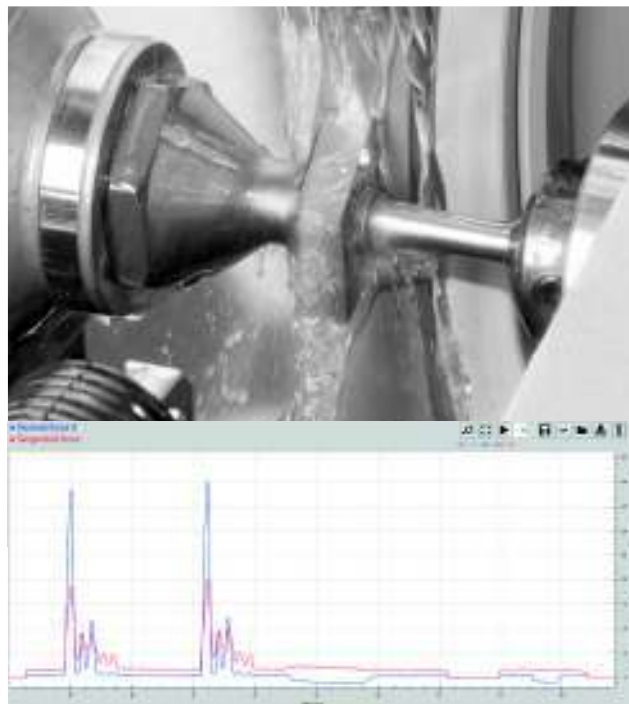




我们做的不同

- 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
- 我们经验丰富的工程师能提供现场服务
- 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
- 我们的应用专家将从磨削工艺流程和编程等方面协助您



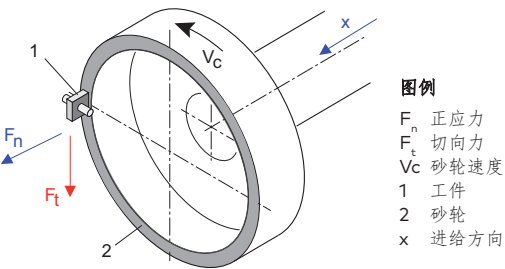
通过磨削力监测系统优化磨削过程

AGATHON
SWITZERLAND

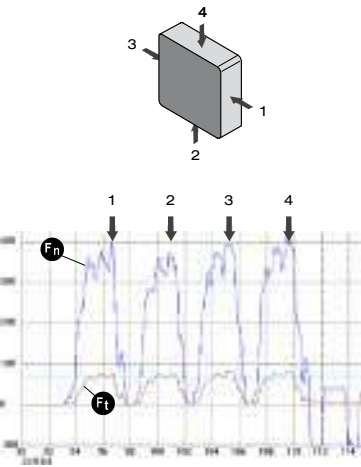
Agathon AG
Gurzelenstrasse 1 | 4512 Bellach | Switzerland
Phone +41 32 617 45 00 | Fax +41 32 617 47 00
sales@agathon.ch | www.agathon.ch

AGATHON
SWITZERLAND

力监测系统采集磨削时砂轮的法向力和切向力。这两个力是磨削过程至关重要的参数。我们的精确测量和连续监测使整个磨削过程透明化。使用力监测系统，您将能够更便捷地确认您的磨削工艺和持续地优化磨削程序。



图例
 F_n 正应力
 F_t 切向力
 V_c 砂轮速度
1 工件
2 砂轮
x 进给方向



正应力 (F_n)
正常力是x轴方向施加在磨轮与工件之间正压力

切向力 (F_t)
切向力对应工作时磨削主轴电机的转矩

特点

- 力检测数据可以实时地显示在用户的图形化操作界面上
- 可以精确测定切向力和法向力数据
- 力的测量报告可以以多种格式导出
- 本软件适用于Leo, Dom和Evo机床

优势

- 通过实时测定两个力的数据，可以对磨削工艺进行分析改进
- 只有阿格顿机床，对正应力进行测量并监控

效益

- 在开始生产新产品时，力检测系统能够快速定义各项基本的磨削参数，如：砂轮种类，切削速度，修整方式等
- 现有的磨削工艺可以方便地进行优化，以降低生产成本减少磨削时间，减少修整时间，提高砂轮的使用寿命
- 可以有效地监测当前生产过程，例如识别原材料的差异
- 特别推荐超硬材料刀具如PCBN和PCD的磨削