



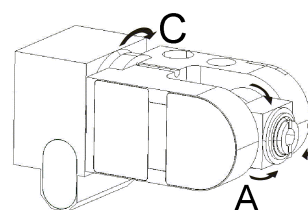
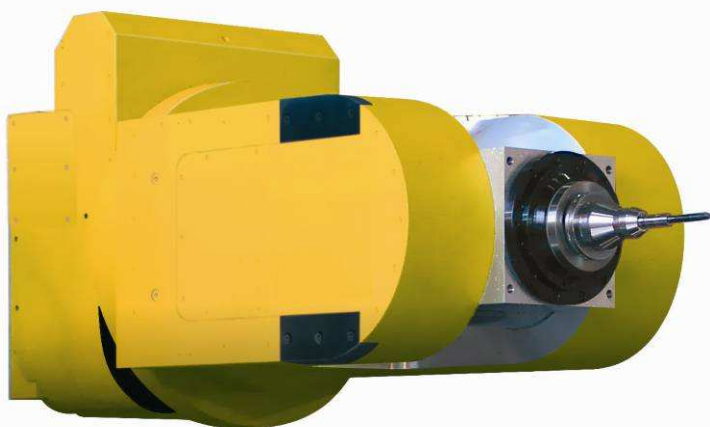
www.tosvarnsdorf.eu

Nové cíle si žádají nová řešení

**VARNSDORF
TOS**

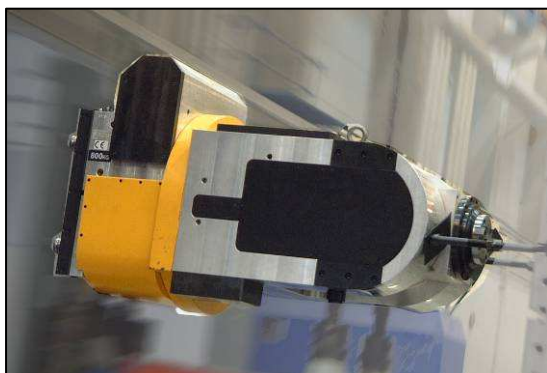
Zvláštní příslušenství

HLAVA FRÉZOVACÍ VIDLICOVÁ S NÁHONEM OD VŘETENA STROJE

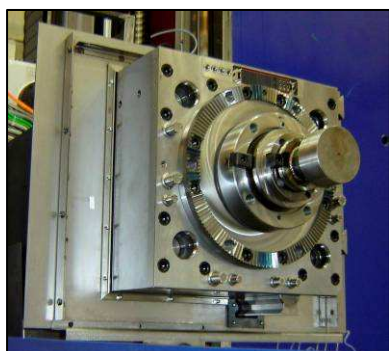


Frézovací hlava vidlicová 1 nebo 2osá s náhonem od vřetena stroje HV/V je určena jako zvláštní technologické příslušenství pro stroje z produkce TOS VARNSDORF a.s. Pro svůj velký výkon je hlava vhodná pro univerzální obrábění při napolohování na obecný úhel v obou rovinách (při zpevnění obou os disponuje vysokou únosností), dále umožňuje i souvislé obrábění při současném pohybu obou os.

NASAZENÍ HLAVY NA STROJ



Nasazení hlavy na smykadlo stroje je prováděno automaticky. Stroj je nutno vybavit manipulátorem pro automatické nasazení/sejmutí hlavy na/ze stroj(e) systémem PICK-UP.

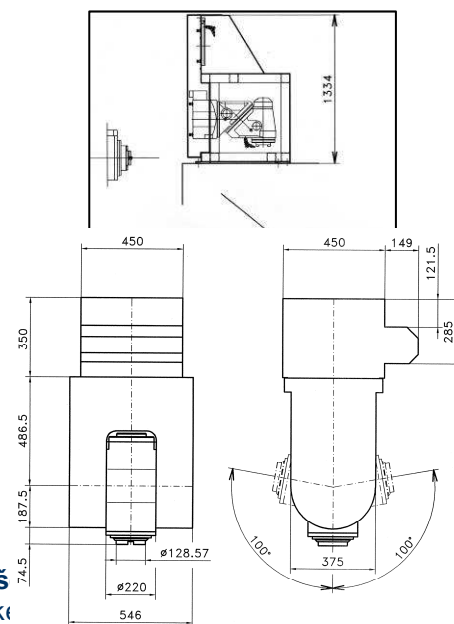


STOJAN ZVLÁŠTNÍHO PŘÍSLUŠENSTVÍ



Obr. 1

Stojan zvláštního příslušenství zvláštního technologického příslušenství umožňuje automatickou výměnu systémem PICK-UP. Jeho provedení (počet úložných míst, krytování, apod.) je možné předem projednat s výrobcem.



Obr. 2: Příklad uspořádání pracoviště s jedním úložným místem pro hlavu (HUI 50) a místem pro odkládání krycí desky čela smykadla.

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Nástrojová dutina vřetena		ISO 50
Rozsah otáček vřetena	min ⁻¹	10 - 3 500
Max. přenášený výkon	kW	22
Max. pracovní moment na vřetenu	Nm	500
Zpevňovací momenty v osách A a C	Nm	3 000
Max. momenty v osách A a C při pohybu	Nm	800
Rozsah natáčení v ose: A	Deg	±100°
Rozsah natáčení v ose: C	Deg	±190°
Přesnost polohování v osách A a C	Deg	±5"
Max. rychlost natáčení hlavy v osách A a C	min ⁻¹	5,1
Celková hmotnost hlavy (včetně příruby)	kg	800

UPÍNÁNÍ NÁSTROJE

Nástroje se do dutiny hlavy upínají mechanicky pomocí talířových pružin, uvolnění nástroje se děje hydro-mechanicky s přívodem tlakového oleje od stroje.

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

CHLAZENÍ NÁSTROJE

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

MAZÁNÍ

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



Celkové provedení a uspořádání

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



www.tosvarnsdorf.eu