

HUR 50

SONDERZUBEHÖR

VARNSDORF
TOLS

DER HANDPOSITIONIERTE UNIVERSAL-FRÄSKOPF

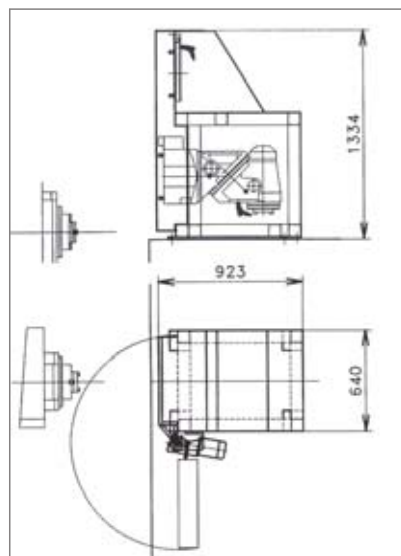


Der handpositionierte Universal-Fräskopf HUR 50 ist als technologisches Sonderzubehör für waagerechte Bohrwerke WH 10 CNC, WH(Q) 105 CNC, WHN(Q) 13 CNC, WHN 110 / 130 (Q, MC), WRD 130 / 150 (Q), PRIMA, OPTIMA, VARIA, VIVA, GRATA, MAXIMA I / II, MAGNA I / II.

Der Kopf dient zur Bearbeitung von Flächen, die in Grundrichtungen und auch allgemein gegen das beigeordnete orthogonale System der Maschine orientiert sind. Die Drehwinkel in beiden Teilungsebenen des Kopfes werden mit Hilfe eines Steck-Griffes nach manueller Entklemmung der einzelnen drehverstellbaren Kopfteile eingestellt. Die einstellbaren Kopfteile werden gegenseitig durch Anziehen der Schrauben am Umfang der Teilungsebenen festgeklemmt. Die Einstellwinkel sind mit Inkrement $0,1^\circ$ an den Umfangskalen abzulesen, die mit Nonien ausgerüstet sind. Zur Einstellung der Kopfteile in insgesamt 8 Grundpositionen (in senkrechter Teilungsebene $4 \times 90^\circ$, in schräger Teilungsebene $2 \times 180^\circ$) kann das System mechanischer Arretierung ausgenutzt werden.



Befestigung des Kopfes auf den Spindelstock der Maschine. Die Ausführung des Befestigungsflansches kann vom Gesichtspunkt der Gesamtausladung (Länge des Kopfes) dem konkreten technologischen Bedarf des Kunden angepasst werden.



Der Ständer für Sonderzubehör SZP PICK-UP ist ein unteilbarer Bestandteil der Variantenausführung von Maschine WRD 130 / 150 (Q), angepasst für das automatische Regime der Kopfaufnahme. Seine Ausführung, (Anzahl der Speicherplätze, Art der Verkleidung, Situierung auf der Maschine usw.) muss im voraus mit dem Hersteller vereinbart werden.

Für die Applikation des Kopfes auf Maschinen WRD 130 / 150 (Q) wird eine Ausführungsvariante des Befestigungsflansches angeboten, die für das automatische Regime seiner Aufnahme aus dem PICK-UP Ständer angepasst ist, bei dem der Kopf mittels 4 Spanneinheiten CYTRAC auf die Stirn der Traghülse befestigt wird. In dieser Ausführung wird die Zentrierung und Winkelausrichtung des Kopfes mit Hilfe von zwei Hirth-Zahnkränzen abgesichert. Wenn der Kopf auf den Maschinen WRD 130 / 150 (Q) nicht benutzt wird, sind die Anschlusselemente für die Aufspannung des Kopfes durch eine Abdeckplatte geschützt, die variantenmässig auch automatisch aufgesetzt werden kann.

TECHNISCHE GRUNDPARAMETER

| | | |
|---|-------|------------|
| Durchmesser der Arbeitsspindel an der Stirn | mm | 128,57 h5 |
| Werkzeughohlkegel der Spindel | | ISO 50 |
| Maximal zulässige Spindelumdrehungen | 1/min | 3000 |
| Max. zulässiges Drehmoment an der Spindel | Nm | 1000 |
| Max. zulässige übertragene Leistung | kW | 20 |
| Mechanische Übersetzung des Spindelantriebes | | 1 : 1 |
| Drehbereich der Kopfteile | grad | 2 x ±180 |
| Zufuhr von Drucköl an die Spindelstockstirn | MPa | min. 8 |
| Zufuhr von Kühlflüssigkeit durch Aussendüsen | MPa | max. 0,3 |
| Zufuhr von Kühlflüssigkeit durch Spindelmitte | MPa | max. 1 - 2 |
| Gesamtmasse des Kopfes | kg | 300 |

TECHNISCHE GRUNDBESCHREIBUNG

WERKZEUGSPANNUNG

Das Werkzeug wird in die Arbeitsspindel des Kopfes mechanisch durch Wirkung eines Tellerfederbundes eingespannt. Die Freigabe des Werkzeugs geschieht hydro-mechanisch mit Zufuhr von Drucköl aus der Maschine.

Das Werkzeug wird in / aus dem Hohlkegel der Arbeitsspindel manuell ein- / ausgegeben auch bei Maschinen, die mit einer Einrichtung zum automatischen Werkzeugwechsel in die Arbeitsspindel der Maschine ausgerüstet sind. Die Betätigung der Ein- / Ausspannung eines manuell eingelegten Werkzeugs ist in der Maschinenbetätigung enthalten.

WERKZEUGKÜHLUNG

Der Fräskopf HUR 50 ist standardmässig für Werkzeugkühlung

mit Aussenzufuhr der Kühlflüssigkeit durch Düsen und auch durch die Spindelmitte angepasst, ohne Möglichkeit gleichzeitiger Funktion beider Kühlkreise. Der Kühlkreis mit Zufuhr durch die Spindelmitte ermöglicht das Ausblasen des Hohlkegels mit Druckluft.

SCHMIERUNG

Die Schmierung der Arbeitsspindellagerung des Kopfes und die Lagerung seiner einzelnen Antriebsteile und weiterer Mechanismen ist als Dauerfett schmierung ausgeführt.

Die Schmierung einzelner Getriebe des Spindeltriebes ist als Fettschmierung mit Nachfüllung gelöst.

Im Falle des Bedarfs einer anderen Art der Applikation des Kopfes, z. B. seiner dauerhaften Aufsetzung auf den Spindelstock der Maschine (besonders bei Maschinenreihe TOStec), kann diese Forderung mit dem Hersteller erörtert werden.



Hersteller:
TOS VARNSDORF a. s.
Říčn1 1774, 407 47 Varnsdorf
Tschechische Republik
Tel: +420 412 351 111
Fax: +420 412 371 176
E-mail: info@tosvarnsdorf.com
www.tosvarnsdorf.com

IX/2003

