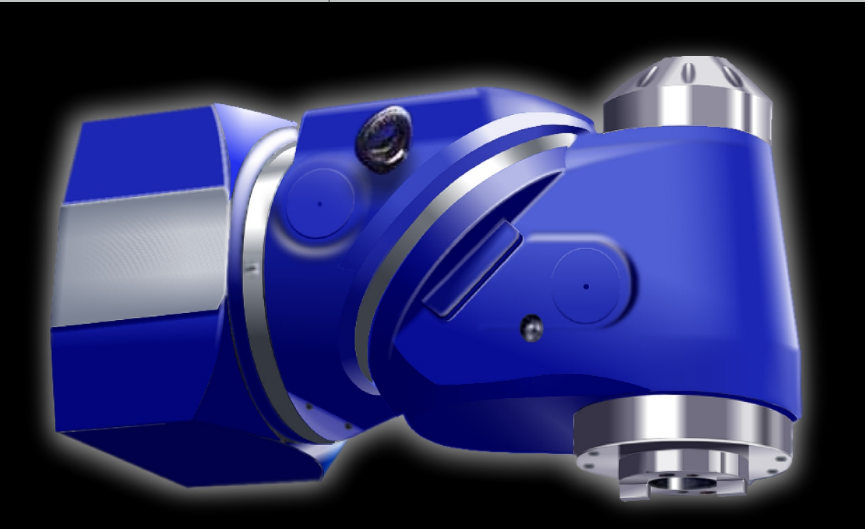
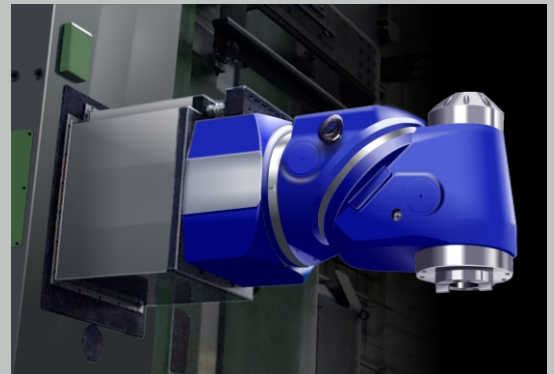


## HUI 50

### HLAVA FRÉZOVACÍ UNIVERZÁLNÍ AUTOMATICKY INDEXOVACÍ

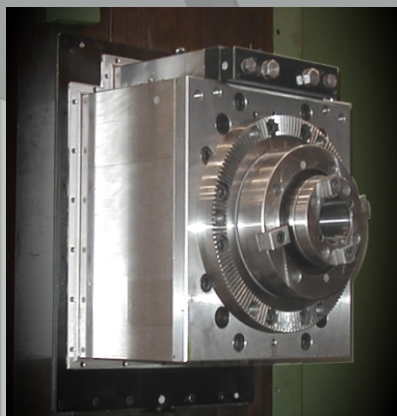


Hlava frézovací univerzální automaticky indexovací HUI 50 je určena jako zvláštní technologické příslušenství pro vodorovné vyvrtávačky WRD 130/150 (Q), WHN(Q) 13 CNC a pro stroje nové generace TOStec. Konstrukce hlavy umožňuje automatické polohování otočných částí hlavy ve dvou dělicích rovinách: ve svislé rovině a v šikmé rovině, skloněné v úhlu 45° vůči ose vřetena stroje. Kombinací nastavení otočných částí lze docílit nastavení polohy vřetena hlavy do širokého počtu přesně definovaných poloh, skloněných vůči souřadnému systému stroje.



#### NASAZENÍ HLAVY NA STROJ:

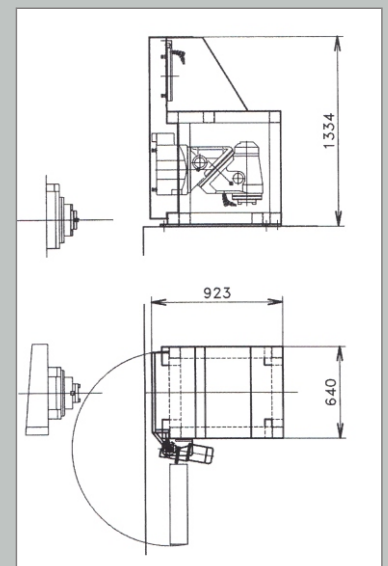
Na stroje WRD 130/150 (Q) je hlava HUI 50 nasazována automaticky. Nemá-li hlava na stroji používána, jsou prvky pro upnutí a připojení hlavy chráněny před znečištěním krycí deskou, která je u strojů WRD 130/150 (Q) nasazována také automaticky. Na stroje WHN(Q) 13 CNC se hlava i krycí deska nasazují ručně pomocí zdvihacího zařízení, kterým disponuje zákazník.



Smykadlo strojů WRD 130/150 (Q) resp. čelo centrální příruby strojů WHN (Q) 13 CNC a obě dělicí roviny frézovací hlavy jsou opatřeny přesnými spojkami (věnci) s Hirthovým ozubením, do kterých jsou otočné části hlavy zpevňovány. Polohování otočných částí hlavy je odvozeno od rotačního pohybu vřetena stroje, přičemž je využito řízení polohy vřetena stroje.

#### PICK-UP:

Ke strojům WRD 130/150 je nutné jako nedílnou součást objednat Zásobník technologického příslušenství (ZTP WRD). Jeho provedení (počet úložných míst, krytování apod.) je nutné předem projednat s výrobcem.



## ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

|  |       |                          |
|--|-------|--------------------------|
| Průměr pracovního vřetena na čele                                | mm    | 128,57 h5                |
| Nástrojová dutina vřetena  |       | ISO 50                   |
| Provedení upínací stopky nástroje                                |       | ČSN 22 0430              |
|  |       | DIN 2080                 |
|  |       | ČSN 22 0432              |
|  |       | ČSN 22 0434              |
|  |       | DIN 69871                |
|  |       | BT 50 MAS 403-1982       |
|  |       | CAT ANSI/ASME B5.50-1985 |
| Maximální přípustné otáčky vřetena                               | 1/min | 3000                     |
| Max. přípustný krouticí moment na vřetenu                        | Nm    | 1000                     |
| Max. přípustný přenášený výkon                                   | kW    | 20                       |
| Základní inkrement polohování otočně<br>v obou dělicích rovinách | grad  | 2,5                      |
| Velikost mechanického převodu náhonu vřetena                     |       | 1 : 1                    |
| Rozsah natočení částí hlavy                                      | grad  | 2 x 360                  |
| Přívod tlakového oleje na čelo vřeteníku                         | MPa   | min. 6,5                 |
| Přívod chladicí kapaliny osou nástroje                           | MPa   | 1 - 2*                   |
| Přívod chladicí kapaliny vnějším přívodem                        | MPa   | 0,3                      |
| Celková hmotnost hlavy   | kg    | 440                      |

\* v případě potřeby jiné hodnoty je o tomto provedení možno s výrobcem jednat

## PROVEDENÍ A ZÁKLADNÍ FUNKCE

Pracovní vřeteno hlavy je poháněno od pracovního vřetena stroje a smysl jeho otáčení je shodný se smyslem otáčení vřetena stroje.

Vnitřní prostory hlavy obsahují kompletní mechanismy náhonu (ozubenými koly) a uložení (v přesných vřetenových ložiskách) pracovního vřetena hlavy a uvolňování a zpevňování v obou dělicích rovinách.

### • UPÍNÁNÍ NÁSTROJE

Nástroj je do pracovního vřetena hlavy mechanicky upnut účinkem svazku talířových pružin. Uvolnění nástroje se děje hydromechanicky s přívodem tlakového oleje od stroje.

U stroje WHN(Q) 13 CNC a WRD 130/150 (bez zařízení pro automatickou výměnu nástroje) je nástroj do/z kuželové dutiny vřetena hlavy HUI 50 vkládán/vyjímán ručně. Ovládání upínání/uvolňování nástroje je situováno na vřeteníku stroje.

V případě potřeby jiného způsobu aplikace hlavy, např. jejího trvalého nasazení na vřeteník stroje (týká se zejména strojů řady TOStec), lze toto provedení projednat s výrobcem.

U stroje WRD 130/150 Q je nástroj do/z dutiny vřetena hlavy HUI 50 vkládán/vyjímán a upínán/uvolňován automaticky.

### • CHLAZENÍ NÁSTROJŮ

Frézovací hlava je přizpůsobena pro přívod chladicí kapaliny nebo tlakového vzduchu osou pracovního vřetena a pro vnější přívod chladicí kapaliny dvěma kloubovými hadicemi vyústěnými u čela pracovního vřetena frézovací hlavy.

### • MAZÁNÍ

Mazání uložení pracovního vřetena hlavy a uložení jednotlivých částí jeho náhonu a dalších mechanismů je provedeno jako trvalé tukové.

Mazání jednotlivých převodů náhonu vřetena hlavy je provedeno jako tukové s domazáváním.

**VARNSDORF**  
**TOS**

Výrobce:  
TOS VARNSDORF a. s.  
Říční 1774, 407 49 Varnsdorf  
Česká republika  
Tel: 00 420 413 351 111  
Fax: 00 420 413 371 176  
E-mail: info@tosvarnsdorf.com  
www.tosvarnsdorf.com

VI/2002

