

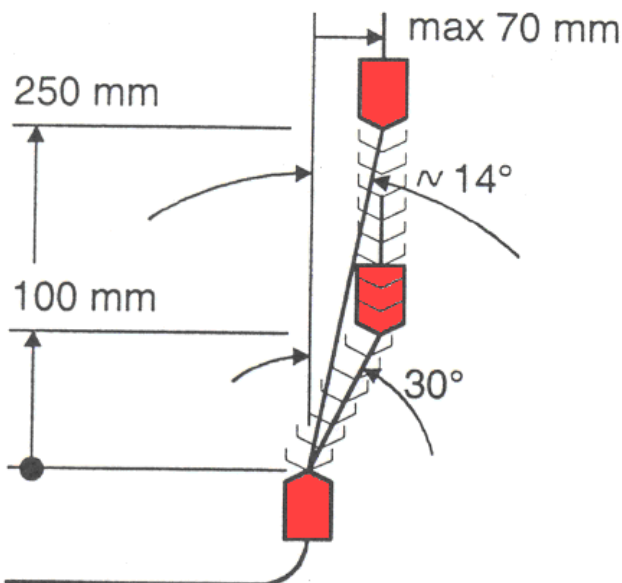
## Snit i grader AGIE

### Trådgnist princip:

*Snit i grader for Charmilles, se afsnittet "koder Charm"*

Styrehovedet på AGIECUT forbliver i vertikal position og skråsnit er bestemt i forskellen i positionen af akserne X-Y og U-V.

CNC grænsen for skrå snit er 30° med et arbejdsstykke med en tykkelse på 100 mm, over denne højde vil graderne gradvis formindskes indtil man er nåetomtrent 14° fra højden 250 mm. Dette skyldes bordets bevægelse i U og V er max. 70 mm.



### De opnåelige vinkler i forhold til materialetykkelsen

Materiale tykkelse	Maximale vinkel	Materialetykkelse	Maximale vinkel
0...	30,00	175	19,42
100	30,00	180	18,94
105	29,60	185	18,49
110	28,56	190	18,05
115	27,59	195	17,64
120	26,67	200	17,24
125	25,81	205	16,87
130	25,00	210	16,50
135	24,23	215	16,15
140	23,51	220	15,82
145	22,83	225	15,50
150	22,18	230	15,19
155	21,57	235	14,89
160	20,99	240	14,61
165	20,44	245	14,33
170	19,92	250	14,07

## Trådgnist Snit i grader

Op til en vinkel af  $2^\circ$  bliver tråden styret de to over og undertråd styr, fra  $2^\circ$  til  $30^\circ$  bliver funktionen udført af de belagte styr nær arbejdsstykket.

De respektive afstande er vist på skitsen.

De numeriske styring beregner de nødvendige positioner for akserne X,Y,U og V, som beregnes ud fra opbygningen af starpunktet.

Kontaktpunktet med tråden med den belagte overflade og forskellen og krumningen på tråden i forhold til trådens diameter og materiale er også beregnet.

### Bemærk

Belægningen har forskellige dimensioner som huskes i maskinens hukommelse.

Af samme grund må belægningerne **aldrig ombyttes** imellem over og underdel med andet udstyr.

