

RETOS

ВАШ ПАРТНЕР ПО ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫМ СТАНКАМ

- 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.



www.retos.cz

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, противолежащие поверхности залитые пластиком, клинья покрыты материалом TURCITE
- ось Y – каленые направляющие поверхности, противолежащие 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 | | |
|---|--------------------|---------|
| Передняя бабка | | |
| Диаметр рабочего шпинделя | 130 | мм |
| Зажимной конус | 50 | ISO |
| Обороты шпинделя | 10 - 3300 | об/мин |
| W... выдвижение шпинделя | 800 | мм |
| Прочие оси | | |
| X... поперечное перемещение саней стола | 2000 / 3500 | мм |
| Z... продольное перемещение саней стойки | 1250 | мм |
| Y... вертикальное перемещение шпиндельной бабки | 2000 / 2500 / 3000 | мм |
| Поворотный стол | | |
| 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
- FP50-13 – 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

