



GNCK / GNCN



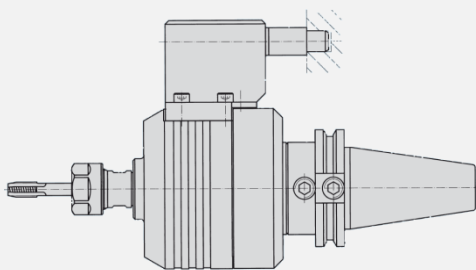
Nagy teljesítményű menetfúró készülék beépített fordítóművel

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 hosszkiegénylítés 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.

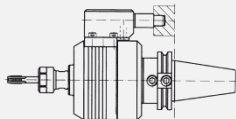
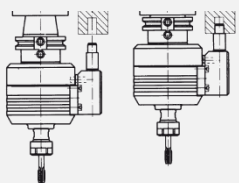
Precíziós patronok biztosítják a szerszámok biztonságos megfogását. Nagy forgatónyomaték pl. menetformázás esetén a szerszám menesztése a száron elhelyezett négyszög lapoláson keresztül lehetséges.



A nyomatéktámasz a szerszám-befogó orsóba történő pozicionált behelyezését, s ezáltal az automatikus szerszámcsere-t biztosítja. Használatkor a pozicionáló 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.

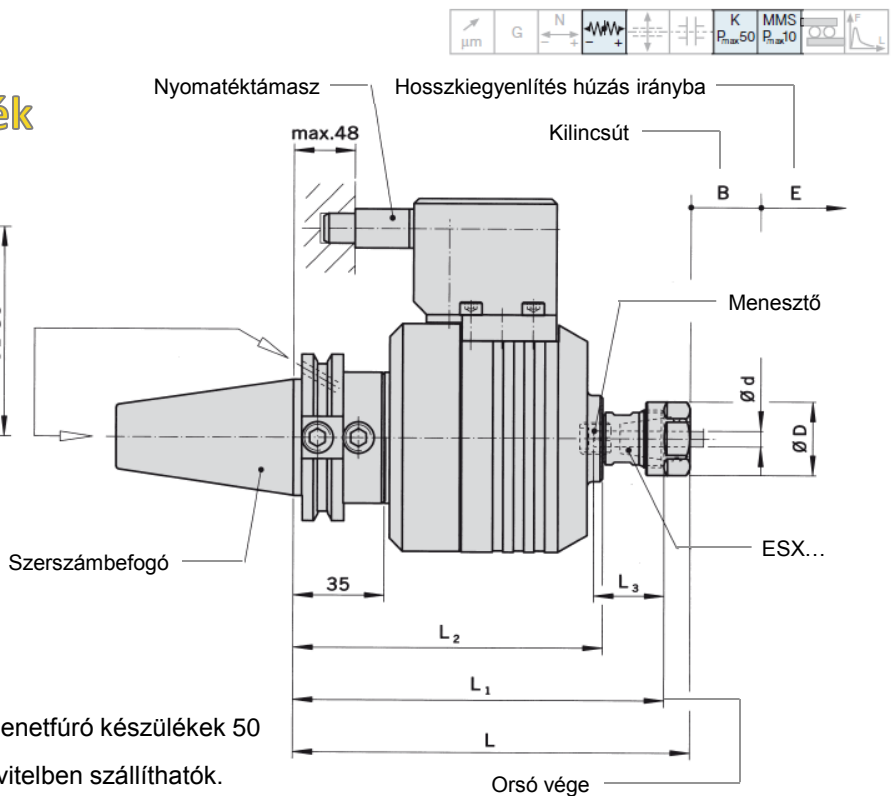
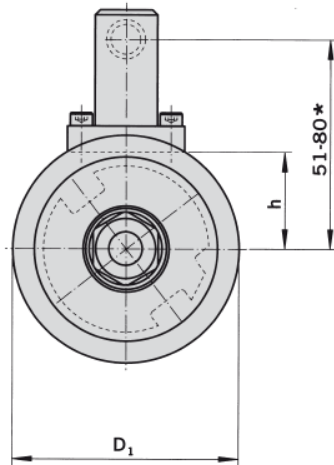
Hosszabb szerszám kialakítása igény szerint lehetséges.



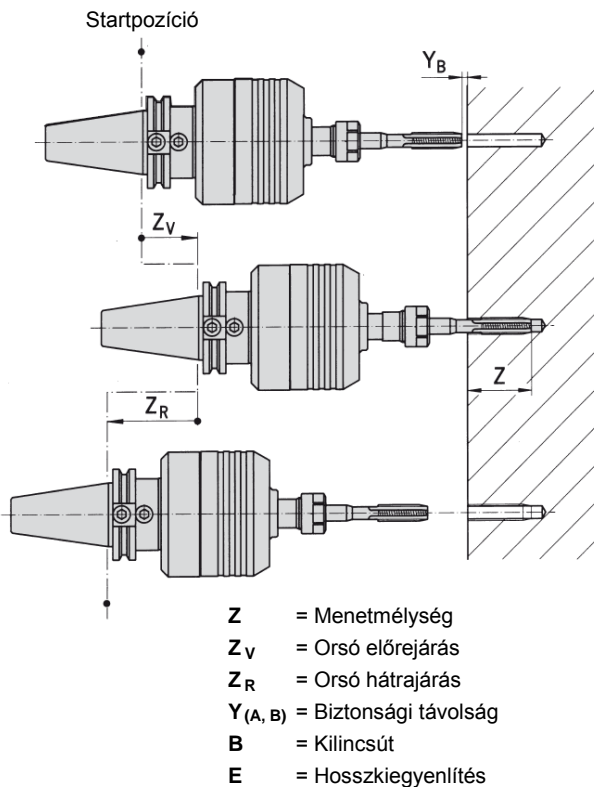
GNCK / GNCN



GNCK/GNCN Menetfúró készülék



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



Programozási segítség

A startpozíciónál 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
GNCN6C-ESX12/	ESX12	M3 - M6	3 - 7	4000	-	3,5	6,5	19	70	27	132	125	106	13/21
GNCN6C-ESX12/	ESX12	M3 - M6	3 - 7	4000	50	3,5	6,5	19	70	27	132	125	106	13/21
GNCN12C-ESX16/	ESX16	M4 - M12	3 - 10	2500	-	5	9	28	87	37	153	143	119	25/45
GNCN12C-ESX16/	ESX16	M4 - M12	3 - 10	2500	50	5	9	28	87	37	153	143	119	25/45
GNCN20C-ESX25/	ESX25	M12 - M20	7,1 - 16	1500	-	8	10	42	100	45	187	175	142	29/42
GNCN20C-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: ertekeletes@htcm.hu



GNCK / GNCN

