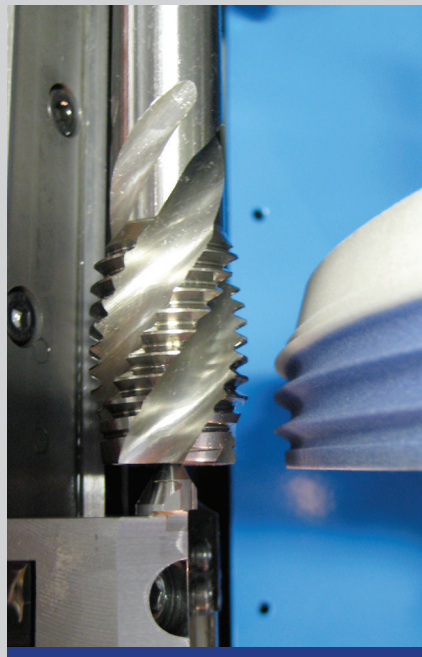
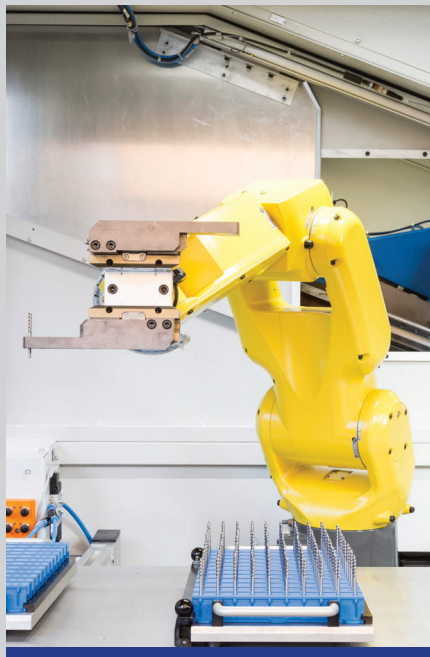


GBA 203



기술 데이터:

공작물 직경	M3 (M1) – M25	
연삭 길이	80	mm
클램핑 길이	28 - 220	mm
리드각 (LH/RH)	-6 / +10	°
플루트 수	2 - 10	
릴리프	0 - 0,5	mm
릴리프 주파수	70	Hz
휠 직경	390 - 500	mm
휠 폭	10 - 25	mm
휠 드라이브	7,5	kW
절삭속도	80	m/s
공작물 속도	1.500	1/min

(기술적인 변경이 있을수 있습니다.)

장비 정보

GBA203의 개발로 SMS는 비약적인 발전을 이루었습니다. 무엇보다 장비 가용성의 괄목할만한 향상과 유연한 릴리프(특히 포밍탭의 다각형 관련)에 대한 고객의 요구를 만족시킬수 있었습니다. GBA 시리즈의 이전 모델과 마찬가지로 GBA203은 전자동 나사 탭 연삭기이며, 가공범위가 M25까지 확대 되었습니다. 새롭게 개발된 A축으로 $-6^{\circ} \sim +10^{\circ}$ 의 리드각 및 왼 나사 공구의 연삭도 가능합니다.

FEM의 도움으로 고안된 기본 장비 바디는 최대의 생산성과 정밀성을 실현합니다. 릴리프 운동을 위해 커팅 엿지 리니어 모터 기술이 처음으로 사용되었습니다(스트로크 커브는 생략). 리프팅 운동은 CNC 제어시스템에 의해 다른축과 정밀하게 동기화 되어, 고속과 릴리프 스트로크를 가능하게 합니다. 이 장비에 도입된 고속 기술과 결합하여, 매우 짧은 사이클 타임과 함께 최대의 생산성을 보장합니다.

연삭휠은 프로그래밍된 사이클에 따라 자동으로 프로파일 됩니다. 나사와 챔퍼에 프로파일 롤 세트의 사용은 싱글 셋업으로 챔퍼 뿐만 아니라 양쪽 나사의 연마도 가능합니다. W축 옵션은 다이아몬드 폼 롤 사용으로 챔퍼 부분의 유연한 2축 CNC 드레싱이 가능합니다.

여러 개의 팔레트(가공전/가공후)가 장착가능한 통합 핸들링 시스템은 6축의 FANUC 로봇을 사용해 매우 빠른시간내에 공작물 교체가 가능합니다. (디지털 서보 드라이브: Siemens, 정밀 길이와 각도 측정 시스템: Heidenhain). SMS의 HMI(공작물 특정 사용자 인터페이스) 덕분에 CNC 제어 시스템(Simens 840D sl)은 다이알로그 시스템으로 작업자에 의해 쉽게 프로그래밍 될 수 있고 짧은 셋업 타임을 가능하게 합니다.

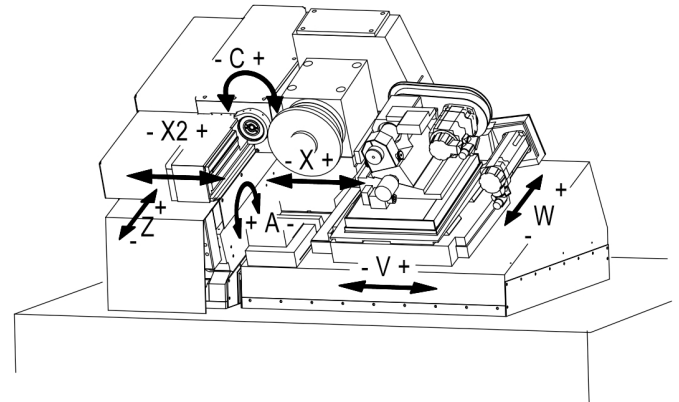
요약: GBA203은 나사공구 생산에 새 기준을 설정하였습니다.

사용가능한 옵션:

- 유연한 드레싱을 위한 W축(다이아몬드 폼 롤)
- 초경공구의 연삭
- M1 패키지: 이 옵션은 한날 연삭 휠을 이용하여 나사 공구의 연삭을 M1부터 가능하게 합니다(피치 보정을 포함한 포밍 탭의 경우)

본 장비에는 최대 7개의 CNC축이 장착되어 있습니다.

공작물 슬라이드:	Z축
공작물 드라이브:	C축
연삭 서포트:	X축
릴리프 유닛(리니어 모터):	X2축
리드각:	A축
드레싱 축, 반경방향:	V축
드레싱 축, 축방향(옵션):	W축



가공 예시: 나사 탭(ISO) M6

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

