

HOI 50

www.tosvarnsdorf.eu

Nové cíle si žádají nová řešení

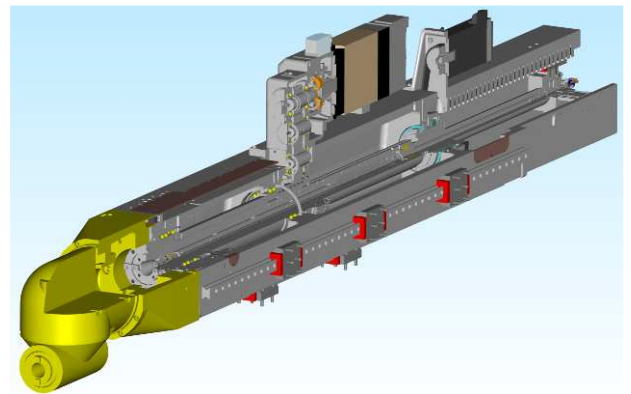
Zvláštní příslušenství

HLAVA FRÉZOVACÍ ORTOGONÁLNÍ 2OSÁ AUTOMATICKY INDEXOVANÁ

Dvouosá frézovací hlava ortogonální s náhonem od vřetena stroje HOI 50 je určena jako zvláštní technologické příslušenství pro stroje z produkce TOS VARNSDORF a.s.

Hlava je vhodná pro hrubování či univerzální obrábění ploch orientovaných v základních směrech i obecně vůči ortogonálnímu souřadnému systému stroje.

NASAZENÍ HLAVY NA STROJ



Nasazení hlavy na smykadlo stroje je prováděno automaticky.

Pro automatické nasazení/sejmutí hlavy je nutno stroje vybavit systémem PICK-UP.

Na strojích OPTIMA a VARIA je hlava trvale integrovaná.

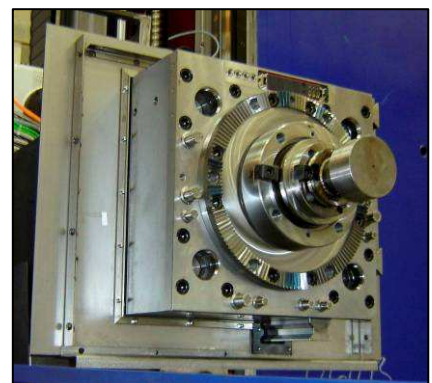
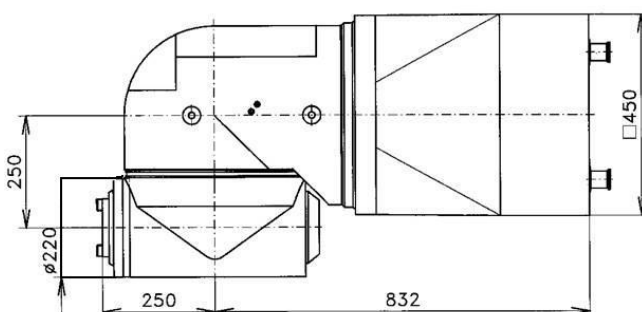
STOJAN ZVLÁŠTNÍHO PŘÍSLUŠENSTVÍ



Stojan zvláštního příslušenství slouží k odkládání zvláštního technologického příslušenství určeného pro automatickou výměnu systémem PICK-UP.

Jeho provedení (počet úložných míst, krytování, apod.) je možné předem projednat s výrobcem.

Aplikace hlavy na stroji WRD 130/150 (Q)



HOI 50

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Typ stroje		WRD 130/150 (Q)	WRD 170 (Q)	GRATA
Max. otáčky vřetena	min ⁻¹	3 000 / 2 500	2 200	4 000
Max. přenášený výkon	kW	37	37	37
Max. pracovní moment na vřetenu	Nm	1 200	1 200	1 200
Typ stroje		MAXIMA I / MAXIMA II	OPTIMA	VARIA
Max. otáčky vřetena	min ⁻¹	3 000 / 2 500	4 000	3 500
Max. přenášený výkon	kW	37	28	37
Max. pracovní moment na vřetenu	Nm	1 200	1 070	1 200
Nástrojová dutina vřetena		ISO 50		
Základní inkrement polohování obou dělicích rovin	Deg	1°		
Rozsah natáčení v ose A	Deg	±120°		
Rozsah natáčení v ose C	Deg	±185°		
Přesnost dělení (Hirth. ozubení) v osách A a C	Deg	±3''		
Max. rychlost natáčení hlavy v osách A a C	min ⁻¹	5,5		
Celková hmotnost hlavy	kg	1 100 (750*)		

* stroje řady TOStec

VÝMĚNA NÁSTROJE

Hlava umožňuje výměnu nástroje jak v automatickém cyklu (stroje WRD), tak i ručně za pomoci tlačítek umístěných na samostatném panelu.

CHLAZENÍ NÁSTROJE

Frézovací hlava je standardně přizpůsobena pro chlazení nástroje vnějšími tryskami, které jsou umístěny na čele hlavy, i pro chlazení nástroje středem vřetena.

MAZÁNÍ

Mazání vnitřních ozubených převodů, ložisek uložení pracovního vřetena a ložisek hřídelů je řešeno jako trvalé tukové.



DALŠÍ INFORMACE
NAJDETE NA NAŠICH NOVÝCH
WEBOVÝCH STRÁNKÁCH
www.tosvarnsdorf.eu



www.tosvarnsdorf.eu