

# HUR 50

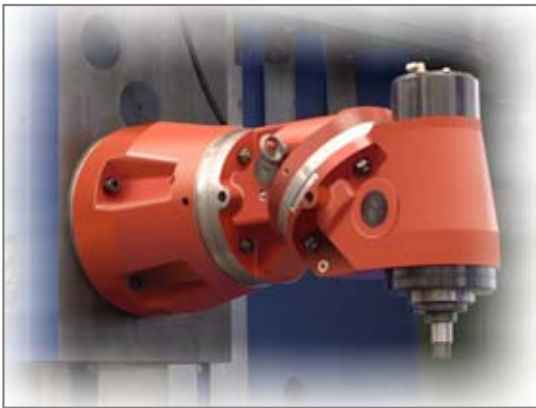
VARNSDORF  
TOOLS

СПЕЦИАЛЬНЫЕ  
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

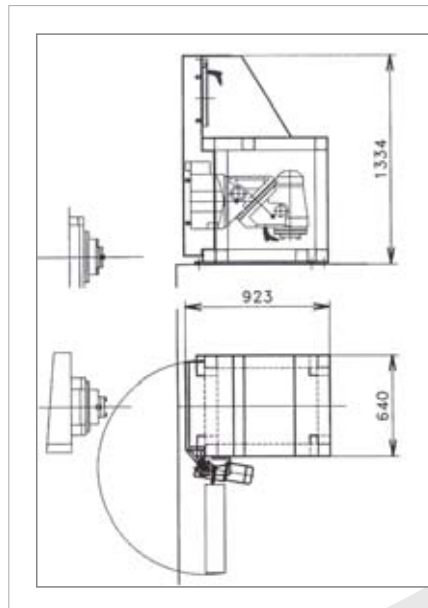
## ГОЛОВКА ФРЕЗЕРНАЯ УНИВЕРСАЛЬНАЯ РУЧНАЯ



**Головка фрезерная универсальная ручная HUR 50** входит в специальные принадлежности для горизонтально-расточных станков 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. Головка служит для обработки поверхностей, ориентированных в основных направлениях и в общем положении в ортогональной системе координат станка. Углы поворота в обеих плоскостях разъёма головки устанавливаются с помощью накладной рукоятки после разупрочнения отдельных поворотных частей головки. Поворотные регулируемые части головки взаимно упрочнены затяжкой винтов по контуру плоскостей разъёма. Головку можно установить в 8 основных положений с помощью фиксации (в вертикальной плоскости  $4 \times 90^\circ$  и в наклонной плоскости  $2 \times 180^\circ$ ). Углы установки можно читать на шкалах, устроенных на периметре и оснащенных нониусом с инкрементом  $0,1^\circ$ . Для более точной установки положения шпинделя головки необходимо употребить измерительные приспособления.



**Установка головки на шпиндель станка** осуществляется вручную с помощью подъёмного устройства. Регулировка положения и закрепление их регулируемых частей осуществляется вручную с помощью болтов.



Стойка PICK-UP является составной частью вариантного исполнения станков WRD 130 / 150 (Q) приспособленного к автоматическому режиму установки головки. Его исполнение (количество установочных мест, закрытие и т. п.) необходимо предварительно договорить с производителем.

Для применения головки предлагаем вариантное исполнение присоединительного фланца головки, приспособленное к автоматическому режиму её установки из стойки PICK-UP, причём головка прикреплена к торцу ползуна с помощью 4 крепежных блоков «CYTRAC». Центровка и угловое выравнивание головки обеспечено двумя венцами с зубчатым зацеплением типа «Hirth». Доведись головка в станках WRD 130 / 150 (Q) неиспользуется, присоединительные элементы для закрепления головки защищены кроющим щитом, которого можно вариантно установить тоже автоматически.

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Диаметр рабочего шпинделя на торце	мм	128,57 h5
Полость шпинделя для крепления инструмента		ISO 50
Макс. допустимое число оборотов шпинделя	1/мин	3000
Макс. допустимый крутящий момент на шпинделе	Нм	1000
Макс. допустимая передаваемая мощность	кВт	20
Величина механической передачи привода шпинделя		1 : 1
Диапазон поворота частей головки	градус	2 x ±180
Подвод гидравлического масла на торец шпиндельной головки	МПа	мин. 8
Подвод охлаждающей жидкости соплами	МПа	макс. 0,3
Подвод охлаждающей жидкости осью шпинделя	МПа	макс. 1 - 2
Общий вес головки	кг	300

## ОСНОВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

### ЗАКРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Инструмент закрепляется в рабочем шпинделе головки механически под воздействием пакета тарельчатых пружин. Отпускание инструмента проводится гидромеханически подводом гидравлического масла в станок.

Смена инструмента в конусную полость выполняется вручную и у станков, оснащённых устройством автоматической замены инструмента. Управление вкладываемого вручную инструмента установлено в шпиндельной головке станка.

### ОХЛАЖДЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Фрезерная головка даёт возможность охлаждения

инструмента или осью шпинделя или соплами (шарнирными головками). В обоих случаях охлаждающая жидкость (или сжатый воздух) подводится шлангом в поворотную часть головки. Отсюда она направляется с помощью клапанов или только в сопла, или только в центр шпинделя головки.

### СМАЗКА

Смазка посадки рабочего шпинделя головки и посадки отдельных частей его привода постоянная, жировая.

Смазка отдельных передач привода шпинделя головки жировая, с досмазкой.

В случае другого применения головки, например её настоящего включения на шпиндельную головку станка (прежде всего станков серии TOStec) можно этот запрос договорить с производителем.



Производитель :  
TOS VARNSDORF a. s.  
Říčn1 1774  
Чешская Республика,  
407 47 Varnsdorf,  
Тел: + 420 412 351 111  
Факс: + 420 412 371 176  
E-mail : info@tosvarnsdorf.com  
www.tosvarnsdorf.com

IX/2003

