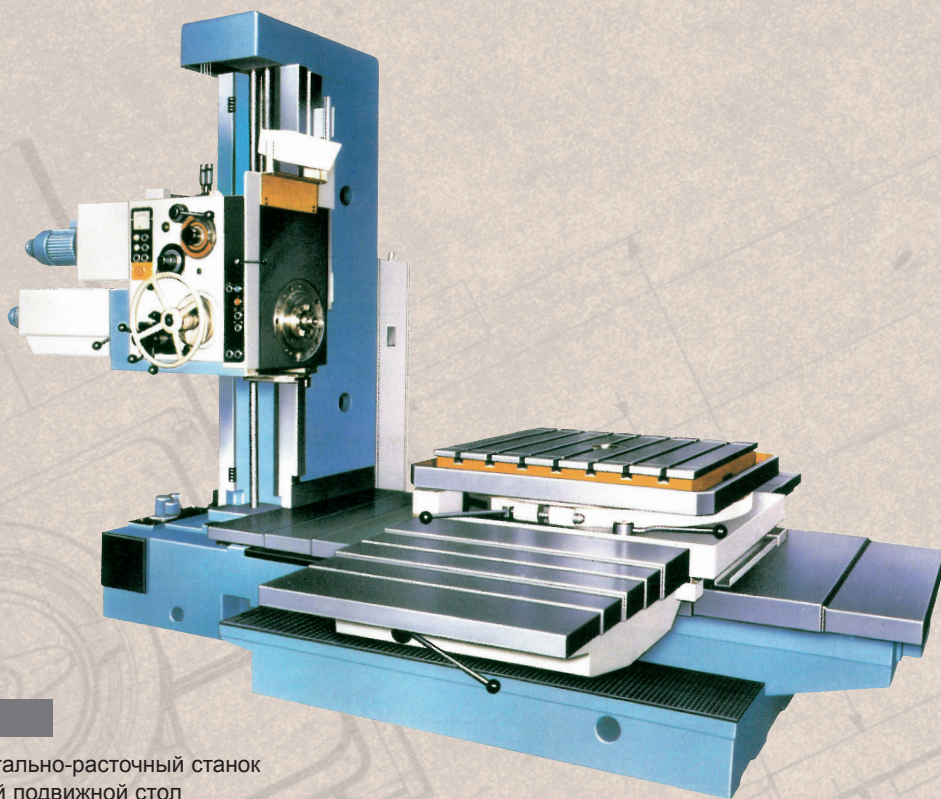


Завод ReTOS Varnsdorf s.r.o. расположенный в городе Варнсдорф в Чешской Республике от 1992г. продолжал в 40 летней традиции в области капитальных ремонтов горизонтально-расточных станков включая использования современных технологий применяемых монопольным производителем TOS VARNSDORF a.s.



Основные характеристики

- универсальный ручной горизонтально-расточный станок
- жесткая стойка, крестообразный подвижной стол
- 4 линейных осей + поворотный стол
- выдвижной рабочий шпindel
- станок предназначен для штучного и малосерийного производства
- подходящий как для черновой, так и для чистовой обработки
- цифровое измерение линейных осей и поворота стола с индикацией позиции
- по заказу возможно станок оснастить планшайбой, охлаждением инструмента (CHZ), люнетом, фрезерным прибором итд.

Исполнение станка

Передвижные узлы станка

- X - передвижение саней вращательного стола на продольных санях
- Z - передвижение продольных саней по станине
- Y - вертикальное передвижение шпиндельной бабки по стойке
- W - выдвижение шпинделя
- B - вращение стола
- S - вращение рабочего шпинделя

Направляющие узлы

- на всех линейных осях направляющие плоскости шлифованы, противоположная плоскость подлита пластиком
- направляющие плоскости станины и продольных саней облицованы закаленными пластинами
- направляющие плоскости стола шаброваны

Смазка

- смазочный агрегат HYTOS
- смазка центральная, временная, управляемая автоматом в электрошкафу
- смазывает оси X, Y, Z, W, B

Крепление

- оси X, Y, Z, W, B - ручное, рычажное

Шпиндельная бабка

- выдвижной рабочий шпиндель
- моторный зажим инструмента ISO 40 (по желанию заказчика, если станок им не оснащен)
- асинхронный электродвигатель для привода вращения шпинделя и перемещений всех осей
- асинхронный электродвигатель для привода ускоренной подачи перемещений всех осей
- привод шпинделя и перемещений с помощью механической зубчатой передачи

- механическое переключение вращения и передвижения
- на шпиндельной бабке установлены почти все элементы управления станком
- балансировка шпиндельной бабки - канат и противовес в стойке

Измерение положения

- цифровое оптическое измерение и индикаторное устройство HEIDENHAIN
- индикация PT 880 для измерения осей X, Y, Z, W, B
- индикация ND 780 для измерения осей X, Y, Z
- оси X, Y, Z - измерительные линейки LS 688
- ось W - измерительная линейка LS 388



TÜVRheinland®
COTI
ISO 9001
ISO 14001

ReTOS
VARNSDORF s.r.o.

- ось B - ROD 480
- оптическое измерение стола 4x90°

Электрическая разводка

- оси X, Z - планшетовые электроносители
- оси Y, W - защитные шланги

Закрытие станка

- полное закрытие направляющих плоскостей осей X, Z

СЕ - действительно для Европейского союза

- комплект предохранительных элементов для действующих законоположений и технических норм
- сплошной ручной маховик-колесо на шпиндельной бабке заменяет первоначальное ободовое колесо
- лесенка к шпиндельной бабке
- ограждение рабочего пространства станка

Список специальных принадлежностей станка

- опора борштанг
- съемная плашайба LD-75
- устройство для охлаждения инструментов CHZ-75
- фрезерная головка FP-40-75 ISO 40
- набор сменных колес для нарезки резьбы
- борштанга длинная гладкая VT80-2500-ISO40
- втулка скольжения для подшипника опоры (люнета) борштанги LLK-150/80
- крепежный кубик UK500
- крепежные угольники UU800, UU950
- набор запасных частей для трехлетней эксплуатации
- 2D измерительный контактный зонд KT 130 HEIDENHAIN
- Список специальных принадлежностей станка здесь указан только для комплектности информации, доступность некоторых позиций проблематична и поставку их нельзя гарантировать.

- Исполнение станка может быть в деталях приспособлено потребности заказчика.

Параметры станка

Диаметр рабочего шпинделя	75	мм
Коническая полость рабочего шпинделя	40	ISO
	5	Морзе
Обороты шпинделя - 21 ступеней	18 - 1800	об / мин
Мощность основного двигателя	11	кВт
Обороты основного двигателя	2940	об / мин
Макс. крутящий момент шпинделя - рабочий	2200	Нм
Макс. крутящий момент шпинделя - холостой	4400	Нм
Мощность двигателя ускоренной подачи	3	кВт
Обороты двигателя ускоренной подачи	1420	об / мин
X... Поперечная перестановка стола	1250	мм
Z... продольная перестановка стола	1000	мм
Y... вертикальная перестановка шпиндельной головки	900	мм
W...выдвижение рабочего шпинделя	560	мм
Размеры крепежной поверхности рабочего стола	950 x 950	мм x мм
Максимальная масса обрабатываемой детали	3000	кг
Крепежные Т-образные пазы стола - размер	23 H8	мм
Диаметр/глубина центрального отверстия крепеж. поверхности стола	100H6 / 12	мм
Рабочая подача...X, Y, Z, W, U - 18 ступеней	16 - 755	мм / мин
Рабочая подача...X, Y, Z, W, U - 18 ступеней	0,016 - 0,8	мм / об
Резьбонарезные подачи...X, Y, Z, W, U - метрические - 18 ступеней	0,25 - 12	мм / об
Резьбонарезные подачи...X, Y, Z, W, U - дюймовые - 25 ступеней	120 - 2	ход / 1"
Ускоренная подача...X, Y, Z, W	3550	мм / мин
Ускоренная подача вращения стола...B	2,58	об / мин
Общая установленная потребляемая мощность	19	кВА
Общая масса станка	10700	кг
Площадь станка в плане включая СЕ элементы - ориентировочный	6500 x 5000	мм x мм

Параметры планшайбы

Диаметр планшайбы	480	мм
U... выдвигание резцовой каретки планшайбы	170	мм
Максимальный диаметр торцевой обработки	710	мм
Диапазон оборотов планшайбы - 12 ступеней	18 - 180	об / мин

Параметры опоры борштанг

Расстояние между торцом шпинделя и подшипником опоры	2000	мм
Z...продольное перемещение стола (ограничение)	900	мм
Ось подшипника опоры над столом	0 - 900	мм
Ускоренная подача подшипника	1620	мм / мин
Внутренний диаметр подшипника	150 H7	мм
Мощность двигателя опоры	0,55	кВт
Обороты двигателя опоры	2780	об / мин