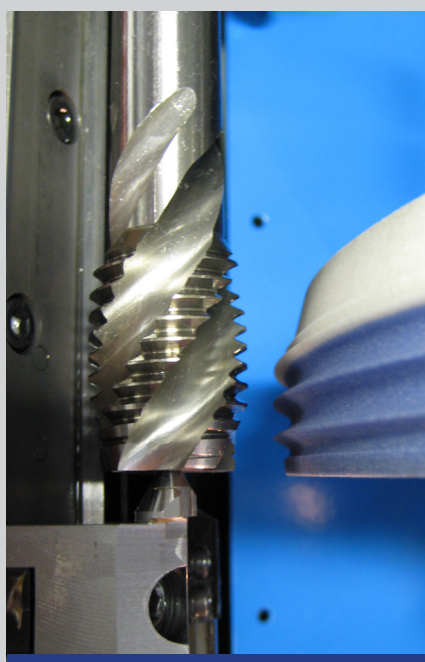
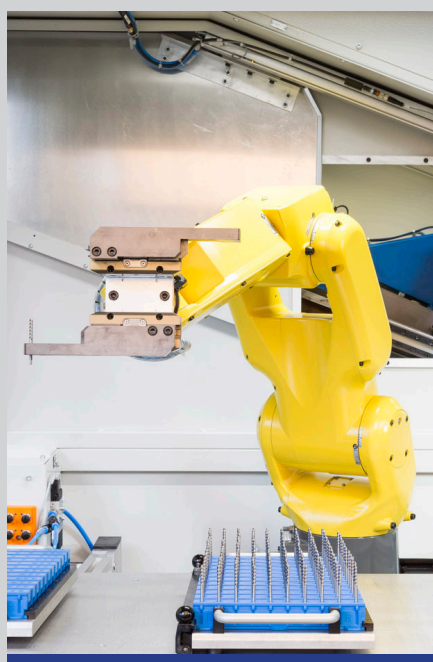


# GBA 202



## テクニカルデータ:

ワーク直径	M3 (M1) – M16	
最大研削長さ	80	mm
クランプ長さ	28 – 200	mm
ピッチ (右)	0,2 – 2,0	mm
旋回角度 (固定)	3,25	°
溝数	9	
逃げ面研削	0 – 0,5	mm
逃げ面研削周波数	100	Hz
砥石径	390 – 500	mm
砥石幅	10 - 25	mm
砥石駆動部	7,5	kW
研削速度	80	m/s
ワーク回転数	1.500	1/min

(本カタログに記載している事項は予告なく変更することがあります)

## 製品情報

GBA 202は、直線溝またはねじれ溝付き標準タップおよび転造タップの量産用に専用開発された全自動式タップ研削盤です。本研削盤の堅牢な基本構造は、高い生産性と精度を実現します。

逃げ面研削動作には、交換可能な逃げ面研削カム付き機械式ユニットを使用します。このユニットはサーボモーターで駆動し、CNC制御装置により他の軸と正確に同期するため、きわめて高い回転数と逃げ面研削周波数が実現されます。本研削盤に採用されている高速テクノロジーと併せて、きわめて短いサイクル時間で最高の生産性が確保されます。

研削砥石は、プログラミングされたサイクルで自動的に成形されます。ねじ山および食い付き部用のローラーセットを使用することで、ねじ山も食い付き部もワンチャッキングで研削することが可能です。オプションでご用意しているW軸を使えば、ダイヤモンドフォームローラーによる切り込み部分の柔軟な2軸CNCドレッシングも可能です。

一体型ハンドリングシステムには複数のパレットステーション(未加工/完成部品)が装備されているため、6軸FANUC社製ロボットの使用によりワーク交換時間を大幅に短縮できます。

本機には最新型の駆動・制御機器 (デジタルサーボドライブ:Siemens社、精密測長/角度計測システム:Heidenhain社)が装備されています。CNC制御装置 (Siemens 840D sl) はワーク固有のSMSのユーザーインターフェース(HMI)のおかげで、非常に簡単にプログラミングすることができ、セットアップ時間も短縮されます。

### GBA 202の利点と特徴:

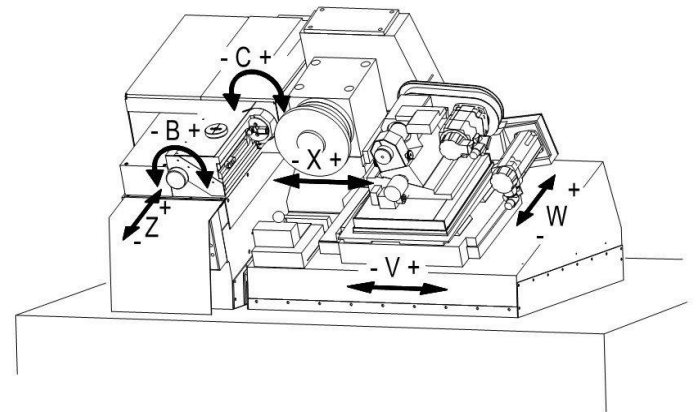
- ワーク交換時間が大幅に短縮され、セットアップ時間が短い  
ため、生産性が向上
- 研削盤の可用性がさらに向上
- お客様固有のパレットの使用

### ご用意しているオプション:

- 柔軟なドレッシングに対応したW軸  
(ダイヤモンドフォームローラー)
- 超硬工具の研削
- M1パッケージ:このオプションでは、一歯に成形された研削砥石を使ってM1程度の小径ねじ切り工具を研削することが可能です (ピッチ補正付き転造タップの場合)

本機には、最大6のCNC軸が装備されています:

ワーク送り台:	Z軸
ワーク駆動部:	C軸
研削サポート:	X軸
ストロークカム駆動部:	B軸
半径方向のドレッシング軸:	V軸
軸方向のドレッシング軸 (オプション):	W軸



### 加工例: タップ (ISO) M6

ピッチ p:	1,0 mm
ねじ部長さ:	10,0 mm
切屑溝数:	3 (ねじれ状)
切屑溝角度:	40°
食付き角度:	16°
サイクル時間:	37秒 (ねじ山 + 食い付き部)

