

- ПРОИЗВОДСТВО
- КАПИТАЛЬНЫЕ РЕМОНТЫ
- МОДЕРНИЗАЦИИ
- ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

## КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ



## WHN13-CNC

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ  
СТАНОК КРЕСТОВОЙ

Этот лист включает в себя все станки серии **WH13, WHN13A, WHN13B, WHN13C** примерно до 1990 года, концепция которых после реконструкции является единой и отличается только в мелких деталях.



## WHN13-CNC

крестовой расточный станок конструкции TOS VARNSDORF. Имеет 4 линейные оси и поворотный стол. Станок спроектирован для универсального применения в машиностроительном производстве. Он подходит для черновых операций, а также для точной обработки форм. Дополнительно можно оснастить магазином инструментов с манипулятором (AVN), охлаждением инструмента форсунками (CHZ), охлаждением осью шпинделя (CHOV), охлаждением туманом (CHM) или транспортером стружки.

## СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

### Система управления

- HEIDENHAIN iTNC 530 HSCI + ручной маховик
- приводы HEIDENHAIN
- моторы SIEMENS

### Управляемые оси

- X – передвижение саней поворотного стола по поперечной станине
- Z – перемещение саней стойки по продольной станине
- Y – вертикальное перемещение бабки по стойке
- W – выдвижение шпинделя
- B – вращение стола
- S – вращение рабочего шпинделя

### Направляющие групп

- оси X, Z – каленые направляющие поверхности, противоположные поверхности залитые пластиком, клинья покрыты материалом TURCITE
- ось Y – каленые направляющие поверхности, противоположные поверхности залитые пластиком и клинья покрыты материалом TURCITE
- ось W – скользящие направляющие, чугун/бронза/сталь
- ось B – направляющие поверхности залиты пластиком

### Закрепление

- оси X, Y, Z, B – гидравлическое
- ось W – не закреплено – позиционная связь

### Передняя бабка

- выдвижной рабочий шпиндель
- продувка полости шпинделя воздухом во время цикла смены инструмента

### Измерение положения

- цифровое оптическое измерение HEIDENHAIN
- оси X, Y, Z, W – абсолютные линейки
- ось B – абсолютный угловой датчик
- ось S – инкрементный датчик вращения

Параметры станка		
<b>Передняя бабка</b>		
Диаметр рабочего шпинделя	130	мм
Зажимной конус	50	ISO
Обороты шпинделя	10 - 3300	об/мин
W... выдвижение шпинделя	800	мм
<b>Прочие оси</b>		
X... поперечное перемещение саней стола	2000 / 3500	мм
Z... продольное перемещение саней стойки	1250	мм
Y... вертикальное перемещение шпиндельной бабки	2000 / 2500 / 3000	мм
<b>Поворотный стол</b>		
Зажимная поверхность стола	1600 x 1800	мм x мм
	1800 x 1800	мм x мм
	1800 x 2200	мм x мм
Несущая способность стола	12000	кг

### СЕ – действует для Европейского Союза

- комплексная система защитных элементов в соответствии с законодательством и техническими стандартами
- площадка с кожухом для обслуживания со ступенями
- альтернативный кожух обслуживающего персонала
- ограждение рабочего пространства станка

## ОПЦИОНАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

### Система управления

- SIEMENS SIN 840D SL + ручной маховик
- моторы и приводы SIEMENS

### Охлаждение инструмента

- CHZ – охлаждение эмульсией – макс. 4 бар
- CHZ-V – охлаждение воздухом
- CHOV-K – охлаждение через ось шпинделя эмульсией – макс. 40 бар
- CHOV-V – охлаждение через ось шпинделя воздухом – макс. 5 бар
- CHM – охлаждение масляным туманом

### Транспортер стружки

- под продольной станиной в шахте в основании станка (между столом и стойкой)

### Автоматическая смена инструментов

- AVN R02-60 – отдельный блок магазина с манипулятором
- AVN R03-30/40 – отдельный блок магазина с манипулятором
- AVN R04-10 – стеллажный закладчик на столе

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- VP13-300 – направляющая опора
- VK-ISO50 – шомпол конической полости
- крепежные насадки – 15 штук
- KM – крепежный материал
- основной набор инструментов для обслуживания и ухода
- основной комплект запасных частей или комплект для 2 лет эксплуатации
- сопроводительная техническая документация
- PVK13-340 – направляющая опора короткая
- PVD13-550 – направляющая опора длинная
- FFP50-13 – фрезерующий прибор прямоугольный
- UFP50-13 – фрезерующий прибор универсальный
- HPR50 – головка фрезерующая прямоугольная ручная
- HUR50 – головка фрезерующая универсальная ручная
- HUI50 – головка фрезерующая универсальная с автоматическим индексированием
- LD650 – планшайба
- транспортер стружки
- KVR – защитный кожух заготовки
- крепежный кубик UK500, UK1000
- крепежный уголок UU800, UU950, UU1120, UU1450, UU1620, UU2000, UU2500
- HEIDENHAIN DA400 – напорный фильтрующий блок
- HEIDENHAIN TS460 – 3D сенсор заготовки и радио-/инфракрасной передачей
- исполнение станка может приспособливаться к требованиям заказчика

Параметры AVN	R02-60	R03-30	R03-40	R04-10	
Время манипуляции	15	15	15	20	с
Количество инструментов	60	30	40	10	шт
Максимальный диаметр инструмента	200	200	200	125	мм
Максимальная длина инструмента	500	500	480	500	мм
Максимальная масса инструмента	25	15	15	15	кг

## RETOS VARNSDORF s.r.o.

Žitavská 913, 40747 Varnsdorf, Чешская Республика  
e-mail: info@retos.cz | Продажа: Pavel Hrabák | тел.: +420 604 294 332



Management System  
ISO 9001:2015  
ISO 14001:2015



www.tuv.com  
ID: 0910095330