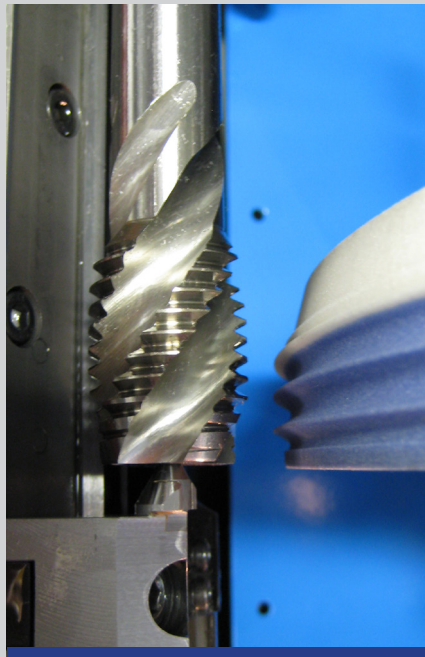
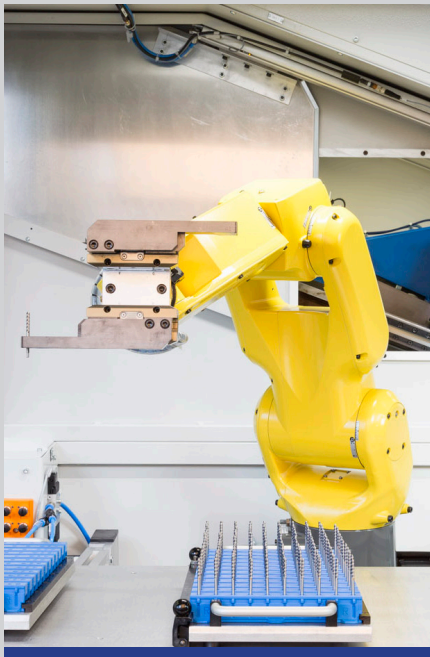


GBA 202



기술 데이터:

공작물 직경	M3 (M1) – M16	
연삭 길이	80	mm
클램핑 길이	28 – 200	mm
리드(오른쪽)	0,2 – 2,0	mm
리드각(고정)	3,25	°
플루트 개수	9	
릴리프	0 – 0,5	mm
릴리프 주파수	100	Hz
휠 직경	390 – 500	mm
휠 폭	10 - 25	mm
휠 드라이브	7,5	kW
철삭 속도	80	m/s
공작물 속도	1.500	1/min

(기술적인 변경이 있을수 있습니다.)

장비 정보

GBA 202는 전자동 CNC 나사 탭 연삭기이며, 특히 직선 또는 나선형의 플루트를 갖는 표준 탭 및 포밍탭의 대량 생산을 위해 개발되었습니다. 장비의 안정적인 기본 구조는 뛰어난 정밀도와 높은 생산성을 가능하게 합니다.

릴리프 운동은 교체가능한 릴리프 연마커브가 있는 기계유닛에 의해 수행되고, 이 유닛은 서보모터에 의해 구동되며 CNC 컨트롤러를 통하여 매우 높은 회전수와 릴리프 스트로크를 가능하게 하여 잔여 축과 정확하게 동기화됩니다. 이 장비에 도입된 고속 기술과 관련하여 매우 짧은 사이클타임과 함께 최대의 생산성을 보장합니다.

연삭 휠은 프로그래밍된 사이클에 따라 자동 프로파일됩니다. 나사 및 챔퍼용 롤세트의 사용으로 인해 나사 뿐만 아니라 챔퍼 또한 한번의 클램핑으로 연삭하는 것이 가능합니다. 옵션으로 사용 가능한 W축으로 인해 다이아몬드 폼 롤을 이용한 챔퍼 부분의 유연한 2축 CNC 드레싱이 가능해집니다.

여러 개의 팔레트 스테이션(원료/최종 부품) 장착으로, 통합 핸들링 시스템은 6축 FANUC 로봇을 사용하여 공작물 교체 시간이 매우 짧습니다.

이 장비에는 최신 드라이브 기술 및 제어 기술(디지털 서보 드라이브: Siemens, 길이 및 각도 정밀 측정 시스템: Heidenhain)이 적용되어 있습니다. 사용자는 SMS의 공작물 특정 사용자 인터페이스(HMI) 덕분에 대화 시스템에서 CNC 컨트롤러(Siemens 840D sl)를 매우 손쉽게 프로그래밍할 수 있으며, 짧은 설치 시간을 가능하게 만들어줍니다.

GBA 202의 장점 및 특징:

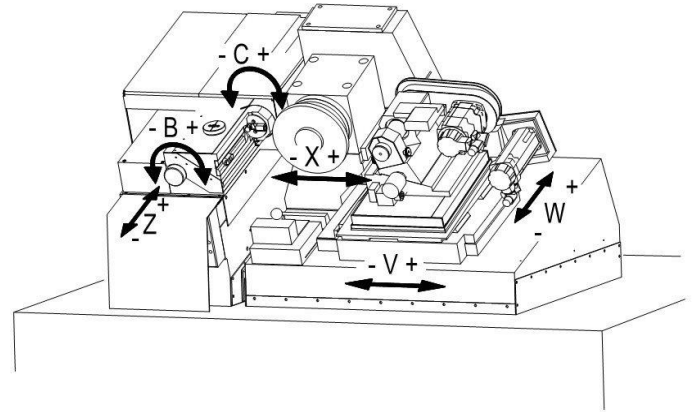
- 현저하게 줄어든 공작물 교체 시간 및 짧은 설치 시간으로 인한 생산성 증대
- 추가로 향상된 시스템 가용성
- 사용자 정의된 팔레트의 사용

사용 가능한 옵션:

- 유연한 드레싱을 위한 W축(다이아몬드 폼 롤)
- 초경 공구의 연삭
- M1 패키지: 이 옵션은 한 날(single tooth) 연삭 휠을 이용하여 나사 공구의 연삭을 M1부터 가능하게 합니다(피치 보정을 포함한 포밍탭의 경우).

본 장비에는 최대 6개의 CNC 축이 장착되어 있습니다.

공작물 슬라이드:	(Z축)
공작물 드라이브:	(C축)
연삭 서포트:	(X축)
스트로크 커브 드라이브:	(B축)
드레싱 축, 반경 방향:	(V축)
드레싱 축, 축 방향(옵션):	(W축)



가공 예시: 나사 탭 (ISO) M6

리드 p:	1,0 mm
나사 길이:	10,0 mm
플루트 개수:	3(나선형)
플루트 각:	40°
챔퍼각:	16°
사이클 타임:	37초(나사 + 챔퍼)

