



# WH 10 CNC

[www.tosvarnsdorf.eu](http://www.tosvarnsdorf.eu)

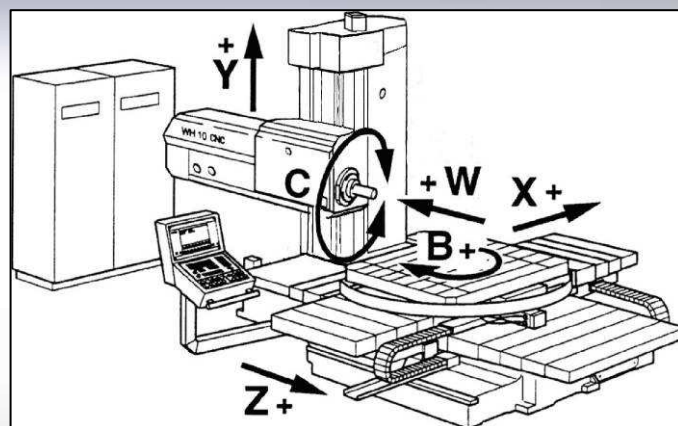
**VARNSDORF  
TOS**

**Сентябрь 2011**

Новые задачи требуют новых решений

## ГОРИЗОНТАЛЬНО - РАСТОЧНЫЙ СТАНОК WH 10 CNC

**Экономичное  
решение**



**X = 1 250 мм  
Y = 1 100 мм  
Z = 940 мм  
W = 630 мм**

Горизонтально-расточный станок с передвижным столом в продольном исполнении WH 10 CNC типовым представителем первичного поколения горизонтальных станков фирмы TOS VARNSDORF a.s..

Для расширения рабочих возможностей станка и для обеспечения его непрерывной эксплуатации предназначены особые принадлежности, периферийные устройства и специальное оснащение, прежде всего технологического характера.

## WH 10 CNC

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

|   |                      |               |
|---|----------------------|---------------|
| Диаметр рабочего шпинделя                       | мм                   | 100           |
| Конусная полость рабочего шпинделя              |                      | ISO 50        |
| диапазон оборотов рабочего шпинделя             | мин <sup>-1</sup>    | 10 – 2 500    |
| Мощность главного двигателя (S1 / S6-60)        | кВт                  | 20 / 25       |
| Макс. момент кручения (S1 / S6-60)              | Нм                   | 1 640 / 2 050 |
| Поперечная перестановка стола X                 | мм                   | 1 250         |
| Вертикальная перестановка шпиндельной головки Y | мм                   | 1 100         |
| Продольная перестановка стола Z                 | мм                   | 940           |
| Выдвиг рабочего шпинделя W                      | мм                   | 700           |
| Размеры зажимной поверхности рабочего стола     | мм                   | 1 000 x 1 120 |
| Макс. вес обрабатываемой детали                 | кг                   | 3 000         |
| Диапазон рабочих подач                          | мм.мин <sup>-1</sup> | 4 - 4 000     |
| Ускоренная подача - X, Y, Z, W                  | мм.мин <sup>-1</sup> | 8 000         |
| Ускоренная подача - B                           | 1/мин                | 2             |

### ТЕХНОЛОГИИ:



#### РАМА СТАНКА

Основные части рамы станка, в том числе его передвижные части - отливки из серого чугуна с оптимально установленными размерами.

#### НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПОВЕРХНОСТИ

Основные направляющие поверхности обыкновенно облицованы отвержденными планками.

#### ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА

Содержит узлы и механизмы основной укладки шпинделя, привода шпинделя и продольного выдвигания шпинделя и механизма крепления инструмента.

#### УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ

Станок управляется соответствующей CNC системой со свойствами, функциями и периферийным оборудованием в соответствии с использованным типом.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ИНФОРМАЦИЮ  
МОЖНО НАЙТИ НА НАШИХ  
НОВЫХ ВЕБ-СТРАНИЦАХ  
[www.tosvarnsdorf.eu](http://www.tosvarnsdorf.eu)**



### СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- головка фрезерная HPR 50
- фрезерный прибор FP 40, UFP 40
- установка для охлаждения
- зажимные кубик UK 500 – UK 2 500
- зажимные наугольники UU 800 – 1 450



[www.tosvarnsdorf.eu](http://www.tosvarnsdorf.eu)