

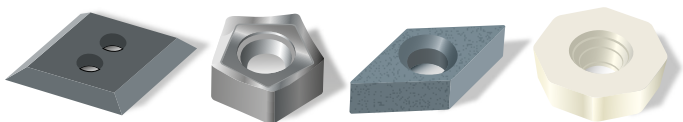
Leo Peri

占地面积小，加工效率高

Leo Peri
可以实现倒棱
功能。



高精度4轴磨削中心，用于加工可转位刀片上的周边以及倒棱。



AGATHON

Leo Peri的理念

主机

- 紧凑的设计并且具有极高的兼容性，机床顶部预装的接口方便安装外部设施
- 动态的，完全集成的三轴机械手
- 支持4到6个料盘
- 最先进的控制技术
- X轴，Y轴和C轴是性能优化过的直驱
- 在线修整适用于磨削各种材料
- 紧凑，全封闭的磨削区域
- 磨削砂轮直径 250 mm
- 设计基于最新的生态设计原则
- 大部分的工具，操作和编程与阿格顿的其他机床相兼容

选项

- 磨削加工简单ISO标准刀片上的大于 15° 的倒棱。
- 图形化的用户界面来创建ISO标准刀片磨削程序 (AGP-Iso)
- 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
- 影像系统能够识别和校正工件
- 网络互联和数据管理可行性广泛
- 集成回油泵



Leo Peri的突出优势

每平方米最大生产效率

- 占地面积非常小，约4平方米
- 灵活的机器布局能有效利用生产面积
- 机床顶部预装的接口方便安装所有外部设施
- 整个灭火系统集成在内
- 机床所有的连接都高度集中

生产成本低

- 每平米的占地面积去除率高
- 灵活的机械手和内部修整，使停机时间短
- 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
- 通过持续的生态设计降低能源需求
- 低维护的部件

利益最大化

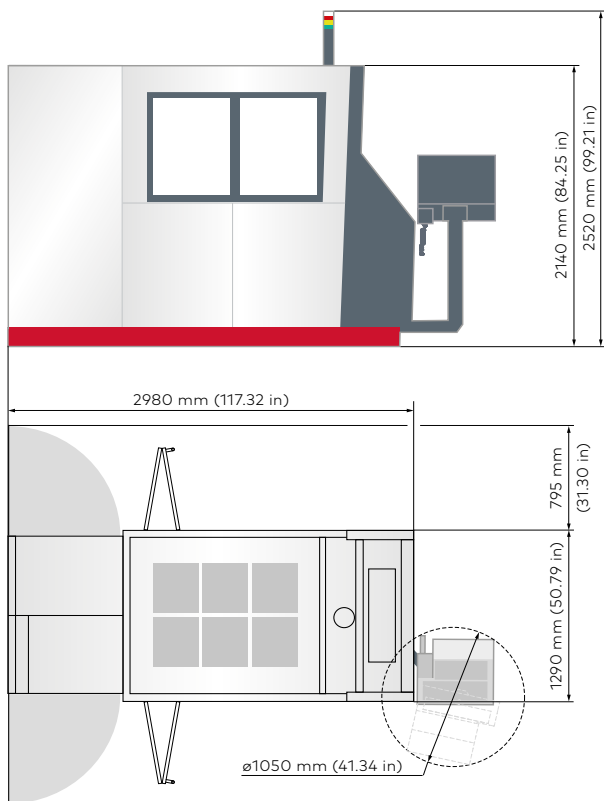
- 最先进的，低维护的驱动器
- 更换产品和设置时间短
- 瑞士设计并制造
- 快速，高效的远程诊断服务和现场服务

安心使用

- 优秀的洞察力和兼容性得益于人体工程学的设计
- 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
- 图形化的用户界面来创建ISO标准刀片磨削程序（AGP-Iso）
- 重新示教机械手简单
- 加工区域小并分隔开来，可以快速清洁
- 兼容性好，保养简单
- 编程，操作和保养都有综合的培训计划



Leo Peri 一览



Leo Peri 技术参数

料盘数量	最大 6
砂轮直径	250 mm / 280 mm
机床外形尺寸 (WxDxH)	1.29 m x 2.98 m x 2.14 m (包含信号灯 2.52 m)
工作位置高度	950 mm
重量	3099 kg
C轴回转角度	-45° (-75°) 到 +36°
外径 内径	最大 35 mm 最小 3.96 mm
夹持厚度	23.5 mm
加工材料	硬质合金、金属陶瓷、陶瓷、CBN, PCD



sales@agathon.ch | www.agathon.ch