bei konventioneller Bearbeitung der Bauteile auf einer Drehmaschine, wird mitunter sehr viel Wärme in das Bauteil eingebracht, so dass es hier zu Bauteilverformungen kommen kann. Weiterhin entstehen häufig sehr hohe Schnittkräfte, wodurch sich Bauteile mit geringem Durchmesser nicht mehr fertigen lassen. Oftmals sind weitere Schleifoperationen notwendig um das Bauteil auf die endgültige Größe zu bringen. Hier kann das **Modul Turn and Burn gehärtetes Rohmaterial in einer Aufspannung präzise fertigen**, wodurch die Genauigkeit erhöht und die Gesamtherstellungskosten gesenkt werden.



Wizard für A3D Modul



Wizard für AR Modul



Turn & Burn Indexiert

**Verfügbare Pakete**

ACcam·easy	ASM	ASW	AB	A3D	AR	TBI
CUT VISION Series	Optional	NA	Optional	Optional	NA	Prof.*
CUT P/E/C Series	Optional	Optional	Optional	Adv.*	Adv.*	Prof.*

\*Professional oder Advanced Version erforderlich

fikusvisualcam	ASM	ASW	AB	A3D	AR	TBI
CUT VISION/P/E/C Series	Optional*	Optional*	Optional*	Optional*	Optional*	Optional*

\*Wire 4X erforderlich

Deutschland  
fikus Deutschland  
Holser Heide 31  
33154 Salzkotten



Tel: +49 5258 9912 177  
E-Mail: info@fikus-deutschland.de  
Web: www.fikus-deutschland.de

Spanien  
Metalcam S.L.  
C/ Berruguete, 90  
Barcelona

Tel: +34 932 74 90 40  
e-mail: info@metalcam.com

