



GNCK / GNCN



Nagy teljesítményű menetfúró készülék beépített fordítóművel

A Bilz menetfúró készülékek modulárisan épülnek fel, így a különböző gépekhez egyszerűen illeszthetők. Használhatóak automatikus szerszámcsere-ellátott megmunkáló központokon valamint egyedi gépekben is.

A GNCN - GNCK-ba épített, karbantartásmentes forgásirányváltó bolygóművel a gép orsójának forgásirányát nem szükséges megváltoztatni a menetfúró visszajárásakor.

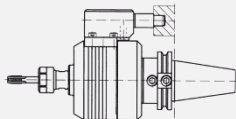
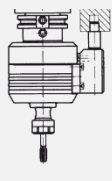
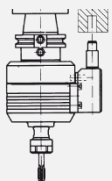
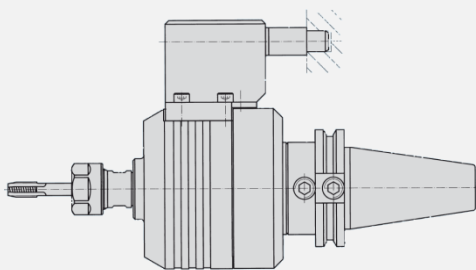
A húzás irányú hosszkiegyenlítés golyós kilincsművel kombinálva +/-0,15 mm menetmélység tűrést tesz lehetővé 4.000 1/min fordulatszámig. A menetfúró készülék max. 50 bar nyomású belső hűtés hozzávetéssel készül.

Precíziós patronok biztosítják a szerszámok biztonságos megfogását. Nagy forgatónyomaték pl. menetformázás esetén a szerszám menesztése a száron elhelyezett négyszög lapoláson keresztül lehetséges.

A nyomatéktámasz a szerszám-befogó orsóba történő pozícionált behelyezését, s ezáltal az automatikus szerszámcsere-t biztosítja. Használatkor a pozícionáló kiold és a menetvágó készülék ezzel üzemkész.

A forgásirányváltó bolygómű segítségével magas vágósebességek elérése lehetséges. Így lényegesen rövidebb ütemidőt lehet biztosítani mint a hagyományos menetfúrásnál.

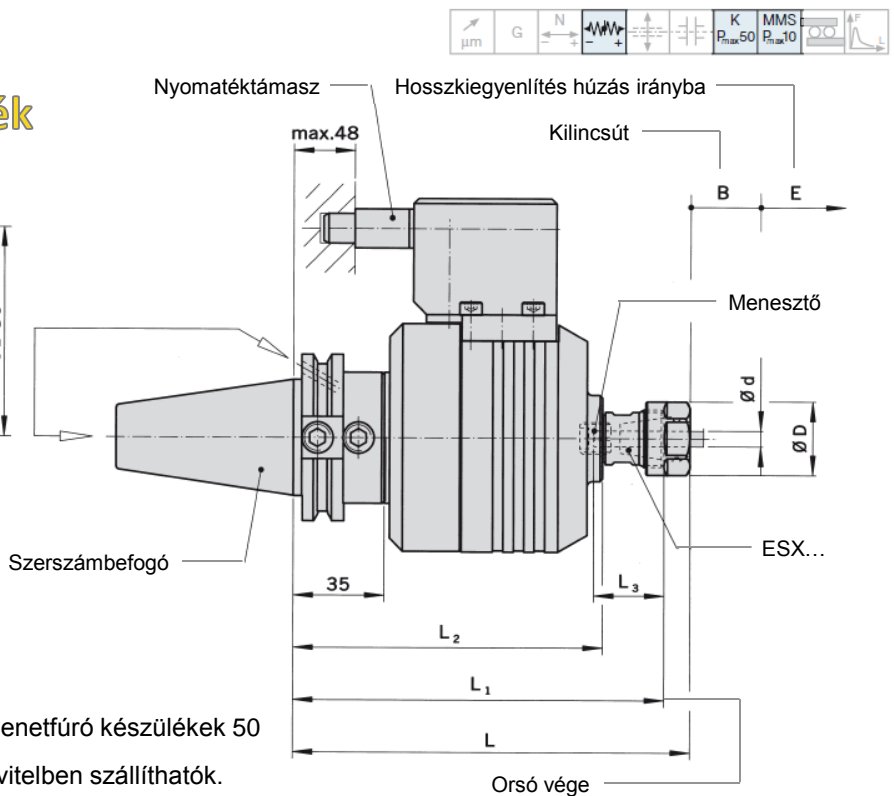
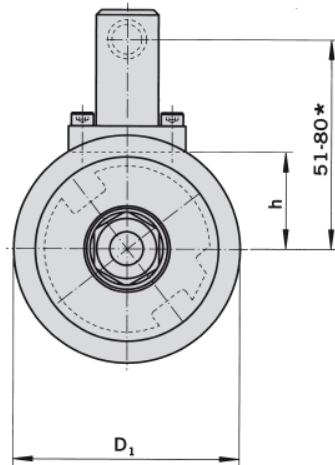
Hosszabb szerszám kialakítása igény szerint lehetséges.



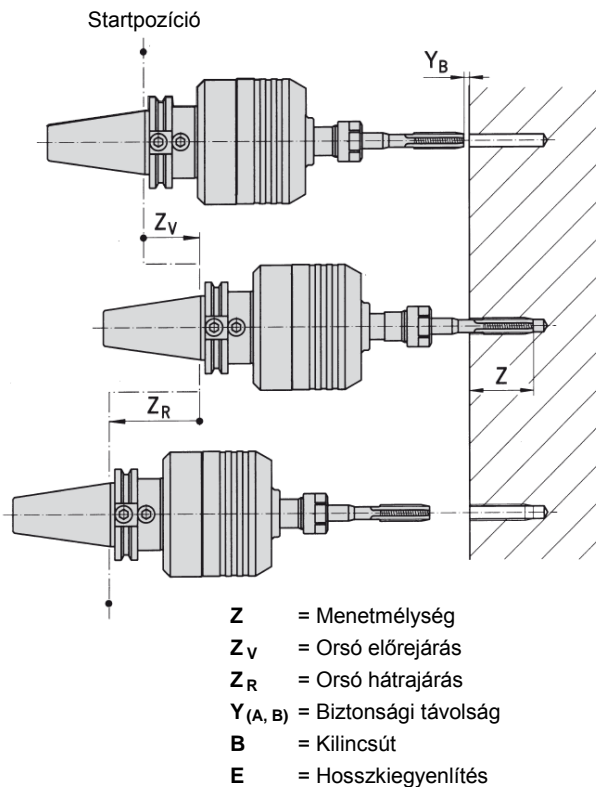
GNCK / GNCN



GNCK/GNCN Menetfúró készülék



>80 mm mint egyedi kivitel szállítható. Menetfúró készülékek 50 illetve 100 mm-el hosszított egyedi kivitelben szállíthatók.



Programozási segítség

A startpozícionál a Y_B biztonsági távolság választása mellett

$$adódik : Z_V = Y_B + Z - 0,5 B$$

$$Z_R = Z + E + 0,5 B + 1$$

A GNCN/GNCK menetfúró készülékek megmunkálóközpontokon történő használatának programozásakor a következőkre kell ügyelni :

- Nem kell az orsó forgásirányát megváltoztatni, mivel ezt a GNCN/GNCK menetfúró készülék biztosítja
- Az előtolás a menetemelkedés 95-98%-a legyen
- Nincs várakozási idő
- A menetfúrók különböző bekezdő kúppal rendelkeznek
- A menetfúró készülék kilincsútja
- Hosszkiegyenlítés miután a kilincsmű működésbe lépett





GNCK / GNCN



„Csökkenő megmunkálási idő mellett minél kevesebb selejt - annál több nyereség!”

A GNCK/GNCN sorozattal a legmagasabb műszaki teljesítményt és minőséget érjük el - a legjobb menetvágási eredményekkel.

| Jelölés |  |  | d | n _{max} min ⁻¹ | p _{max} bar | B | E | D | D ₁ | h | L | L ₁ | L ₂ | L ₃ |
|----------------|---|---|----------|---------------------------------------|-------------------------|-----|-----|----|----------------|----|-----|----------------|----------------|----------------|
| GNC6-MMS | ESX12 | M3 - M6 | 3 - 7 | 4000 | 10 | 4 | 6 | 19 | 70 | 27 | - | - | 106 | 13/21 |
| GNC12-MMS | ESX16 | M4 - M12 | 3 - 10 | 2500 | 10 | 5 | 9 | 28 | 87 | 37 | - | - | 119 | 25/45 |
| GNC20-MMS | ESX25 | M12 - M20 | 7,1 - 16 | 1500 | 10 | 8 | 10 | 42 | 100 | 45 | 187 | 175 | 142 | 29/42 |
| GNCK6C-ESX12/ | ESX12 | M3 - M6 | 3 - 7 | 4000 | - | 3,5 | 6,5 | 19 | 70 | 27 | 132 | 125 | 106 | 13/21 |
| GNCK6C-ESX12/ | ESX12 | M3 - M6 | 3 - 7 | 4000 | 50 | 3,5 | 6,5 | 19 | 70 | 27 | 132 | 125 | 106 | 13/21 |
| GNCK12C-ESX16/ | ESX16 | M4 - M12 | 3 - 10 | 2500 | - | 5 | 9 | 28 | 87 | 37 | 153 | 143 | 119 | 25/45 |
| GNCK12C-ESX16/ | ESX16 | M4 - M12 | 3 - 10 | 2500 | 50 | 5 | 9 | 28 | 87 | 37 | 153 | 143 | 119 | 25/45 |
| GNCK20C-ESX25/ | ESX25 | M12 - M20 | 7,1 - 16 | 1500 | - | 8 | 10 | 42 | 100 | 45 | 187 | 175 | 142 | 29/42 |
| GNCK20C-ESX25/ | ESX25 | M12 - M20 | 7,1 - 16 | 1500 | 50 | 8 | 10 | 42 | 100 | 45 | 187 | 175 | 142 | 29/42 |

Ajánlatkérésnél a következőket kell megadni:

- Gép gyártója
- Gép típusa
- A gép sorozatszám
- Orsó kialakítás / méret
- Belső hűtéssel v. anélkül
- Menet mérete



Fontos!

A menetfúrót / menetformázót a megmunkálandó anyaghoz megfelelően kell kiválasztani és a gyártó vágási sebességre vonatkozó ajánlását be kell tartani.



HTCM Ltd.

Hungarian Tool Consulting & Management Ltd.

Magyar Forgácsolástechnikai Tanácsadó és Szolgáltató Kft.

H-9028 Győr, Régi Veszprémi út 10.

Tel.: +36 96 515-250 ; Fax: +36 96 515-259

Internet: www.htcm.hu ; E-mail: ertekezes@htcm.hu



GNCK / GNCN

