

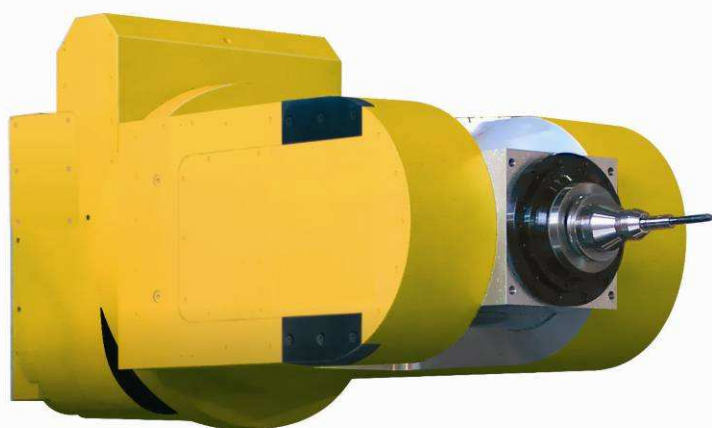


www.tosvarnsdorf.eu

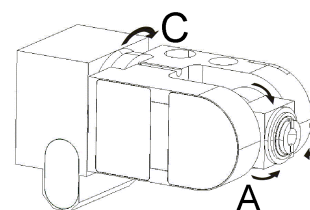
Новые задачи требуют новых решений

Специальные принадлежности

**VARNSDORF
TOS**

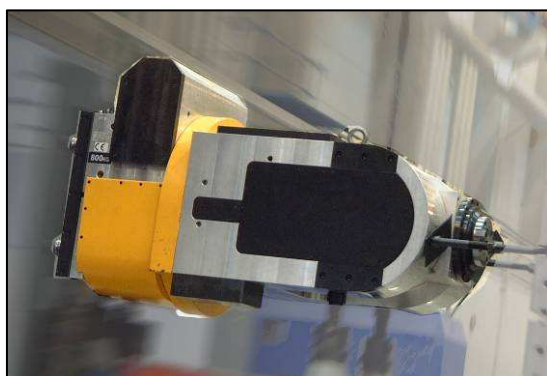


ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА ВИЛОЧНОГО ТИПА С ПРИВОДОМ ОТ ШПИДЕЛЯ СТАНКА

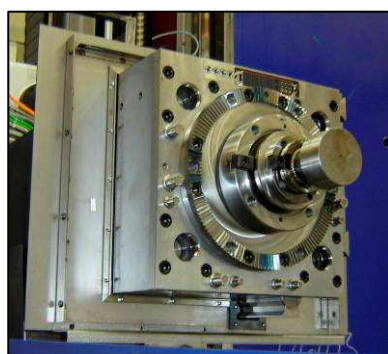


Фрезерная головка вилочного типа одно или 2-х осевая с приводом от шпинделя станка предназначена для станков производства TOS VARNSDORF a.s. Учитывая большую мощность, фрезерная головка пригодна для универсальной обработки с использованием поворота под общим углом в двух плоскостях (во время фиксации в двух осях обладает высокой тугостью), а так же позволяет непрерывную обработку с одновременным вращением в двух осях фрезерной головки.

КРЕПЛЕНИЕ ГОЛОВКИ К СТАНОК



Крепление головки к шпинделю станка происходит автоматически. Станки необходимо обеспечить приспособлением для автоматического крепления/снятия головки на станок – ситемой PICK-UP.



СТОЙКА ОСОБЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ



Рис. 1

Стойка особых принадлежностей откладывания особых технс предназначенных для автомати. Вариант исполнения станка (1 защитный экран и т. д.) необходимо предварительно согласовать с заводом-изготовителем.

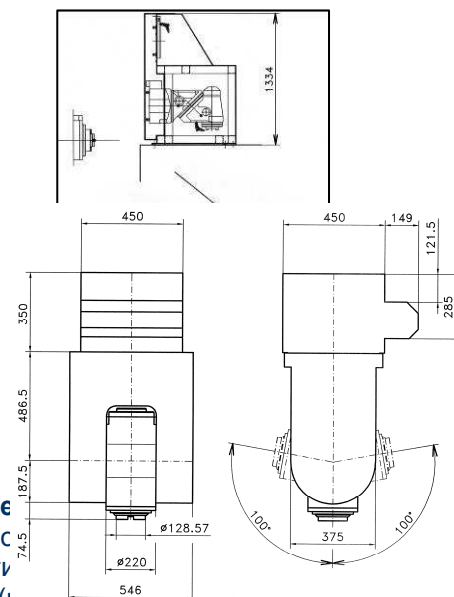


Рис. 2: Пример размещения рабочего места с одним установочным местом для головки HUI 50 и местом для откладывания кроющего щита торца ползуна.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Внутренняя полость шпинделя		ISO 50
Диапазон оборотов рабочего шп.	мин ⁻¹	10 - 3 500
Максимально – переносная мощность	кВт	22
Максимальный крутящий момент шп.	Нм	500
Момент фиксации в осях А и С	Нм	3 000
Макс. момент в осях А и С при движении	Нм	800
Диапазон оборотов в оси А	град	±100°
Диапазон оборотов в оси С	град	±190°
Точность позиционирования в осях А и С	град	±5"
Мак. скорость поворота головки в осях А и С	мин ⁻¹	5,1
Общий вес головки (включая фланцы)	кг	800

КРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

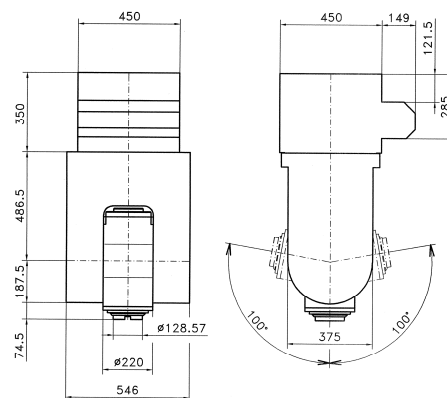
Инструменты к внутренней полости шпинделя крепятся механически с помощью дисковых пружин, раскрепление инструмента происходит гидро – механически с подводом масла высокого давления от станка. Головка имеет возможность использовать смену инструментов как в ручном режиме так и в автоматическом режиме с использованием механизма автоматической смены инструментов.

ОХЛАЖДЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОВ

Головка приспособлена для использования системы охлаждения инструментов как по оси шпинделя так и внешними охлаждающими форсунками, крепленные к торцу головки.

СМАЗКА

Смазка внутренней зубчатой передачи, подшипников посадки рабочего шпинделя и валов обеспечено жировой постоянной смазкой.


Общий вид головки


**ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ИНФОРМАЦИЮ
МОЖНО НАЙТИ НА НАШИХ
НОВЫХ ВЕБ-СТРАНИЦАХ**
www.tosvarnsdorf.eu

