

HUR 50

VARNSDORF
TOOLS

ZVLÁŠTNÍ
PŘÍSLUŠENSTVÍ

HLAVA FRÉZOVACÍ UNIVERZÁLNÍ RUČNĚ POLOHOVANÁ



Hlava frézovací univerzální ručně polohovaná HUR 50 je určena jako zvláštní technologické příslušenství pro vodorovné vyvrtávačky WH 10 CNC, WH(Q) 105 CNC, WHN(Q) 13 CNC, WHN 110 / 130 (Q, MC), WRD 130 / 150 (Q), PRIMA, OPTIMA, VARIA, VIVA, GRATA, MAXIMA I / II, MAGNA I / II.

Hlava slouží k obrábění ploch orientovaných v základních směrech i obecně vůči ortogonálnímu souřadnému systému stroje.

Úhly natočení v obou dělicích rovinách hlavy se nastavují pomocí nástrčné rukojeti po ručním odpevnění otočně stavitelných částí hlavy. Stavitelné části hlavy jsou vzájemně zpevněny dotažením šroubů po obvodu dělicích rovin. Úhly nastavení jsou odečitatelné s inkrementem $0,1^\circ$ na obvodových stupnicích vybavených noniemi. Pro nastavení částí hlavy do celkem 8 základních poloh (ve svislé dělicí rovině $4 \times 90^\circ$, v šikmé dělicí rovině $2 \times 180^\circ$) lze využít systém mechanické aretace.

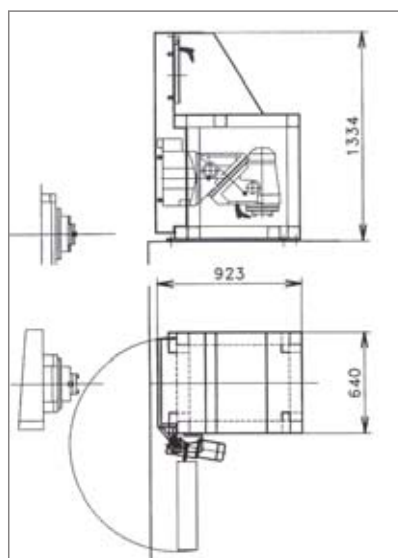


Přípevnění hlavy na vřeteník stroje je prováděno manuálně. Provedení připevňovací příruby hlavy je možno z hlediska celkového vyložení (délka hlavy) přizpůsobit konkrétním technologickým potřebám zákazníka.



Pro aplikaci hlavy na stroje WRD 130 / 150 (Q) se nabízí variantní provedení připojovací příruby hlavy přizpůsobené pro automatický režim jejího nasazení ze stojanu PICK-UP, kdy je hlava připevněna na čelo smykadla pomocí 4 upínacích jednotek CYTRAC.

V tomto provedení je vystředění a úhlové vyrovnání hlavy zajištěno pomocí dvou věnců s Hirthovým ozubením. Není-li hlava na strojích WRD 130 / 150 (Q) používána, jsou připojovací prvky pro upnutí hlavy chráněny krycí deskou, kterou lze variantně nasazovat také automaticky.



Stojan zvláštního příslušenství SZP PICK-UP je nedílnou součástí variantního provedení stroje WRD 130 / 150 (Q) přizpůsobeného pro automatický režim nasazení hlavy. Jeho provedení, (počet úložných míst, způsob zakrytování, umístění na stroji apod.) je nutno předem projednat s výrobcem.

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Průměr pracovního vřetena na čele	mm	128,57 h5
Nástrojová dutina vřetena		ISO 50
Maximální přípustné otáčky vřetena	1/min	3000
Max. přípustný krouticí moment na vřetenu	Nm	1000
Max. přípustný přenášený výkon	kW	20
Velikost mechanického převodu náhonu vřetena		1 : 1
Rozsah natočení částí hlavy	grad	2 x ±180
Přívod tlakového oleje na čelo vřeteníku	MPa	min. 8
Přívod chladicí kapaliny vnější - tryskami	MPa	max. 0,3
Přívod chladicí kapaliny osou vřetena	MPa	max. 1 - 2
Celková hmotnost hlavy	kg	300

ZÁKLADNÍ TECHNICKÝ POPIS

UPÍNÁNÍ NÁSTROJE

Nástroj je do pracovního vřetena hlavy mechanicky upnut účinkem svazku talířových pružin. Uvolnění nástroje se děje hydromechanicky s přívodem tlakového oleje od stroje.

Nástroj je do / z kuželové dutiny pracovního vřetena hlavy vkládán / vyjímán ručně, a to i u strojů vybavených zařízeními pro automatickou výměnu nástroje v pracovním vřetenu stroje. Ovládání upínání / uvolňování ručně vkládaného nástroje je součástí ovládání stroje.

CHLAZENÍ NÁSTROJE

Frézovací hlava HUR 50 je standardně přizpůsobena pro

chlazení nástroje s přívodem chladicí kapaliny vnějším tryskami i osou pracovního vřetena, bez možnosti jejich současné funkce. Okruh s přívodem do osy vřetena umožňuje vyfukování dutiny vřetena tlakovým vzduchem.

MAZÁNÍ

Mazání uložení pracovního vřetena hlavy a uložení jednotlivých částí jeho náhonu a dalších mechanismů je provedeno jako trvalé tukové.

Mazání jednotlivých převodů náhonu vřetena hlavy je provedeno jako tukové s domazáváním.

V případě potřeby jiného způsobu aplikace hlavy, např. jejího trvalého nasazení na vřeteník stroje (zejm. u strojů řady TOStec), lze tento požadavek projednat s výrobcem.



Výrobce:
TOS VARNSDORF a. s.
Říční 1774, 407 47 Varnsdorf
Česká republika
Tel: +420 412 351 111
Fax: +420 412 371 176
E-mail: info@tosvarnsdorf.com
www.tosvarnsdorf.com

IX/2003

