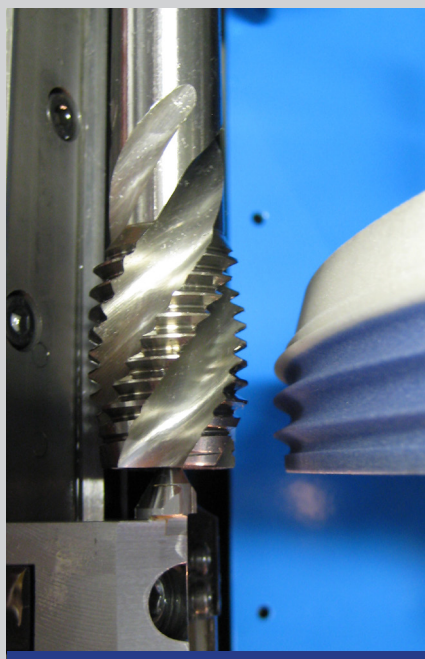
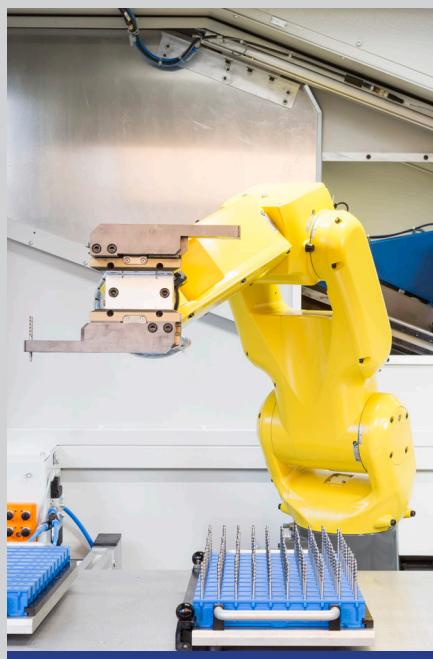


GBA 202



DATOS TÉCNICOS:

Diámetro pieza de trabajo	M3 (M1) – M16	
Longitud de rectificado máx.	80	mm
Longitud de sujeción máx.	28 – 200	mm
Paso (derecha)	0,2 – 2,0	mm
Ángulo de volteo (fijo)	3,25	°
Número de ranuras máx.	9	
Destalonado	0 – 0,5	mm
Frecuencia destalonado máx.	100	Hz

Diámetro muela	390 – 500	mm
Ancho muela	10 - 25	mm
Accionamiento muela	7,5	kW
Velocidad de corte máx.	80	m/s

Revoluciones pieza de trabajo máx.	1.500	1/min
------------------------------------	-------	-------

(reservado el derecho de modificaciones técnicas)

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

La GBA 202 se trata de una rectificadora de roscas totalmente automatizada, desarrollada especialmente para la producción en masa de machos de roscar estándar, con ranuras rectas o en espiral, y para machos de roscar por laminación. La gran estabilidad de la estructura básica de esta máquina permite alcanzar una alta productividad y precisión.

Para el movimiento de destalonado se utiliza una unidad mecánica, con curva de destalonado cambiable. Esta es accionada por un servomotor y se sincroniza exactamente con los demás ejes, a través del control CNC, lo que permite alcanzar altas revoluciones y frecuencias de destalonado. La combinación de tecnología de alta velocidad asegura la máxima productividad, con tiempos de ciclo muy cortos.

La muela de rectificar se diamanta en ciclos programados de forma automática. Al utilizar juegos de rodillos de perfil para la rosca y para el corte es posible rectificar tanto la rosca como el corte en una sola sujeción. El eje W opcional permite un diamantado flexible de 2 ejes CNC de la parte de corte con un rodillo de diamante de forma.

El sistema de manipulación integrado, con múltiples estaciones de palets (pieza en bruto/ acabada) permite alcanzar tiempos de cambio de pieza muy cortos, utilizando un robot de FANUC de 6 ejes.

La máquina está equipada con la tecnología de accionamiento y control más avanzada (servoaccionamientos digitales Siemens, sistemas de medición longitudinal y angular: Heidenhein). El control CNC (Siemens 840D sl) puede ser fácilmente programado en diálogo por el operario, gracias a la superficie de manejo SMS (HMI), específica para la pieza de trabajo, lo que permite cortos tiempos de preparación.

Mejoras respecto de la GBA 200:

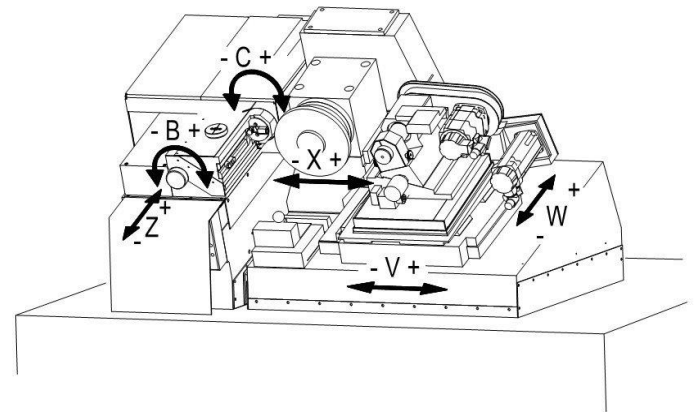
- Tiempos de cambio de pieza de trabajo mucho más reducidos y cortos tiempos de preparación aumentan la productividad
- Alta disponibilidad de la máquina
- Uso de palets específicos del cliente

Opciones disponibles:

- Eje W para diamantado flexible (rodillo diamante de forma)
- Rectificado herramientas de metal duro
- Paquete M1: Esta opción permite el rectificado de herramientas para roscas desde M1, con muela de diente único (en macho de roscar por laminación con corrección del paso)

La máquina está equipada con máx. 6 ejes CNC:

Carro pieza de trabajo:	(eje Z)
Accionamiento pieza de trabajo:	(eje C)
Soporte de rectificado:	(eje X)
Accionamiento curva de elevación:	(eje B)
Eje de diamantado radial:	(eje V)
Eje de diamantado axial: (opcional)	(eje W)



Ejemplo de mecanizado: Macho de roscar (ISO) M6

Paso p:	1,0 mm
Longitud rosca:	10,0 mm
Número ranuras para viruta:	3 (en espiral)
Ángulo ranura para viruta:	40°
Ángulo del corte:	16°
Tiempo ciclo:	37 seg. (rosca + corte)



Management System
ISO 9001:2015
www.tuv.com
ID 9105018516

