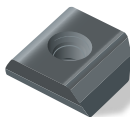
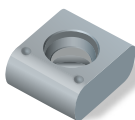
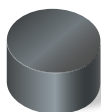
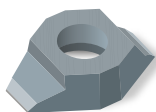


Evo Combi

无与伦比的生产力和灵活性，一次装夹
全部完成



高精度四轴磨削中心，用于加工可转位刀片周边和双
边倒棱，仅需装夹一次



AGATHON

Evo Combi的理念

主机

- 被验证的设计, 卓越的洞察力, 机床顶部预装的接口方便安装外部设施
- 扩大的行程范围和旋转角度使加工可转位刀片无需二次装夹
- 快速持久的B轴, 优化加工圆刀片
- X轴, Y轴和C轴是性能优化过的直驱
- 在线修整和外部修整都相结合
- 磨削砂轮直径400 mm
- 灵敏的四轴平面关节型机械手
- 磨削区域和料仓分开
- 工作区的两个料盘能分别放置毛坯和已完成的工件

选项

- 电腐蚀工艺 (超强电修整磨削)
- 坚固的U轴用于在线清洁, 磨锐和修型
- 2D压力测量系统检测法向和切向力, 用于定义, 优化和控制加工过程
- 网络互联和数据管理可行性广泛
- 影像系统能够识别和校正工件
- 集成回油泵

Evo Combi的突出优势

生产成本低

- 非常高的去除率，缩短磨削时间
- 灵活的机械手和内部修整，使停机时间短
- 全部生产不需要二次装夹
- 阿格顿的工具是标准化的，并且兼容的
- 离线编程和图形模拟使更换产品非常快
- 超强电修整磨削减少一半的加工循环时间
- 低维护的部件

灵活性（材料，工艺流程）

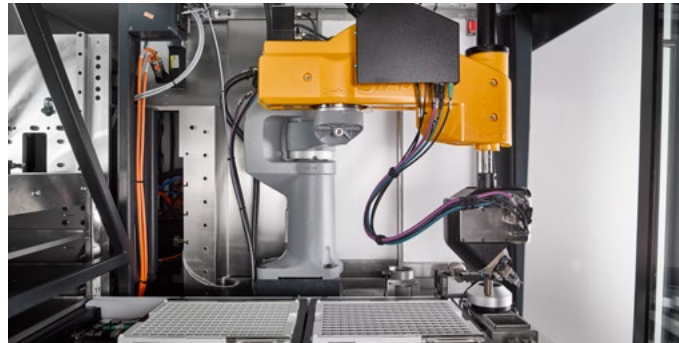
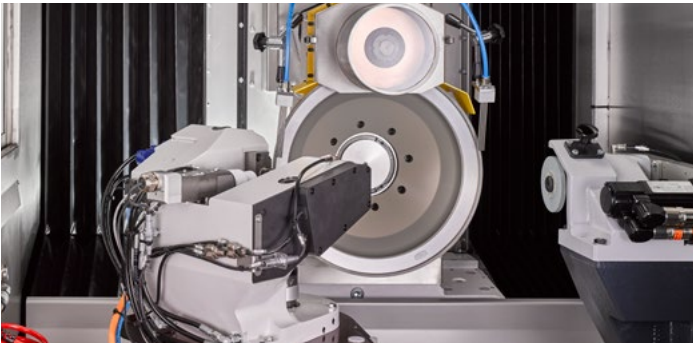
- 双边倒棱不需要二次装夹
- 扩展的旋转角度和行程范围可以加工更复杂的形状
- 各种砂轮修整方式自由组合
- 最大可加工范围从IC 3.96 mm到 外径100mm
- 适用于所有常见的可转位刀片材料
- 砂轮端面磨削和周边磨削
- 通过持续的生态设计降低能源需求

利益最大化

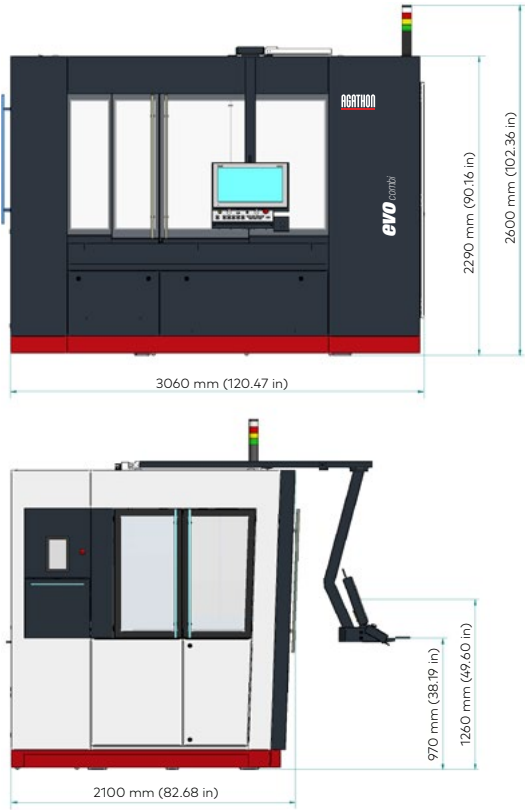
- 高度的自主性可以存储16个料盘
- 最先进的，低维护的驱动器
- 更换产品和设置时间短
- 瑞士设计并制造
- 快速，高效的远程诊断服务和现场服务

安心使用

- 卓越的洞察力
- 工件夹紧装置靠近机床前部，方便操作
- 阿格顿一贯的操作理念和软件
- 独特的可转位刀片的特定领域的编程语言
- 重新示教机械手简单
- 被验证的完美的综合自动化
- 编程，操作和保养都有综合的培训计划



Evo Combi一覽



Evo Combi 技术参数	
料盘数量	最大 16
砂轮直径	400 mm
机床外形尺寸 (WxDxH)	3.06 m x 2.10 m x 2.29 m (包含信号灯 2.60 m)
重量	5800 kg
C轴回转角度	-140° 到 +140°
外径 内径	最大 100 mm (120 mm) 最小 3.96 mm
夹持厚度	28.5 mm
加工材料	硬质合金、金属陶瓷、陶瓷、CBN、PCD



sales@agathon.ch | www.agathon.ch