

TÚL AZ ESZTERGAGÉPEKEN – INDEX RatioLine G160

A GALIKA Szerszámgépek Kft. törökbálinti székhellyel 2003 óta van jelen a svájci GALIKA AG. leányvállalataként Magyarországon. Nagy múltú német és svájci szerszámgépgyártók (AGIE, ALZMETALL, INDEX-TRAUB, JUNG, MILLUTENSIL, STUDER) kizárólagos képviselőjeként a legmodernebb gyártási és termelési technológiákat (esztergálás, hosszesztergálás, szikraforgácsolás, furat-, palást-, profil- és síkköszörülés, 3–5 tengelyes marás) szállítja a fémfeldolgozó ipar számára.

A beszállító ipar területén ma már nem csak a pontosság, hanem a munkadarab legyártására fordított idő is döntő fontosságú. Az INDEX-Werke & Co. KG ennek tudatában fejleszti eszterga-megmunkálóközpontjait. A cél, hogy lehetőleg egy felfogással a legbonyolultabb alkatrész is elkészíthető legyen. Összetett gépipari és autóalkatrészek esetében korábban elképzelhetetlen volt, hogy azok átszerelés nélkül, CNC-marógép használatát nélkülözve, egy esztergagépen akár készre is gyárthatóak.

Az INDEX ezt lehetővé tette azáltal, hogy gyakorlatilag egy „marógépet” integrált a modulárisan felépülő esztergagépébe, ami az esztergálási munkálatok után azonnal a marási, fűrészi feladatokat is elvégzi tetszőleges szögben, irányban.

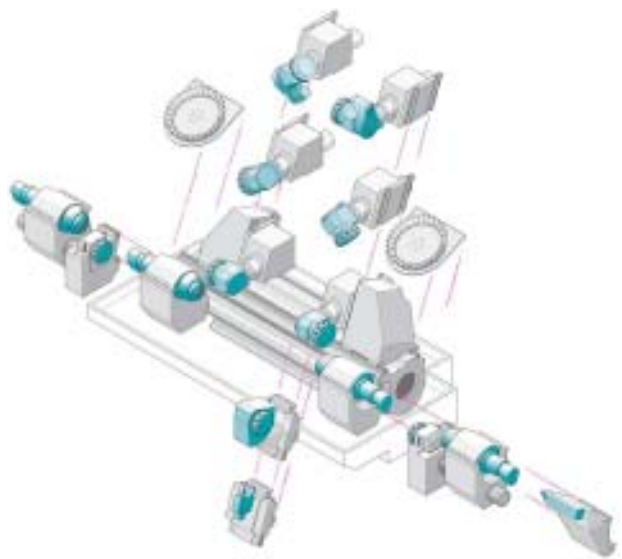
A G160 jelzésű eszterga-maróközpont a világszerte ismert és sikeres RatioLine sorozat továbbfejlesztéseként 30/42/65 mm főorsó-áteresztéssel és 800 mm esztergálási hosszal került a cég palettájára. A G160 a gépcsalád korábbi tagjaihoz hasonlóan moduláris felépítésű, mely a felhasználó számára lehetővé teszi, hogy speciális követelményekhez, egyedi megmunkálási feladatokhoz igazított felszereltségi fokot válasszon.

A maximálisan felszerelt fokozat ideális a tömeggyártás követelményeihez a maga négy darab 12 helyes revolverével, egy-egy maróorsóval és Y, valamint 360 fokban elforduló B tengellyel a felső szerszámhordozókon. Ezek segítségével lehetővé válik mindenekelőtt a komplett megmunkálás egy felfogásban, és a darabidő is jelentősen lerövidül. Az akár 10 000 1/min főorsó fordulatszám a kis és nagy munkadarabok gazdaságos forgácsolását egyaránt lehetővé teszi, az igényes kontúr-megmunkálásokat pedig 5-tengelyes interpoláció garantálja.

További lehetőségként természetesen száladagoló és munkadarab kezelő rendszer is integrálható a géphez, ami a nyers darabot a főorsóba helyezi, a kész munkadarabot pe-

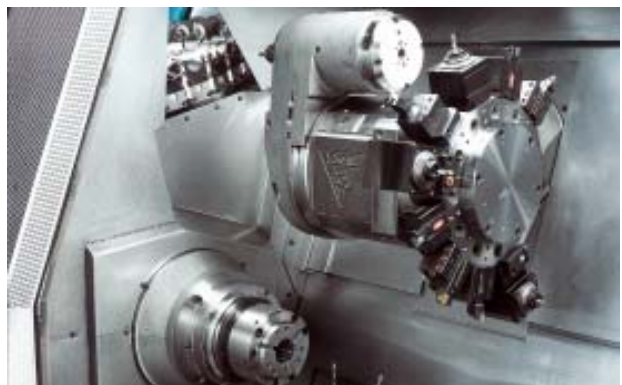


1. ábra. Szerszámhordozó multifunkciós maróorsóval, Y és B tengellyel



2. ábra. A moduláris felépítés kínálta lehetőségek

dig eltávolítja az ellenorsóból, ezzel is elősegítve a gyors, pontos munkafolyamatot. A maróorsókhoz rendelhető továbbá egy-egy 32-helyes szerszámtár, amely „Pick-Up” elven, szerszámcsere nélkül működik. Ezzel a G160 egy 112 szerszámból álló arzenált képes tárolni, és ezáltal kellően flexibilissé válik a kis szériás felhasználók számára, mivel komplex munkadarabcsaládokat a lehető legrövidebb átszerelési idővel gyárthatunk.



3. ábra. Szerszámváltás a maróorsóban

További információ:

GALIKA SZERSZÁMGÉPEK KFT.

Komár József – műszaki tanácsadó

Tel.: +36 23 445 730

Fax: +36 23 445 739

Mobil: +36 30 335 3071

E-mail: j.komar@galika.hu

Web: www.galika.hu