



SINCE 1919



Line

小模数齿轮加工的解决方案



创新 ■ 精密 ■ 高效



立轮

切削中心 GEAR AF100

- 齿轮 **Breguet 前端面 & 外侧面**
- 齿轮模数 **0.19 毫米**
- 尺寸 **Ø 3.66 x 0.52 毫米**
- 材质 **钢**
- 加工时间 **45 秒***



AFFOLTER

瑞士艾弗特精密技术有限公司

www.affoltergroup.ch



立轮

切削中心 GEAR AF100

- 生产 **1 次装夹**
- 工序 **4道 (2 次切削 & 2 次除毛刺)**
- 切削 **Breguet 前端面 & 外侧面**
- 时间 **45 秒***



传统

直到目前为止，立轮的切削通常需要 2 台机器进行，第一台用于 Breguet 前端面齿加工，第二台用于外侧面齿加工。该工序意味着 2 台机器间进行的装夹、清洗和检查需要额外时间 ...

创新

现在，艾弗特精密技术有限公司推出一次装夹对钟表机芯的主要零件进行滚齿加工。

实际上，我们的多功能滚齿中心 GEAR AF100 通过 1 次装夹、4 道工序实现该工件的滚齿加工。通过筒夹“L10”的新夹紧工艺实现小型钟表工件的滚齿加工。



精密

多亏我们新型主轴电机 MB5S270E 和套筒夹紧系统，可实现小型工件的精密装夹操作。此新型主轴电机可按需调节夹紧力、筒夹的开口、外圆公差的修正和控制工件上料到位。

归功于我们切削中心 GEAR AF100 的多功能性、8 轴、灵活的数码操控和简单快速的设置，使零件可以实现精密加工。



* 按零件的几何形状、实施情况以及所需质量给出的数据。

高效

工具

可以使用现有工具例如顶尖、筒夹 L10 或 F10 以及上料装置。

上料

鼓式上料器 AF20 或滑移上料器 AF45 足以装载此类零件。您可以很好地保存您现有的工具。

周期

1 个生产周期包括 4 道工序：

- Breguet 前端面滚齿；
- Breguet 端铣除毛刺；
- 双滚刀除毛刺；
- 外侧面滚齿

可选项

使用第二个筒夹夹紧时，机器能使用同样的方法加工出“姐妹”工件离合轮。



无需等待，联系我们，获取精准报价。

AFFOLTER
瑞士艾弗特精密技术有限公司

