

# HOI 50

www.tosvarnsdorf.eu

Neue Ziele wollen neue Lösungen

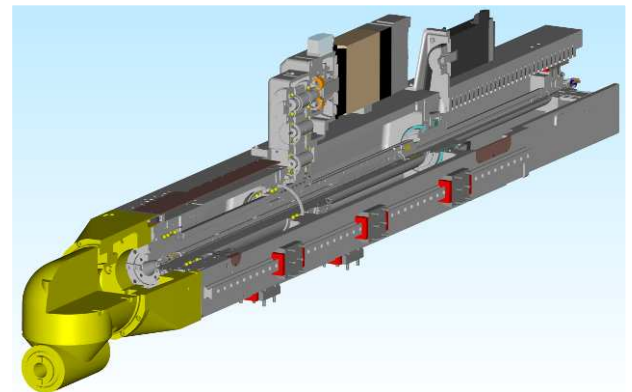
**Sonderzubehör**

## 2-ACHSIGER ORTHOGONAL, AUTOMATISCH INDEXIERT FRÄSKOPF

Der 2-achsige orthogonal Fräskopf HOI 50 mit Antrieb von der Maschinenspindel ist als technologisches Sonderzubehör für Maschinen TOS VARNSDORF bestimmt.

Der Kopf ist optimal für Schruppen und Universalbearbeitung von Flächen in Basisrichtungen und auch gegenüber dem Koordinatensystem der Maschine.

### AUFSETZEN AN DIE MASCHINE



Das Aufsetzen des Fräskopfes an der Traghülse der Maschine ist automatisch verführt.

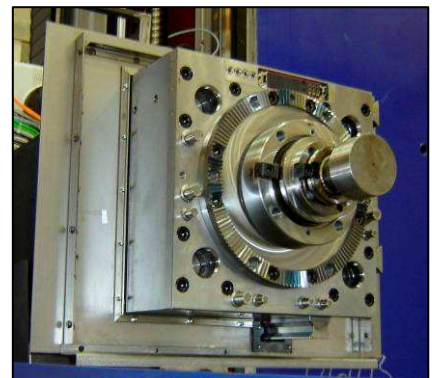
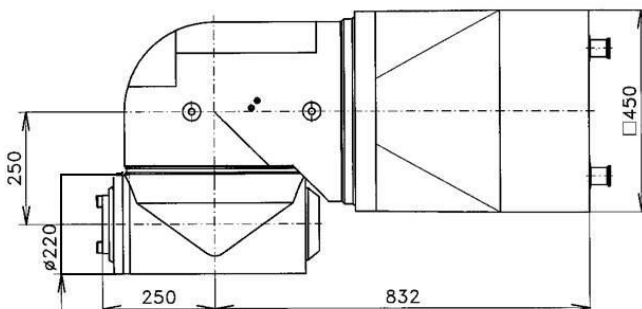
Die Maschine ist notwendig für automatisches Aufsetzen/Abnehmen des Fräskopfes an/aus der Maschine mit System PICK-UP anpassen. Auf Maschinen OPTIMA und VARIA ist der Kopf permanent integriert.

### STÄNDER FÜR SONDERZUBEHÖR



Ständer für Sonderzubehör dient zum Ablegen von technologischem Sonderzubehör, das zum automatischen Wechsel mittels PICK-UP System bestimmt ist. Seine Ausführung (Anzahl der Speicherplätze, Abdeckung usw.) ist möglich mit dem Hersteller zu vereinbaren.

### Applikation für WRD 130/150 (Q)



# HOI 50

## TECHNISCHE GRUNDPARAMETER

Maschinentyp		WRD 130/150 (Q)	WRD 170 (Q)	GRATA
Max. Spindeldrehzahlen	min <sup>-1</sup>	3 000 / 2 500	2 200	4 000
Max. übertragene Leistung	kW	37	37	37
Max. Arbeitsmoment an der Spindel	Nm	1 200	1 200	1 200
Maschinentyp		MAXIMA I / MAXIMA II	OPTIMA	VARIA
Max. Spindeldrehzahlen	min <sup>-1</sup>	3 000 / 2 500	4 000	3 500
Max. übertragene Leistung	kW	37	28	37
Max. Arbeitsmoment an der Spindel	Nm	1 200	1 070	1 200
Werkzeughohlkegel der Spindel		ISO 50		
Inkr. der Positionierung von beiden Teilungsebenen	Deg	1°		
Bereich der Verdrehung in Achse A	Deg	±120°		
Bereich der Verdrehung in Achse C	Deg	±185°		
Positioniergenauigkeit in Achsen A und C	Deg	±3"		
Max. Geschwind. der Kopfdrehung in Achsen A und C	min <sup>-1</sup>	5,5		
Gesamtmasse des Kopfes	kg	1 100 (750*)		

\* Maschinen der Reihe TOStec

### WERKZEUGWECHSEL

Der Kopf ermöglicht Werkzeugwechsel sowohl im automatischen Zyklus (Maschinen WRD), als auch manuell mit Hilfe von Tasten auf einem selbständigen Paneel.

### KÜHLUNG VON WERKZEUG

Der Fräskopf ist zur Werkzeugkühlung sowohl durch Außendüsen, die an seiner Stirn situiert sind, als auch zur Werkzeugkühlung durch die Spindel angepasst.

### SCHMIERUNG

Die Schmierung der inneren Zahnradübersetzungen, Lager der Arbeitsspindellagerung und Wellen ist als dauerhafte Fettschmierung gelöst.



**WEITERE INFORMATIONEN  
FINDEN SIE AUF UNSEREN  
NEUEN INTERNETSEITEN  
[www.tosvarnsdorf.eu](http://www.tosvarnsdorf.eu)**



[www.tosvarnsdorf.eu](http://www.tosvarnsdorf.eu)