
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр заготовки	M3 (M1) – M25	
Длина шлифования	190	mm
Макс длина зажима	28 - 200	mm
Угол наклона	-6 / +10	°
Число канавок	2 - 10	
Затылование	0 - 0,5	mm
Макс частота затылования	70	Hz

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

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

(возможны технические изменения)

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

При создании GBA 203 разработчикам компании SMS удалось совершить качественный прорыв! Впервые удалось исполнить желания заказчиков о гибкой кривой затылования (особенно в отношении многогранной формы раскатников) при существенно повышенной эксплуатационной готовности станка. Как в предыдущих моделях серии GBA речь идет об автоматическом станке для заточки метчиков — теперь с увеличенным рабочим диапазоном до M25. Разработанная заново ось A обеспечивает угол наклона от -6° до $+10^\circ$ и позволяет также изготавливать инструменты с левой резьбой.

Основание станка, спроектированное с использованием метода конечных элементов, позволяет добиться наивысшей производительности и точности. Для движения затылования впервые использована современная технология линейного двигателя (кривая подъема больше не требуется). С помощью системы ЧПУ движение подъема точно синхронизируется 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.

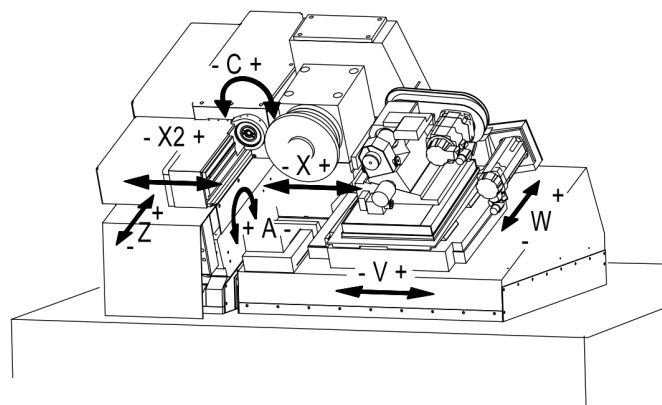
Интегрированная система подачи, оснащенная несколькими станциями поддонов (для заготовок и готовых изделий), обеспечивает короткое время смены заготовок благодаря использованию 6-осевого робота FANUC. Станок оснащен новейшей приводной и управляющей техникой (цифровые сервоприводы: Siemens, высокоточные 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 переоснастки.

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. 7 осями ЧПУ:

Каретка заготовки:	ось Z
Привод заготовки:	ось C
Шлифовальный суппорт:	ось X
Блок затылования (линейный двигатель):	ось X2
Угол наклона:	ось A
Радиальная ось правки:	ось V
Аксиальная ось правки (опция):	ось W



Пример обработки: Метчик (ISO) M6

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

Gefördert durch:



aufgrund eines Beschlusses
des Deutschen Bundestages



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

