

Cabezal multiplicador

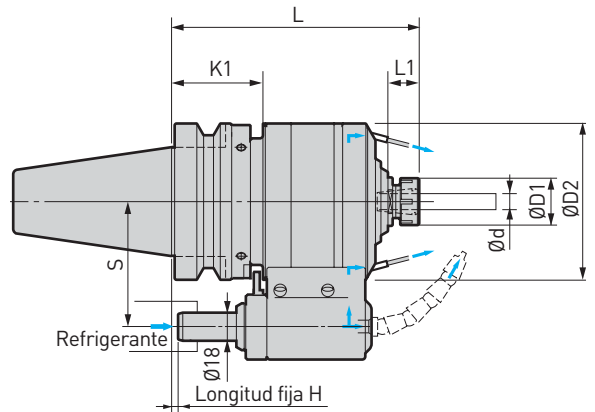
High Spindle Tipo GTG	32
High Spindle Tipo GTX	33
Información de montaje	34

C.3

High Spindle Tipo GTG



El Cabezal multiplicador mejora el rendimiento de taladrado y fresado en las máquinas existentes, multiplicando la velocidad del husillo 4, 5 o 6 veces.



Se requiere un Bloque anti-giro exclusivo.

Cono	Modelo	Ød	L	L1	ØD1	ØD2	K1	S	Pinza	Relación de velocidad	Máx. min ⁻¹	Peso (kg)	Código
BBT	BBT40 -GTG5-10-140	1.5 - 10	140	20	30	80	43	65	NBC10	4.67	20 000	4.8	802.964
	BBT50 -GTG6-10-158	1.5 - 10	158	20	30	100	58	80	NBC10	5.67	20 000	8.8	802.970
	-GTG4-16-177	2.5 - 16	177	25.5	42	110	58	80	NBC16	3.80	15 000	10.6	802.968
BDV	BDV40 -GTG5-10-155	1.5 - 10	155	20	30	80	58	65	NBC10	4.67	20 000	5.0	802.975
	BDV50 -GTG6-10-163	1.5 - 10	163	20	30	100	63	80	NBC10	5.67	20 000	9.0	802.977
	-GTG4-16-182	2.5 - 16	182	25.5	42	110	63	80	NBC16	3.80	15 000	10.8	802.976

1. La longitud fija estándar H es de 6 mm. Es posible solicitar longitudes distintas.
2. En caso de más de 30 min. de uso continuado, es preciso reducir la velocidad de rotación en un 20%.
3. No debe utilizarse con aceite refrigerante.
4. Se incluyen la tuerca, llave y la pinza siguiente.

Para Bloque anti-giro ► C34

Modelo	Pinza New Baby
GTG5-10	NBC 10 -10AA
GTG6-10	10 -10AA
GTG4-16	16 -16AA

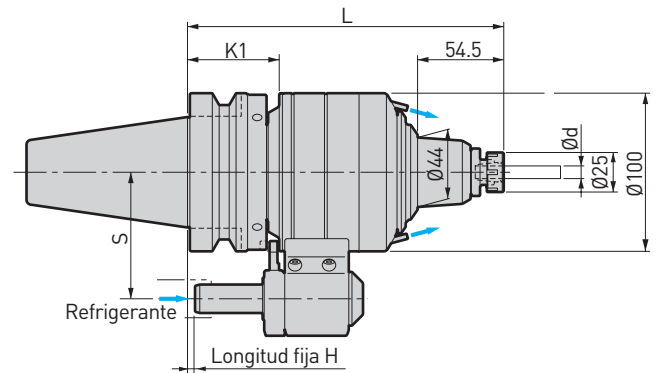
Ejemplos de aplicación

Modelo	BBT40-GTG5-10-140	BBT50-GTG6-10-158	BBT50-GTG6-10-158	BBT50-GTG4-16-177
Herramienta	Fresa integral de metal duro Ø8 / 2 cortes	Fresa integral de metal duro Ø6 / 2 cortes	Broca integral de metal duro Ø2	Broca integral de metal duro Ø16
Material de la pieza de trabajo	Duraluminio (A-2017)	S55C / CK55	Duraluminio (A-2017)	Duraluminio (A-2017)
Revolución	20 000 min ⁻¹	16 000 min ⁻¹	20 000 min ⁻¹	15 000 min ⁻¹
Velocidad de avance	3 000 mm/min	3 500 mm/min	2 000 mm/min	1 000 mm/min
Resultado	Índice elevado de extracción de metal 90 cm ³ /min	Índice elevado de extracción de metal 35 cm ³ /min	Prolongación de la vida útil de la herramienta 1200 agujeros con 1 broca	Calidad de superficie Ry máx. 2 µm

High Spindle Tipo GTX



Diseño especial para molde y matriz. Diseño más largo para minimizar interferencias.
Mejora de la vida útil de la herramienta con un engrasador.



Se requiere un Bloque anti-giro exclusivo.

Cono	Modelo	Ød	L	K1	S	Pinza	Relación de velocidad	Máx. min ⁻¹	Peso (kg)	Código
BBT	BBT50 -GTX6-8-200	0.5 - 8	200	58	80	NBC8	5.67	24 000	9.3	802.974
BDV	BDV50 -GTX6-8-205	0.5 - 8	205	62	80	NBC8	5.67	24 000	9.5	802.978

1. La longitud fija estándar H es de 6 mm. Es posible solicitar longitudes distintas.
2. Se incluye la tuerca de y la llave. La pinza (NBC8-_) ha de pedirse por separado.
3. En caso de más de 30 min. de uso continuado, es preciso reducir la velocidad de rotación en un 20%.
4. No debe utilizarse con aceite refrigerante.

Para Bloque anti-giro ► C34

Accesorios para GTG y GTX

Accesorios								
	Tuerca New Baby		Llave		Pinza New Baby		Limpiador del cono de las pinzas	
High Spindle	Modelo	Código	Modelo	Código	Modelo	Modelo	Código	
GTG5-10	NBN10	961.571	NBK10	961.570	NBC10-□	SC-NBC10	961.283	
GTG6-10	NBN10	961.571	NBK10	961.570	NBC10-□	SC-NBC10	961.283	
GTG4-16	NBN16	961.631	NBK16	961.630	NBC16-□	SC-NBC16	961.285	
GTX6-8	NBN8	961.549	NBK8	961.548	NBC8-□	SC-NBC8	961.282	

Información de montaje



Preparación del Pistón de posicionamiento y el Bloque anti-giro

El cabezal multiplicador usa un pistón de posicionamiento que se engrana con el Bloque anti-giro, que está montado en el cabezal de la máquina. Consulte las instrucciones siguientes para seleccionar / ajustar el pistón de posicionamiento y prepararlo para el Bloque anti-giro.

1. Configuración estándar del pistón de posicionamiento

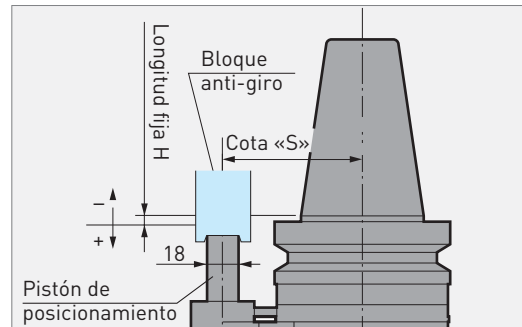
Cota «S»

La distancia desde el eje del adaptador hasta el eje del pistón de posicionamiento. Tenga en cuenta que esta cota no puede ser ajustada por el usuario.

Longitud fija «H»

La distancia axial desde la línea de la galga del husillo hasta la parte inferior de la ranura del Bloque anti-giro. El usuario puede ajustar esta cota. Están disponibles tres (3) modelos de pistón de posicionamiento: LP-A, LP-B y LP-C. Puede ajustarse cada uno de los pistones de posicionamiento para ofrecer un rango distinto de la Longitud fija «H», tal como se indica en las tablas siguientes. Especifique la longitud fija «H» en el pedido. De otro modo, se enviará un set con la cota estándar de 6 mm.

	Cota «S»
BDV40 / BBT40	65
BDV50 / BBT50	80

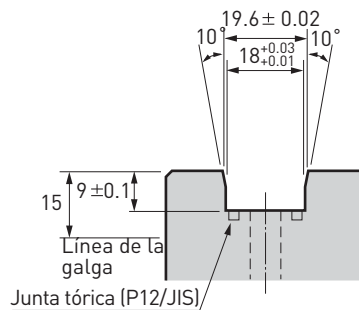


Cabezal multiplicador

	BDV40	BDV50	BBT40	BBT50
LP-A	-9 / +6	-4 / +11	-24 / -9	-9 / +6
LP-B	+6 / +21	+11 / +26	-9 / +6	+6 / +21
LP-C	+21 / +36	+26 / +41	+6 / +21	+21 / +36

2. Dimensiones del Bloque anti-giro

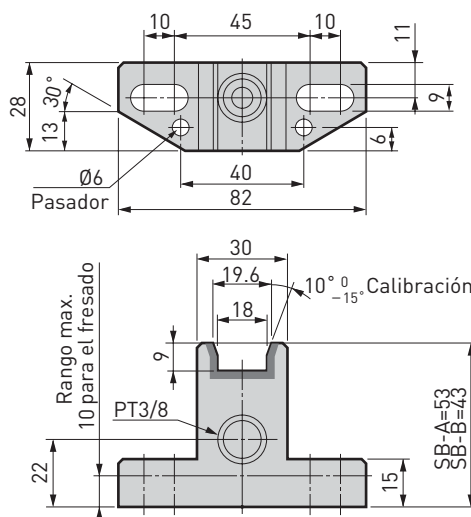
El diagrama de la derecha muestra las dimensiones adecuadas de la ranura de un Bloque anti-giro para utilizarlo con el cabezal multiplicador. Al realizar el pedido de Bloque anti-giro del fabricante de la máquina, infórmele de estas dimensiones específicas.



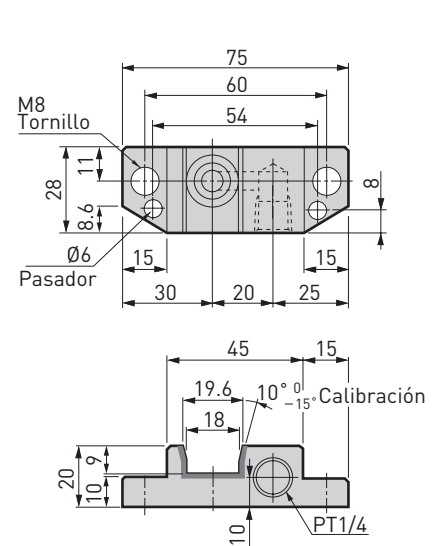
3. Bloque anti-giro semiacabado

Un Bloque anti-giro semiacabado tiene la forma de ranura adecuada para su uso con el cabezal multiplicador, además de un excedente de material que permite al usuario mecanizar el bloque hasta la altura correcta. (Nota: No puede ajustarse la altura del Bloque anti-giro SB-F.) Si no es posible obtener un Bloque anti-giro ya acabado del fabricante de la máquina-herramienta, puede utilizarse un Bloque anti-giro semiacabado. Póngase en contacto con el fabricante de la máquina-herramienta para seleccionar, mecanizar y montar el Bloque anti-giro semiacabado.

SB-A/SB-B



SB-F



Modelo	Código
SB - A	962.571
SB - B	962.572
SB - F	962.574