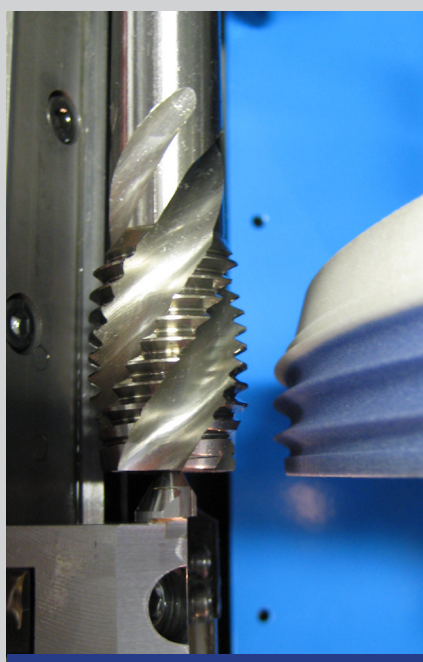
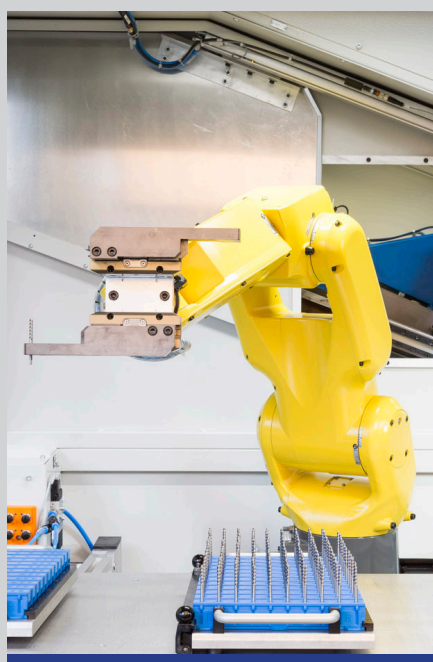


# GBA 202



## DATI TECNICI:

Diametro	M3 (M1) – M16	
Lunghezza	80	mm
Lunghezza di serraggio	28 – 200	mm
Evolvente (destra)	0,2 – 2,0	mm
Angolo di rotazione (fisso)	3,25	°
Numero delle scanalature	9	
Spoglia	0 – 0,5	mm
Frequenza di spoglia	100	Hz

Diametro della mola	390 – 500	mm
Larghezza della mola	10 - 25	mm
Attuatore della mola	7,5	kW
Velocità di taglio	80	m/s

Numero giri del pezzo	1.500	1/min
-----------------------	-------	-------

(con riserva di modifiche tecniche)

## INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

La GBA 202 è una rettificatrice automatica per maschi filettori sviluppata appositamente per la produzione di massa di maschi filettori standard con scanalature dritte o spirroidali, nonché di maschi per deformazione plastica del filetto. La stabile costruzione di base della macchina assicura alta produttività e precisione.

Per il movimento di rettifica della spoglia viene utilizzata un'unità meccanica con curva di spoglia sostituibile. Questa viene azionata da un servomotore e perfettamente sincronizzata agli altri assi tramite i comandi CNC, il che assicura un numero di giri e delle frequenze di spoglia elevatissimi. In collegamento con la tecnologia ad alta velocità applicata a questa macchina, viene inoltre assicurata la massima produttività con tempi di ciclo ridottissimi.

La mola viene sagomata automaticamente in cicli programmati. Utilizzando un blocco di rulli per filetto e imbocco, è possibile rettificare sia il filetto che l'imbocco in un solo ciclo di serraggio. L'asse W opzionale permette la ravnatura a CNC flessibile a 2 assi dell'imbocco tramite rullo di profilatura diamantato.

Dotato di più stazioni di pallet (pezzo grezzo/finito), il sistema di movimentazione integrato assicura tempi di cambio del pezzo ridottissimi grazie al robot a 6 assi FANUC.

La macchina è dotata di una modernissima tecnica di comando e movimentazione (servomotori digitali: Siemens, sistemi di misurazione delle lunghezze di precisione e degli angoli: Heidenhain). Grazie alla superficie di controllo specifica per il pezzo (HMI) di casa SMS, i comandi CNC (Siemens 840D sl) sono facilmente programmabili in dialogo dall'utente e garantiscono tempi di attrezzaggio ridotti.

### Vantaggi e particolarità della GBA 202:

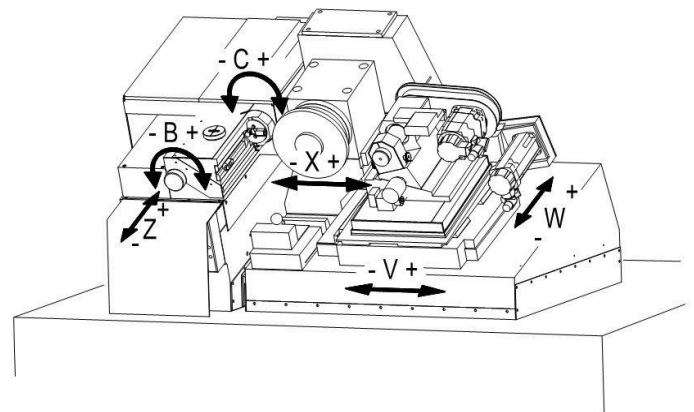
- Tempi di sostituzione del pezzo decisamente ridotti e tempi di attrezzaggio minimi aumentano la produttività.
- Disponibilità della macchina ulteriormente migliorata
- Impiego di pallet specifici del cliente

### Opzioni disponibili:

- Asse W per la profilatura flessibile (rullo di profilatura diamantato)
- Rettifica di utensili in metallo duro
- Pacchetto M1: questa opzione permette la rettifica tramite mola monodente di utensili filettati a partire da M1 (in caso di maschi per deformazione plastica del filetto con correzione dell'evolvente)

### La macchina è dotata di max. 6 assi a CNC:

Slitta portapezzo:	(asse Z)
Attuatore pezzo:	(asse C)
Supporto di rettifica:	(asse X)
Attuatore camma di sollevamento:	(asse B)
Asse di ravnatura radiale:	(asse V)
Asse di ravnatura assiale (opzionale):	(asse W)



### Esempio di lavorazione: Maschio filettore (ISO) M6

Evolvente p:	1,0 mm
Lunghezza filetto:	10,0 mm
Numero delle scanalature:	3 (spirroidali)
Angolo delle scanalature:	40°
Angolo dell'imbocco:	16°
Tempo di ciclo:	37 sec.(filetto + imbocco)



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

