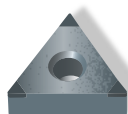
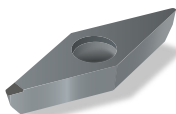
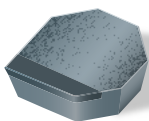


Neo

**Superharte Materialien schnell
und effizient bearbeiten**



**Superharte Werkstoffe mit dem Laser autonom
vorbearbeiten. Auch ohne Automation erhältlich**



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

Das Neo-Konzept



Werkzeuge aus superharten Werkstoffen, insbesondere Wendeschneidplatten mit Superhartstofftipps (PKD, pCBN etc.) werden nahe an das Endmass gelasert und auf der Schleifmaschine final bearbeitet. Gegenüber dem Schleifen hat der Neo-Laser eine rund 100-fach höhere Abragsleistung bei der Bearbeitung von Superhartstoffen.

Merkmale

- Ideale Kombination aus enormer Bearbeitungsgeschwindigkeit und perfekter Oberflächengüte
- Der kombinierte Prozess aus Laserbearbeitung und Schleifen ist schneller als andere etablierte Verfahren
- Stark reduzierte Kosten für Verbrauchsmaterial beim Schleifen der Superhartstofftipps
- Moderate Investitionskosten für die Laserbearbeitung
- Die Neo ist äusserst kompakt mit einer Grundfläche von rund 1 m² (mit Automationseinheit rund 2 m²)

Optionen

- Spannsystem HSK E25

Einzigartige Vorteile – enormer Nutzen

Hoch produktiv und aufeinander abgestimmt

- Das Maschinenkonzept sorgt für eine effiziente Laserbearbeitung und kann mit erprobter Automation kombiniert werden
- Signifikant beschleunigte Bearbeitung von Hartmetallwerkzeugen mit Superhartstofftipps (pCBN, PKD)
- Reduktion der effektiven Bearbeitungszeit um bis zu 40 %
- Handling, Handling-Tools, Anbauteile und das HMI sind industrieller Agathon-Standard

Einrichten und Bedienen leicht gemacht

- Einfache Bedienung auch ohne Vorkenntnisse in der Laserbearbeitung
- Kurze Einricht- und Umrüstzeiten dank intuitivem HMI und funktionalem Handbediengerät
- Einfache Programmierung mit weitgehend einheitlicher Agathon-User-Experience
- Hervorragende Zugänglichkeit für komfortable Be- und Entladung wie auch Wartung



Hohe Autonomie und hervorragende Arbeitsergebnisse

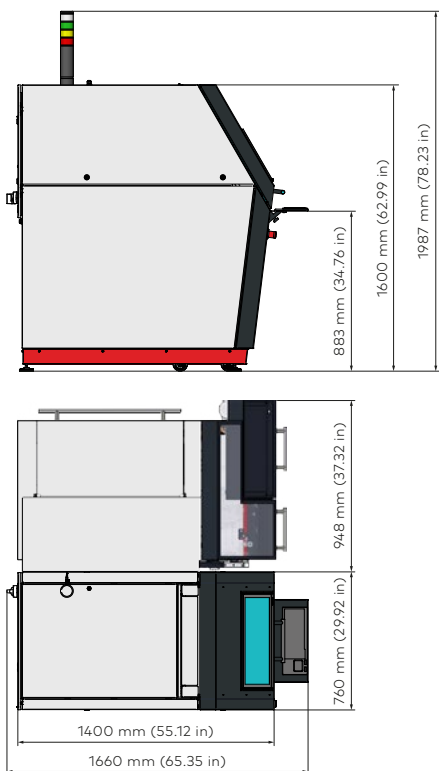
- Hohe Produktionsautonomie dank effizienter Automationseinheit, die sich mit bis zu zwei Paletten bestücken lässt
- Werkstücke können nach der Bearbeitung in der Palette, aus der sie entnommenen wurden oder in der zweiten, alternativen Palette abgelegt werden
- Optimiert für hohe thermische Stabilität und somit für ein stabiles Produktionsumfeld und perfekte Teilequalität
- Hohe Produktionssicherheit dank industrietauglicher Laserquelle

Kompakt und flexibel

- Neo und Automationseinheit benötigen zusammen lediglich rund 2 m² Stellfläche
- Für die Inbetriebnahme sind nur Strom- und Pneumatikanschluss (mit Automation) notwendig
- Das Neo-Konzept fügt sich nahtlos in die heutige Produktionslandschaft ein
- Die Automationseinheit ist nachrüstbar und ermöglicht hierdurch eine bedarfsgerechte Investition



Neo auf einen Blick



Technische Daten

Achsen	3 mechanische Achsen (Z, A, B)
Maschine	3 optische Achsen (X, Y, Z)
Automationseinheit	6 mechanische Achsen
Anwendung	Umfang, Freiwinkel und Spanleitstufe sowie Lasermarkieren
Abmessungen (L x B x H)	
Maschine	1.40 m x 0.76 m x 1.60 m
Automationseinheit	1.47 m x 0.91 m x 1.60 m
Gewicht	600 kg ohne Automation 1200 kg mit Automation
Spannvorrichtung	B3-Spannvorrichtung, W25-Spannzange
Absaugung	integriert
Kühlaggregat	integriert
Anzahl Paletten	2
Art der Paletten	Alle gängigen Paletten

Automatisch oder manuell – Sie haben die Wahl

Vorteile und Nutzen der Automation

Personenarme Schichten werden erschlossen und personelle Ressourcen während den bedienten Schichten optimal genutzt

Wenig anspruchsvolle Tätigkeiten (Be- und Entladen) werden von der Maschine übernommen

- Geringe Teilekosten, insbesondere bei grösseren Serien
- Die Produktivität der Maschine wird deutlich erhöht
- Die Arbeit des Maschinenbedieners wird insgesamt interessanter

Vorteile und Nutzen des manuellen Betriebs

Äusserst geringe Investitionskosten

Minimale Stellfläche und leicht transportierbar

- Geringe Teilekosten bei kleinen Serien
- Kostengünstige Entschärfung von Engpässen in bestehender Prozesskette
- Ideal für Manufakturumgebung

