

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр заготовки	M3 (M1) – M16	
Длина шлифования	80	mm
Зажимная длина	28 – 200	mm
Шаг (правое напр.) Угол наклона (фиксированный)	0,2 – 2,0	mm °
Число канавок	9	
Затылование	0 – 0,5	mm
Частота затылования	100	Hz

Диаметр круга	390 – 500	mm
Ширина круга	10 - 25	mm
Привод круга	7,5	kW
Скорость резания	80	m/s

Частота вращения заготовки	1.500	1/min
----------------------------	-------	-------

(возможны технические изменения)

## ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

GBA 202 — это автоматический станок для заточки метчиков, разработанный специально для серийного производства стандартных метчиков с прямыми или спиральными канавками и раскатников. Стабильная базовая конструкция станка позволяет достичь высокой производительности и точности.

Для движения затылования используется механический блок с изменяемой кривой затылования. Он приводится в действие серводвигателем и точно синхронизируется системой ЧПУ с остальными осями, в результате чего достигаются очень высокие число оборотов и частота затылования. В сочетании с использованной в этом станке технологией быстрогодействия обеспечивается высочайшая производительность с очень коротким временем такта.

Шлифовальный круг автоматически профилируется запрограммированным циклом. Использование наборных роликов для резьбы и заборной части позволяет шлифовать резьбу и заборную часть за один установ. Доступная в качестве опции ось W позволяет выполнять управляемую ЧПУ 2-осевую правку заборной части метчика с помощью алмазного профильного ролика.

Интегрированная система подачи, оснащенная несколькими станциями поддонов (для заготовок и готовых изделий), обеспечивает короткое время смены заготовок благодаря использованию 6-осевого робота FANUC.

Станок оснащен новейшей приводной и управляющей техникой (цифровые сервоприводы: Siemens, высокоточные системы измерения линейных и угловых величин: Heidenhain). Благодаря адаптированному под заготовку пользовательскому интерфейсу SMS (ЧМИ) система ЧПУ (Siemens 840D sl) легко программируется оператором с помощью диалоговых окон, обеспечивая короткое время на переоснастку.

### Преимущества и особенности GBA 202:

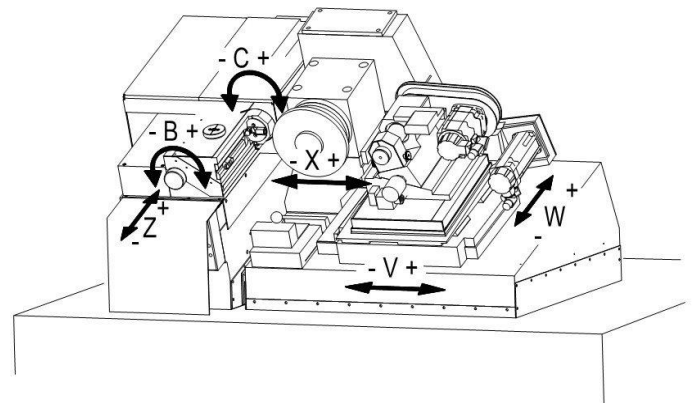
- Значительно сокращенное время смены заготовок и короткое время на переоснастку повышают производительность
- Повышенная эксплуатационная готовность станка
- Использование заказных поддонов

### Доступные опции:

- Ось W для гибкой правки (алмазный профильный ролик)
- Заточка твердосплавных инструментов
- Пакет M1: Эта опция позволяет затачивать резьбонарезной инструмент, начиная с размера M1 с помощью шлифовального круга для заточки одного зуба (для раскатников с корректировкой шага)

### Станок оснащен макс. 6 осями ЧПУ:

Каретка заготовки:	ось Z
Привод заготовки:	ось C
Шлифовальный суппорт:	ось X
Привод кривой подъема:	ось B
Радиальная ось правки:	ось V
Аксиальная ось правки (опция):	ось W



### Пример обработки: метчик (ISO) M

Шаг (p):	1,0 mm
Длина резьбы:	10,0 mm
Количество стружечных канавок:	3 (спиральные)
Угол стружечных канавок:	40°
Угол заборной части:	16°
Время такта:	37 с (резьба + заборная часть)



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

