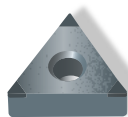
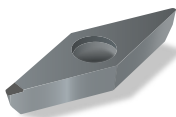
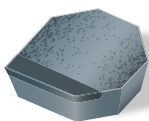


Neo

快速高效地加工超硬材料



超硬材料可以用激光自动预加工。也可以不预加工



AGATHON

Neo 的理念



硬质合金刀片，特别是超硬头可转位刀片(PCD、pCBN等)激光接近最终尺寸，最后在磨床上加工。与磨削相比，近红外激光在加工超硬材料时的加工率约为磨削的100倍。

特征

- 极佳的加工速度和完美的表面质量的完美结合
- 激光加工和磨削的组合过程比其他既定过程更快
- 磨削超硬材料尖端时，耗材成本大大降低
- 激光加工的合理投资成本
- Neo非常紧凑，占地面积约1平方米（有机械手的约占2平方米）

选项

- 夹紧系统 HSK E25

无与伦比的优势-巨大的利益

高效率，相互配合

- 为激光加工设计和优化的新机器理念，结合成熟的自动化理念
- 使用超硬刀尖（pCBN，PKD）显著加快硬质合金刀片的加工速度
- 将有效处理时间缩短至40%
- 机械手，机械手工具，附件和HMI是阿格顿工业标准

设置和操作变得更简单

- 无需激光加工的经验知识即可轻松使用
- 由于直观的人机界面和功能强大的手持控制器，设置和切换时间短
- 使用基本标准化的阿格顿编程用户体验
- 易于上下料和维护

高度自治和卓越的成果

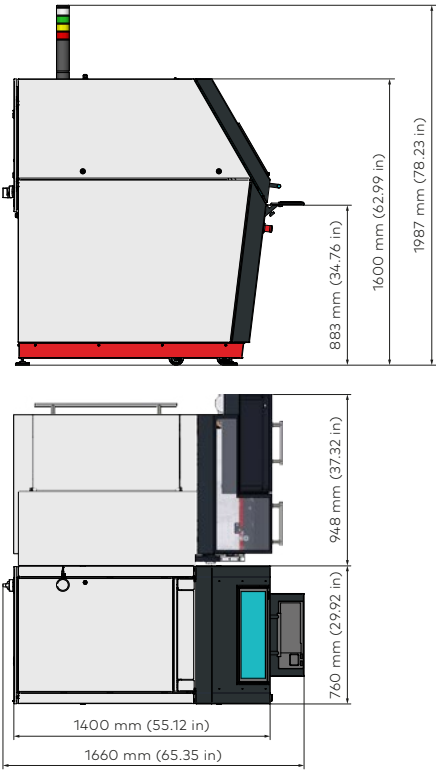
- 通过高效自动化实现高生产自主性，最多可安装两个托盘
- 加工后的工件既可以存储在初始托盘中，也可以存储在备用托盘中
- 针对高热稳定性进行了优化，从而实现了稳定的生产环境和出色的工件质量
- 采用工业激光光源，生产可靠性高

紧凑和灵活

- Neo和自动化单元一起仅需要2平方米的地面空间
- 只有电力和气动连接(与自动化)是必要的操作
- Neo理念完美地融入了当今的生产环境
- 自动化装置可以进行改装，从而实现基于需求的投资



Neo 一览



技术数据	
轴	3 个机械轴 (Z, A, B)
机床	3 个机械轴 (X, Y, Z)
自动化单元	6 个机械轴
应用	轮廓，后角，断屑槽以及激光打标
尺寸 (长x宽x高)	
机床	1.40 m x 0.76 m x 1.60 m
自动化单元	1.47 m x 0.91 m x 1.60 m
重量	600 公 没有自动上料 1200 公 有自动上料
夹紧装置	B3 夹紧装置, W25 夹紧卡盘
吸气装置	集成
冷却装置	集成
托盘数量	2
托盘类型	目前所有的托盘

自动或手动 - 您可以自主选择

自动的优点和好处

在轮班作业中，充分利用低班组人员和人员资源

机器执行要求较低的运动（上料和下料）

- 零件成本低，特别适是大型系列
- 极大的提高了机器的生产率
- 使操作员的工作总体上变得更加愉快和有趣

手动的优点和好处

极低的投资成本

占地面积小，便于运输

- 零件成本低，特别适用于小批量生产
- 经济有效地消除现有加工链中的瓶颈
- 适用于制造环境



AGATHON

sales@agathon.ch | www.agathon.ch