

HUI 50

www.tosvarnsdorf.eu

Neue Ziele wollen neue Lösungen

Sonderzubehör



Fräskopf besteht aus drei kompakt verbundenen Grundteilen mit der Möglichkeit ihrer gegenseitigen Verdrehung zur Erreichung der benötigten allgemeinen Position der Arbeitsspindel des Kopfes.



AUTOMATICALLY INDEXING UNIVERSAL MILLING HEAD

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

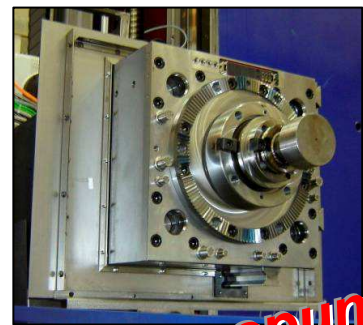
AUFSETZEN AN DIE MASCHINE

Auf die **Tischbohrmaschine** wird Fräskopf halbautomatisch oder automatisch gespannt. Das Aufsetzen des Fräskopfes an der Traghülse der **Plattenbohrmaschine** ist automatisch verführt. Die Maschine ist notwendig für automatisches Aufsetzen/Abnehmen des Fräskopfes an/aus der Maschine mit System PICK-UP anpassen. Auf **Bearbeitungszentren TOSTec** ist der Kopf permanent integriert.

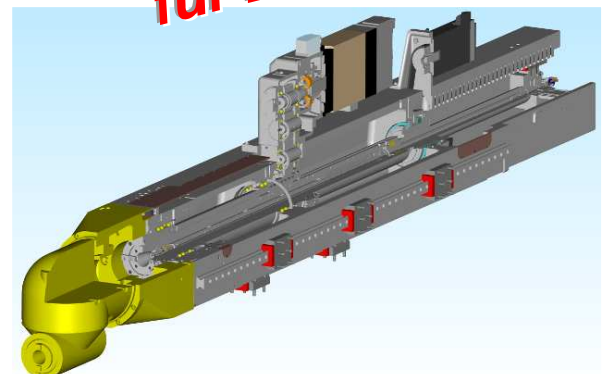
STÄNDER FÜR SONDERZUBEHÖR



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.



**Anschlusspunkt
für Zubehör**



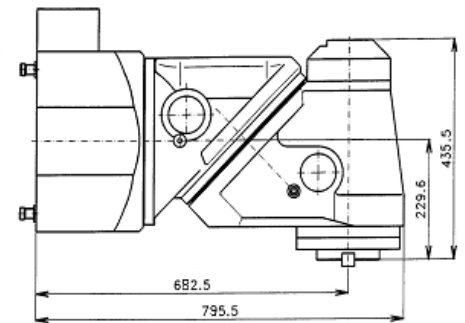
HUI 50

TECHNISCHE GRUNDPARAMETER

HUI 50		
Durchmesser der Arbeitsspindelstirn	mm	128,57 h5
Werkzeughohlkegel der Spindel		ISO 50
Max. zulässige Spindeldrehzahlen	1/min	3 000
Max. zulässige übertragene Leistung	kW	32*
Max. zulässiges Drehmoment der Spindel	Nm	1 000
Grundinkrement der Positionierung in Drehrichtung in beiden Teilungsebenen	grad	2,5
Größe der mechan. Übersetzung des Spindeltriebes		1:1
Drehbereich der Kopfteile	grad	2 x 360
Entfernung der Spindelachse in senkrechter Lage von Stirn des Maschinen-Zentrierflansches	mm	682,5
Gesamtmasse des Kopfes	kg	440

* Die maximale Übertragungsleistung ist entsprechend der Leistung des Hauptmotors für den Spindeltrieb.

SKIZZE



TECHNOLOGIE- BEISPIELE

WERKZEUGWECHSEL

Der Kopf ermöglicht Werkzeugwechsel sowohl im automatischen Zyklus, 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 Arbeitsspindellagerung und Lagerung einzelner Antriebsteile und weiterer Mechanismen des Kopfes ist als Dauerfettschmierung ausgeführt.



**WEITERE INFORMATIONEN
FINDEN SIE AUF UNSEREN
NEUEN INTERNETSEITEN
www.tosvarnsdorf.eu**

