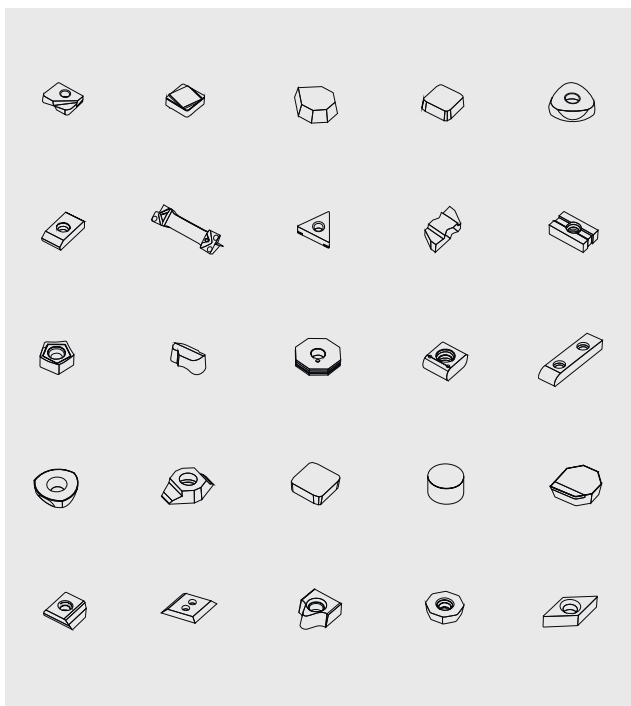


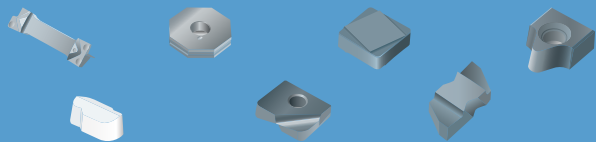
产品总览



加工可转位刀片的数控高精度磨削中心

柔性化

+ 复杂形状

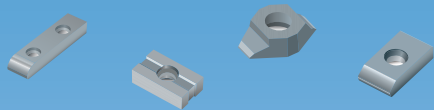


Evo Penta*



Penta Plus*

+ 双面倒棱
(1次装夹)



Evo Combi*



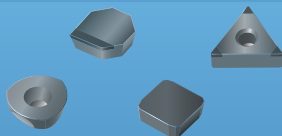
Combi Plus*

+ 双面倒棱
(通过二次装夹)



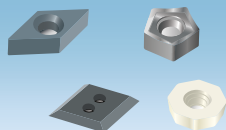
Dom Plus

+ 单面倒棱



Dom Semi

+ 周边磨削



Leo Peri

+ B3

+ PeriGrind

标准

最多 6 个

最多 10 个

最多 16 个

技术

自动化
(料盘数量)

Penta Plus



五轴磨削中心，用于加工各种形状的可转位刀片周边

Combi Plus



四轴磨削中心，用于加工可转位刀片周边和双边倒棱，仅需装夹一次

Dom Semi



四轴磨削中心，用于加工可转位刀片周边及单边倒棱

* PowerGrind

高精度数控磨削中心

Evo Penta: 无与伦比的生产力和灵活性，
适合加工各种复杂形状



五轴磨削中心，用于加工各种形状的可转位刀片周边

Evo Combi: 无与伦比的生产力和灵活性，
一次装夹全部完成



四轴磨削中心，用于加工可转位刀片周边和双边倒棱，仅需装夹一次

Dom Plus: 高度的灵活性和生产自主性



四轴磨削中心，用于加工可转位刀片周边，并可通过二次装夹来加工双边倒棱

Leo Peri: 占地面积小，加工效率高



用于生产可转位刀片的四轴周边磨

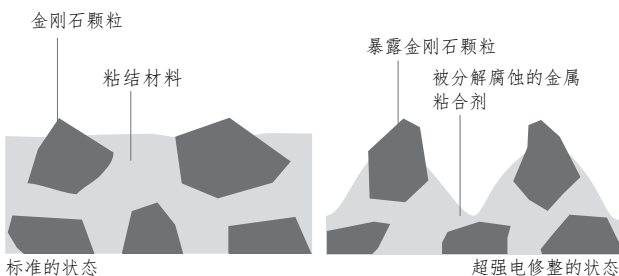
技术革新

PowerGrind

超强电修整技术保证了使用金属结合剂的金刚石砂轮始终保持清洁，锐利和平滑。它适合加工硬质合金、金属陶瓷、陶瓷、PCBN和PCD。与传统工艺相比，新技术的磨削率是以往的两倍。同时，由于大幅降低了刀刃的崩口现象，从而极大地提高了刀片的表面光洁度。

效益

- 革命性地降低了加工循环时间而不需要考虑加工的材质，从而得到最大化的生产效率
- 由于不存在修整时的停机时间，使机床获得更高的生产效率
- 稳定的性能使自动生产更完美
- 通过可控的工艺，使砂轮的磨损达到最小，从而降低消耗成本
- 进行优化过的磨削工艺，在工艺中只需要很小的力进行加工，从而降低了机床维护成本，并确保机床具有更长的使用寿命
- 易于操作，只需要设置一个参数
- 降低表面粗糙度并减小了崩口，确立最终产品的质量优势
- 不受限制的高柔性化：可使用不同厂家的砂轮和切削液



服务范围



我们做到了与众不同

- 远程服务响应快，支持全球，并能实时直接连接到机床上并提供支持
- 经验丰富的工程师能快速提供现场服务
- 培训由我们的专家来完成，内容覆盖操作，编程和设备的保养等
- 我们的应用专家可以协助您，获得更好的磨削工艺流程和更优化的程序

AGATHON
S W I T Z E R L A N D

Agathon AG
Gurzelenstrasse 1 | 4512 Bellach | Switzerland
Phone +41 32 617 45 00 | Fax +41 32 617 47 00
insert@agathon.ch | www.agathon.ch