



HVV

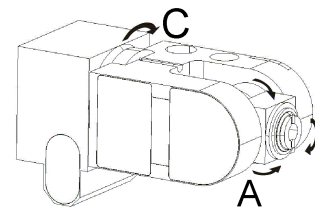
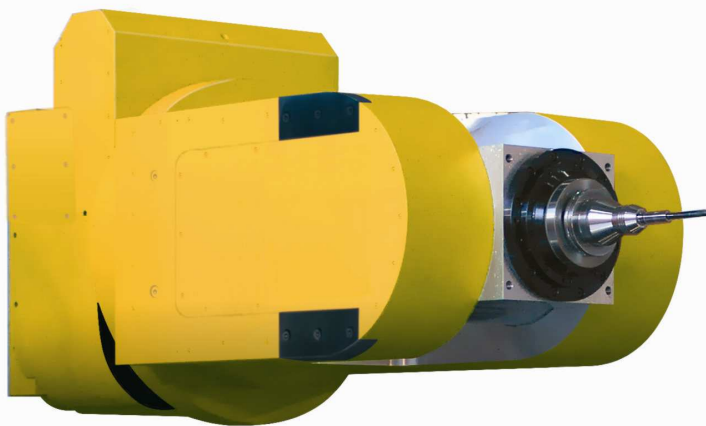
www.tosvarnsdorf.eu

Neue Ziele wollen neue Lösungen

VARNSDORF
TOS

Sonderzubehör

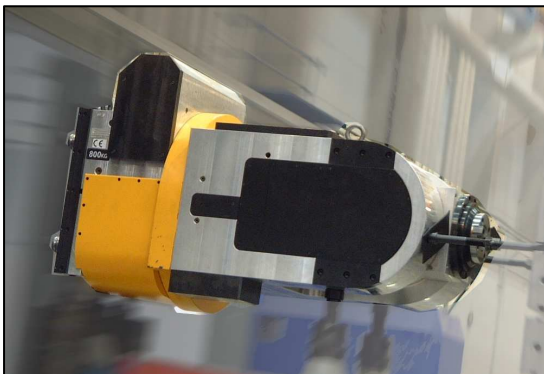
GABELFRÄSKOPF MIT ANTRIEB VON DER MASCHINENSPINDEL



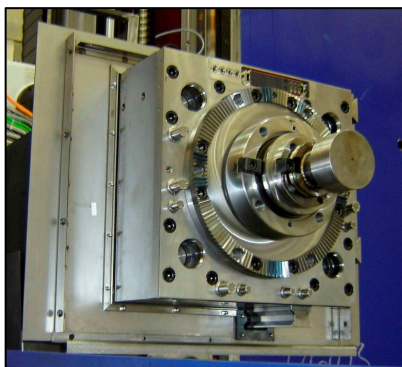
Der 1- oder 2-achsiger Gabelfräskopf HV/V mit Antrieb von der Maschinenspindel ist als technologisches Sonderzubehör für Maschinen TOS VARNSDORF bestimmt.

Wegen seiner großen Leistung ist der Kopf für Universalbearbeitung bei Positionierung auf einen allgemeinen Winkel in beiden Ebenen geeignet (bei Klemmung beider Achsen verfügt er über eine hohe Tragfähigkeit). Der Kopf ermöglicht auch die fortlaufende Bearbeitung während die gleichzeitige Bewegung von beiden Achsen.

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.



STÄNDER FÜR SONDERZUBEHÖR



Abb. 1

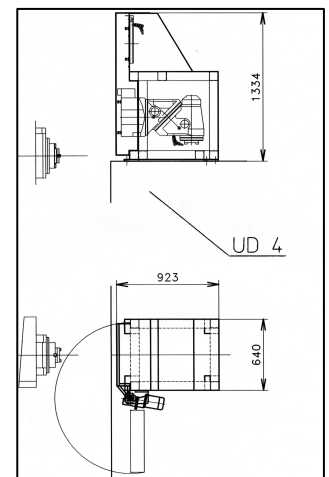


Abb. 2

Ständer für Sonderzubehör (Abb. 1) 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 vorher mit dem Hersteller zu vereinbaren.

Abb. 2: Beispiel des Ständers mit einem Ablegeplatz für Fräskopf HUI 50 und einem Platz zum Ablegen der Abdeckplatte für die Traghülsestirn.

TECHNISCHE GRUNDPARAMETER

Werkzeughohlkegel der Spindel		ISO 50
Bereich der Spindeldrehzahlen	min ⁻¹	10 - 3 500
Max. übertragene Leistung	kW	22
Max. Arbeitsmoment an der Spindel	Nm	500
Klemmungsmomente in Achsen A und C	Nm	3 000
Max. momente in Achsen A und C bei Bewegung	Nm	800
Bereich der Verdrehung in Achse A	Deg	±100°
Bereich der Verdrehung in Achse C	Deg	±190°
Positioniergenauigkeit in Achsen A und C	Deg	±5"
Max. Gesch. der Kopfdrehung in Achsen A und C	min ⁻¹	5,1
Gesamtmasse des Kopfes (einschließlich der Scheibe)	kg	800

SPANNUNG VON WERKZEUG

Die Werkzeuge werden in den Hohlkegel des Kopfes mechanisch mit Hilfe von Tellerfedern eingespannt, die Freigabe des Werkzeugs geschieht hydro-mechanisch mit Zufuhr von Drucköl von der Maschine.

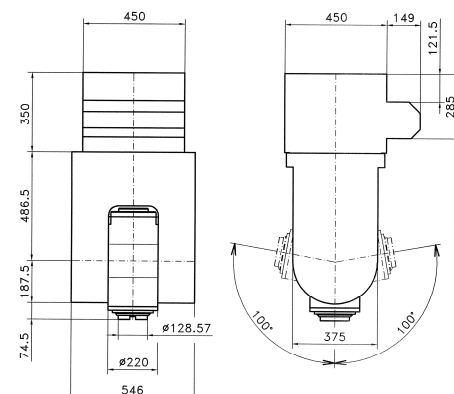
Der Kopf ermöglicht Werkzeugwechsel sowohl im automatischen Zyklus, als auch manuell mit Hilfe von Tasten auf einem selbständigen Panel.

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.


Gesamtausführung und Anordnung


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

