

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES:

Diamètre pièce à usiner	M3 (M1) – M16	
Longueur de rectification	80	mm
Longueur de serrage	28 – 200	mm
Pas de filetage (à droite)	0,2 – 2,0	mm
Angle de pivotement (fixe)	3,25	°
Nombre de goujures	9	
Détalonnage	0 – 0,5	mm
Fréquence de détailonnage	100	Hz

Diamètre de meule	390 – 500	mm
Largeur de meule	10 - 25	mm
Entraînement de meule	7,5	kW
Vitesse de coupe	80	m/s
Vitesse de rotation de la pièce	1.500	1/min

(sous réserve de modifications techniques)

## INFORMATIONS PRODUIT

La GBA 202 est une rectifieuse pour tarauds entièrement automatisée spécialement conçue pour la production de masse des tarauds standard à goujures droites ou hélicoïdales et des tarauds à refouler. La structure de base stable de la machine assure une productivité et une précision élevées.

Pour le mouvement de détalonnage, une unité mécanique à came de détalonnage interchangeable est utilisée. Celle-ci est entraînée par un servomoteur et parfaitement synchronisée avec les autres axes au moyen de la commande CNC. Les vitesses de rotation et fréquences de détalonnage ainsi obtenues sont très élevées. Une productivité maximale avec des cycles très courts est garantie en combinaison avec la technologie à grande vitesse utilisée sur cette machine.

La meule est automatiquement profilée lors de cycles programmés. Il est possible de rectifier aussi bien le filet que l'entrée, en un seul serrage, en utilisant des molettes de dressage modulaires. L'axe W disponible en option permet le dressage CNC flexible à 2 axes de la zone d'entrée à l'aide de la molette de dressage diamantée. Équipé de plusieurs stations de palettisation (pièce brute/terminée), le système de manutention intégré raccourcit les temps de changement de pièce en utilisant un robot FANUC 6 axes.

La machine est dotée de la technologie d'entraînement et de commande la plus moderne (servocommandes numériques: Siemens, systèmes de mesure de longueur et d'angle de précision: Heidenhain). Grâce à l'interface utilisateur spécifique aux pièces à usiner de SMS (HMI), l'opérateur peut programmer très facilement la commande CNC (Siemens 840D sl) à partir d'une boîte de dialogue, ce qui permet de réduire les temps de mise en route.

### Avantages et particularités de la GBA 202 :

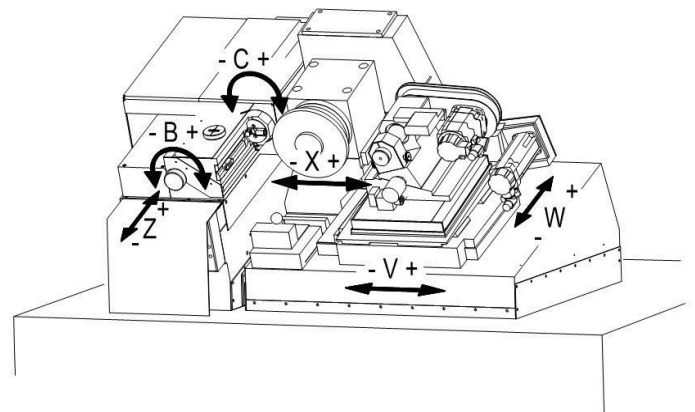
- Augmentation de la productivité grâce à la diminution sensible des temps de changement de pièce et à la réduction des temps de mise en route
- Disponibilité encore accrue de la machine
- Utilisation de palettes spécifiques aux clients

### Options disponibles :

- Axe W pour un dressage flexible (molette de dressage diamantée)
- Rectification d'outils en carbure de tungstène
- Pack M1 : cette option permet la rectification de tarauds à partir de M1 à l'aide d'une meule à une dent (pour les tarauds à refouler avec correction du pas de filetage) Augmentation de la productivité grâce à la diminution sensible des temps de changement de pièce et à la réduction des temps de mise en route Disponibilité encore accrue de la machine Utilisation de palettes spécifiques aux clients

### La machine est équipée de 6 axes CNC maximum:

Chariot porte-pièce :	(axe Z)
Entraînement de pièce :	(axe C)
Support à rectifier :	(axe X)
Entraînement à came de levage :	(axe B)
Axe de dressage radial :	(axe V)
Axe de dressage axial (en option) :	(axe W)



### Exemple d'usinage : foret fileté (ISO) M6

Pas de filetage p :	1,0 mm
Longueur de filetage :	10,0 mm
Nombre de goujures :	3 (hélicoïdales)
Angle de goujure :	40°
Angle d'entrée :	16°
Temps de cycle :	37 s (filet + entrée)



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

