

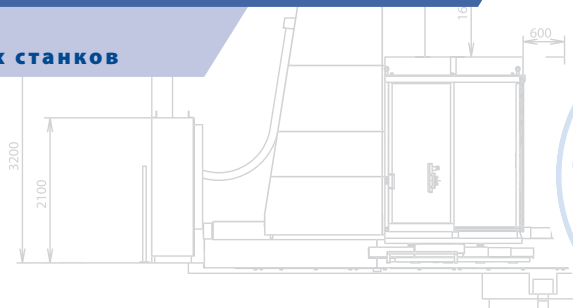
Your partner for future machining



ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА TOS VARNSDORF a.s.

Производитель
обрабатывающих станков

2016





ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПРЕЦИЗИОННЫХ СТАНКОВ

АО «ТОС ВАРНСДОРФ» с местонахождением в г. Варнсдорф (Чешская Республика) на протяжении многих лет занимается производством обрабатывающих станков. Компания была основана в 1903 году под названием «Strojírny Arno Plauert», и сегодня является крупным машиностроительным предприятием, изделия которого известны во всем мире.

Ведущий мировой машиностроительный завод, занимающийся разработкой, производством, продажей и сервисным обслуживанием обрабатывающих станков. Кроме того, компания предлагает множество дополнительных услуг и сопутствующих товаров. Компания располагает собственной командой конструкторов, которые работают над постоянным совершенствованием станков, а также сильной производственной базой, благодаря которой компания сама же и производит станки. Производственная программа компании включает в себя три основных группы продукции: горизонтальные расточные станки с поворотным столом для универсального использования и эффективной обработки деталей весом от 5 до 30 тонн; горизонтальные расточные станки с плитным настилом для проведения сложнейших технологических операций и обработки деталей весом вплоть до 130 тонн; горизонтальные обрабатывающие центры для использования самых современных технологий, позволяющие проводить автоматическую замену инструментов, поддонов, а также интегрирование в автоматические производственные системы.

Мы предлагаем комплексные услуги в данной области, начиная с инструктажей по управлению и программированию станков, включая разработки технологических анализов и предложений, вплоть до предоставления консультаций при установке станков в цехах или при подготовке фундамента для последующей установки станка. Компания располагает сильной сервисной командой, обеспечивающей соответствие всем требованиям, предъявляемым в рамках гарантийного и послегарантийного сервиса.

Компания также предлагает свое сотрудничество при оказании определенных услуг (обработка металла, измерения и термохимическая обработка продукции машиностроения).



Высокий технический уровень наших изделий был подтвержден выдчей в 1996 году сертификата системы управления качеством в соответствии со стандартом ISO 9001, а также его повторной сертификацией согласно стандарту ISO 9001:2008, проведенной в начале 2010 года.

Станки с подвижным поворотным столом

WH 10 CNC.....	2
WH(Q) 105 CNC.....	4
WHN 110 / 130 (Q, MC).....	6
WHN(Q) 13 CNC.....	8
WHR 13 (Q).....	10
MAXIMA.....	12

**Станки с плитным настилом**

WRD 13 (Q).....	14
GRATA.....	16
WRD 130 / 150.....	18
WRD 170 (Q).....	20
WRD 180 H.....	22

**Обрабатывающие центры**

Prima.....	24
Optima.....	24
WHtec 130.....	26

**Принадлежности**

Фрезерные головки.....	28
Планшайбы.....	28



WH 10 CNC



Конфигурация станка

- WH 10 CNC – станок с выдвижным шпинделем и поворотным столом для закрепления, полностью непрерывно управляемый в четырех осях (X, Y, Z, W), вращение стола выполнено с управляемым от ЧПУ положением (B).



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Шпиндельная бабка		
Диаметр расточного шпинделя	мм	100
Конус расточного шпинделя		ISO 50
Диапазон оборотов расточного шпинделя	1/мин	10 – 2 500
Номинальная мощность главного двигателя S1 / S6	кВт	20 / 25
Номинальный крутящий момент на шпинделе S1 / S6	Нм	1 640 / 2 050
Выдвижение расточного шпинделя W	мм	710
Стойка		
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки Y	мм	1 100
Продольная перестановка стола Z	мм	940
Поворотный стол		
Поперечная перестановка стола X	мм	1 250
Макс. масса заготовки	кг	3 000
Размеры полезной поверхности стола	мм	1 000 x 1 120
Подачи		
Диапазон рабочих подач – X, Y, Z, W	мм/мин	4 – 8 000
Ускоренная подача – В	1/мин	2
Ускоренная подача – X, Y, Z, W	мм/мин	8 000

WH(Q) 105 CNC



Конфигурация станка

- WHN 105 CNC – базовый вариант станка
- WHQ 105 CNC – вариант станка с автоматической сменой инструмента
- Станок со шпиндельной бабкой „N” предназначен для производительного силового резания
- Станок со шпиндельной бабкой „R” предназначен как для черновой, так и для получистовой и чистовой обработки
- Станок со шпиндельной бабкой „R4” – быстроходное исполнение со скоростью вращения шпинделя до 4 000 об/мин



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Тип шпиндельной бабки		„N“	„R“	„R4“
Диаметр расточного шпинделя	мм	105	105	105
Конус расточного шпинделя		ISO 50		
Диапазон оборотов расточного шпинделя	1/мин	10 – 2 300	10 – 3 300	10 – 4 000
Мощность главного двигателя (S1 / S6 – 60%)	кВт	28 / 35		
Номинальный крутящий момент на шпинделе (S1 / S6 - 60%)	Нм	1 170 / 1 462	919 / 1 148	
Макс. крутящий момент на шпинделе (S6-60%)	Нм	1 462	1 148	
Выдвижение рабочего шпинделя W	мм	630		

Стойка

Вертикальное перемещение шпиндельной бабки Y	мм	1 250, 1 600		
Мин. высота оси шпинделя над рабочим столом	мм	0		

Поворотный стол

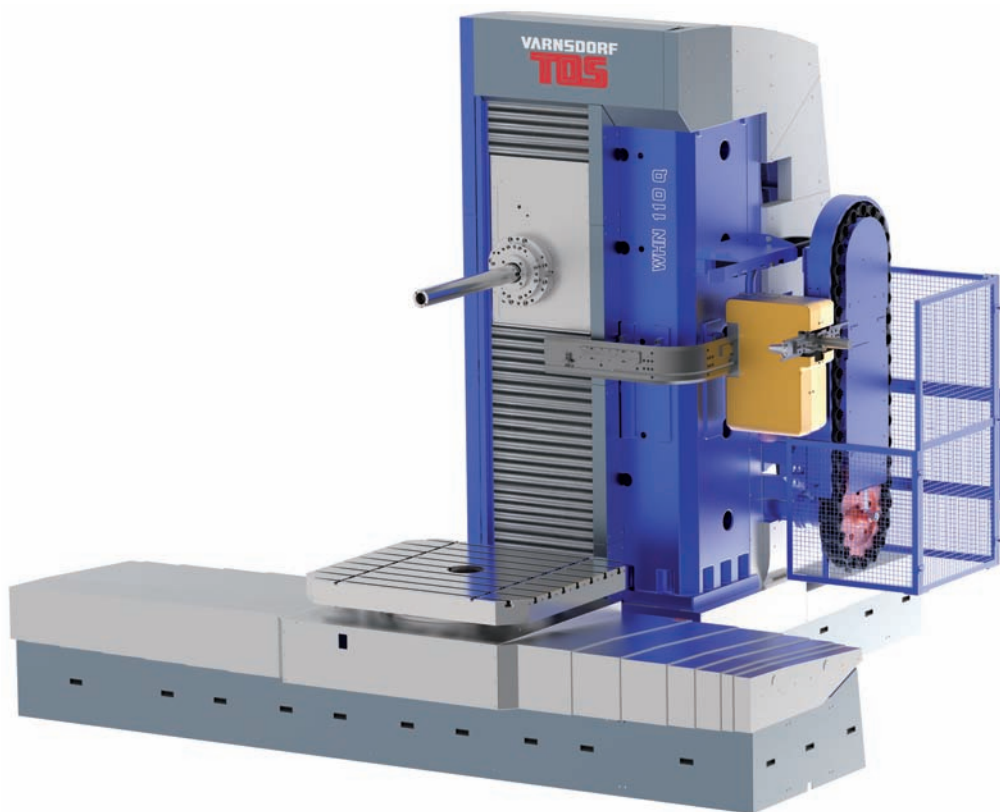
Макс. масса заготовки	кг	5 000 / 3 000		
Размеры полезной поверхности стола	мм	1 400 x 1 400, 1 400 x 1 600		
Продольная перестановка стола Z	мм	1 250		
Поперечная перестановка стола X	мм	1 800 / 2 000*		

Подачи

Диапазон рабочих подач – X, Y, Z, W	мм/мин	5 – 5 000		
Ускоренная подача – X, Y, Z	мм/мин	10 000		
– W	мм/мин	8 000		
– B	1/мин	2		

* уменьшение максимальной грузоподъемности стола до 3 000 кг.

WHN 110/130 (Q, MC)



Конфигурация станка

- WHN 110 – станок с диаметром шпинделя 112 мм
- WHN 130 – станок с диаметром шпинделя 130 мм
- WHN 110/130 – базовое исполнение
- WHN 110/130 Q – исполнение станка с автоматической сменой инструмента
- WHN 110/130 MC – исполнение станка с автоматической сменой столов-спутников
- 5 непрерывно управляемых осей (X, Y, Z, W и B)



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Тип станка		WHN 110 (Q, MC)		WHN 130 (Q, MC)	
Тип шпиндельной бабки		„N“	„N/R“	„N“	„N/R“
Диаметр расточного шпинделя		мм	112		130
Конус расточного шпинделя			ISO 50 / ISO 50 BIG+		
Диапазон оборотов расточного шпинделя		1/мин	10 – 2 800	10 – 3 300	10 – 2 500 10 – 3 300
Мощность главного двигателя (S1 / S6 – 60%)		кВт	37 / 46		
Крутящий момент на шпинделе (S1 / S6 – 60%)		Нм	2 110 / 2 623	1 457 / 1 811	2 480 / 3 083 1 622 / 2 017
Выдвижение расточного шпинделя W		мм	710		800
Стойка					
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки Y					
– исполнение с нормальным рабочим столом		мм	1 250, 1 400, 1 600		1 600, 2 000, 2 500
– исполнение с технологическим столом-спутником		мм	1 120, 1 250, 1 400		1 400, 1 800, 2 240
Мин. высота оси шпинделя над рабочим столом / столом-спутником		мм	50 / 0		
Продольное перемещение стойки Z		мм	800, 1 000, 1 250		1 000, 1 250, 1 600, 2 000
Поворотный стол					
Макс. масса заготовки		кг	8 000		12 000
Размеры полезной поверхности стола		мм	1 250 x 1 400, 1 400 x 1 600, 1 400 x 1 800		1 600 x 1 800, 1 800 x 2 240
Поперечное перемещение стола X		мм	1 600, 2 000, 2 500, 3 000		2 000, 2 500, 3 000, 3 500, 4 000
Автоматическая смена столов-спутников					
Макс. масса заготовки		кг	5 000		8 000
Размеры полезной поверхности стола-спутника		мм	1 250 x 1 400, 1 250 x 1 600		1 600 x 1 800
Количество технологических столов-спутников в системе			2		2
Общее время автоматической смены столов-спутников		с	85		85
Подачи					
Диапазон рабочих подач – X, Y, Z, W		мм/мин	1 – 6 000		
Диапазон рабочих подач – B		1/мин	0,003 – 1,5		
Ускоренная подача – X, Y, Z, W		мм/мин	10 000		
– B		1/мин	2,5		2

WHN(Q) 13/15 CNC



Конфигурация станка

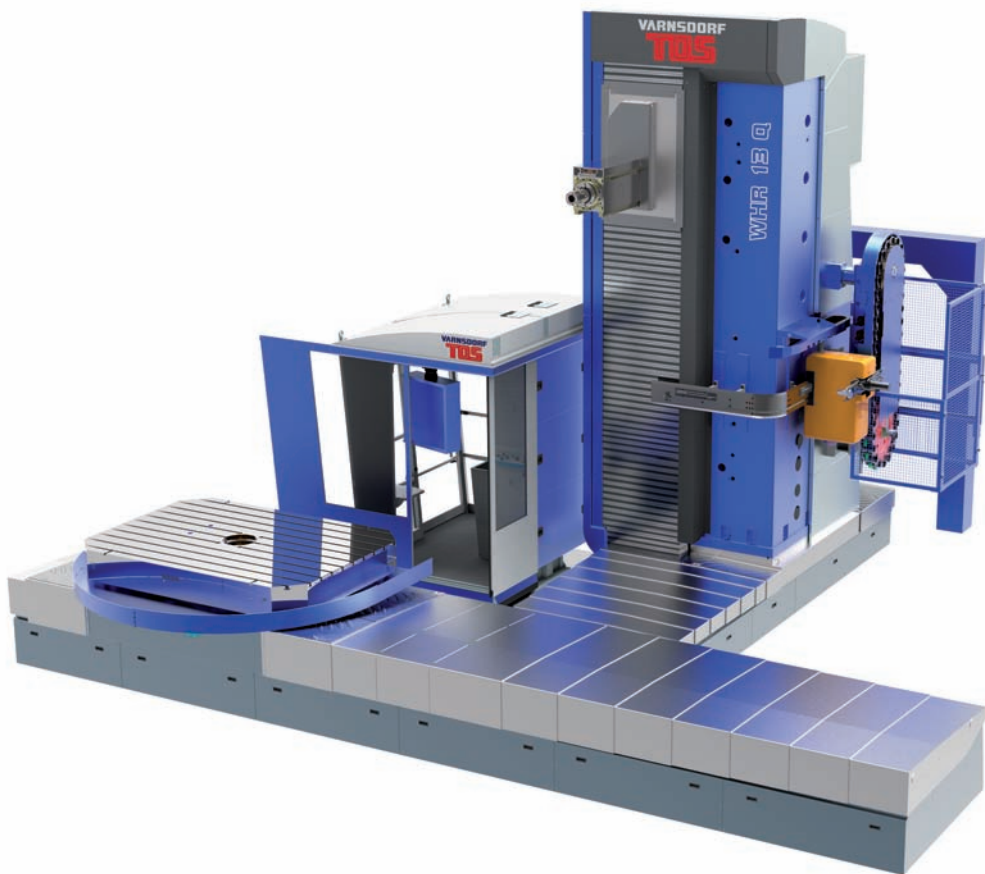
- WHN 13/15 CNC – базовый вариант станка
- WHQ 13/15 CNC – вариант станка с автоматической сменой инструмента
- WHN 13/15 MC – станок, приспособленный для автоматической смены столов-спутников
- WHQ 13/15 MC – исполнение станка с автоматической сменой инструмента и с автоматической сменой столов-спутников
- Станки WHN(Q) 13/15 CNC оснащены рабочим шпинделем диаметром 130 или 150 мм
- 5 непрерывно управляемых осей (X, Y, Z, W и B)



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Шпиндельная бабка		„R“	„N“	„15“
Диаметр расточного шпинделя	мм	130	130	150
Конус расточного шпинделя		ISO 50 / ISO 50 BIG+		
Диапазон оборотов шпинделя	1/мин	10 – 3 000	10 – 1 500	10 – 3 000
Номинальная мощность главного двигателя S1 / S6	кВт	37 / 46		46 / 55
Номинальный крутящий момент на шпинделе S1 / S6	Нм	2 502 / 3 111	3 322 / 4 132	3 100 / 3 720
Выдвижение расточного шпинделя W	мм	800		900
Стойка				
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки Y	мм	2 000, 2 500, 3 000, 3 500		
Продольное перемещение стойки Z	мм	1 250, 1 600, 2 200, 3 200		
Поворотный стол				
Поперечное перемещение стола X	мм	2 000, 3 500, 4 000, 5 000, 6 000		
Макс. масса заготовки	кг	12 000 / 16 000 / 18 000 / 25 000		
Размеры полезной поверхности стола	мм	1 800 x 1 800 / 1 800 x 2 200 / 1 800 x 2 500 2 000 x 3 000 / 2 500 x 3 000		
Подачи				
Диапазон рабочих подач – X, Y, Z	мм/мин	4 – 5 000 (8 000)		
Диапазон рабочих подач – W	мм/мин	4 – 5 000		
Диапазон рабочих подач – B	1/мин	0,003 – 1,5		
Ускоренная подача – Y, Z	мм/мин	10 000 (12 000)		
Ускоренная подача – W	мм/мин	10 000		
– X = 2 000, 3 500 мм (несущая способность 12 000 кг)	мм/мин	10 000 (12 000)		
– X = 2 000, 3 500 мм (остальные столы)	мм/мин	8 000		
– X = 4 000, 5 000, 6 000 мм	мм/мин	8 000		
– В несущая способность 12 000 кг / остальные столы	1/мин	2 / 1,5		

WHR 13 (Q)



Конфигурация станка

- WHR 13 – базовый вариант станка
- WHR 13 (Q) – вариант станка с автоматической сменой инструмента
- WHR 13 MC – станок, приспособленный для автоматической смены столов-спутников
- Станки WHR 13 (Q) оснащены рабочим шпинделем диаметром 130 мм
- 6 непрерывно управляемыми осями (X, Y, Z, W, V и B)



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Шпиндельная бабка

Диаметр расточного шпинделя	мм	130
Конус расточного шпинделя		ISO 50 / ISO 50 BIG+
Диапазон оборотов расточного шпинделя	1/мин	10 – 3 000
Номинальная мощность главного двигателя S1 / S6	кВт	37 / 46
Номинальный крутящий момент на шпинделе S1 / S6	Нм	2 537 / 3 111
Выдвижение расточного шпинделя W	мм	650
Выдвижение ползуна V	мм	700

Стойка

Вертикальное перемещение шпиндельной бабки Y	мм	2 000, 2 500, 3 000
Продольное перемещение стойки Z	мм	1 250, 1 600, 2 200, 3 200

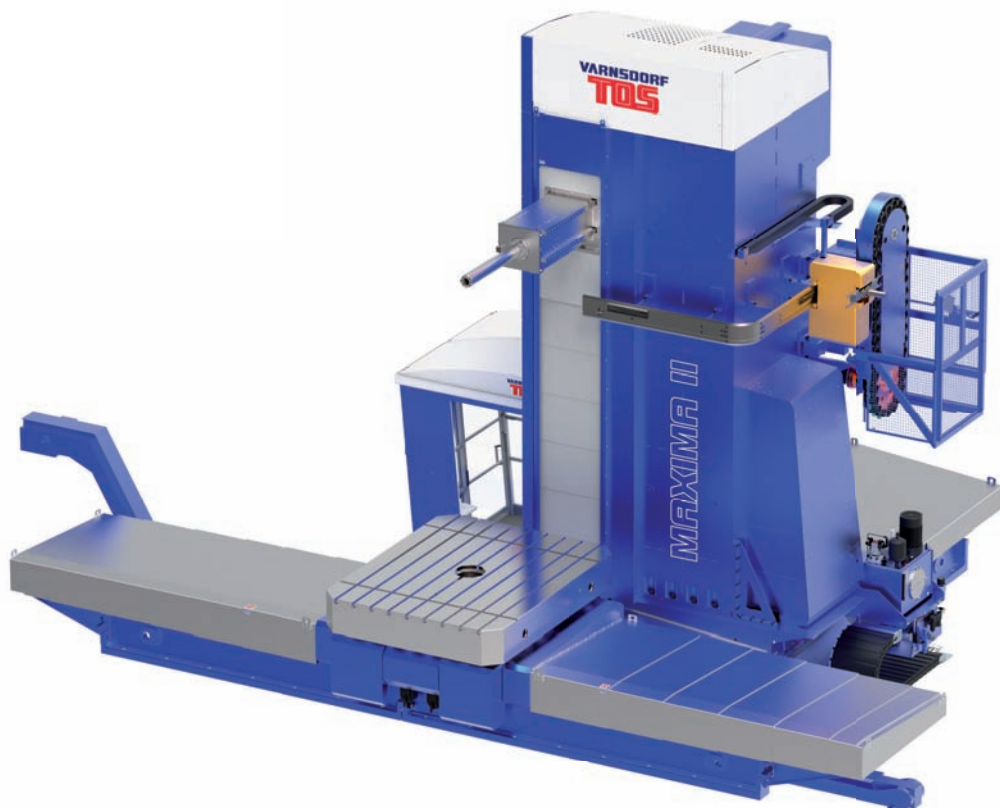
Поворотный стол

Поперечное перемещение стола X	мм	2 000, 3 500, 4 000, 5 000, 6 000
Макс. масса заготовки	кг	12 000 / 16 000 / 18 000 / 25 000
Размеры полезной поверхности стола	мм	1 800 x 1 800 / 1 800 x 2 200 / 1 800 x 2 500 2 000 x 3 000 / 2 500 x 3 000

Подачи

Диапазон рабочих подач – X	мм/мин	4 – 5 000 (8 000)
Диапазон рабочих подач – Y, Z, W, V	мм/мин	4 – 5 000
Диапазон рабочих подач – B	1/мин	0,003 – 1,5
Ускоренная подача – Y, Z, W, V	мм/мин	10 000
– X = 2 000, 3 500 мм (несущая способность 12 000 кг)	мм/мин	10 000 (12 000)
– X = 2 000, 3 500 мм (остальные столы)	мм/мин	8 000
– X = 4 000, 5 000, 6 000 мм	мм/мин	8 000
– В несущая способность 12 000 кг / остальные столы	1/мин	2 / 1,5

MAXIMA



Конфигурация станка

- базовый вариант станка
- вариант станка с автоматической сменой инструмента
- вариант станка с автоматической сменой столов-спутников
- MAXIMA I: станок с диаметром шпинделя 130 мм
- MAXIMA II: станок с диаметром шпинделя 150 мм
- 6 непрерывно управляемых осей (X, Y, Z, W, V и B)



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Тип станка		MAXIMA I	MAXIMA II
Диаметр рабочего шпинделя	мм	130	150
Размеры выдвижного ползуна	мм	450 x 450	
Конус расточного шпинделя		ISO 50 / ISO 50 BIG+	
Диапазон оборотов расточного шпинделя	1/мин	10 – 3 000	10 – 2 500 (2 800)
Мощность главного двигателя (S1 / S6 – 60%)	кВт	37 / 46	51 / 65
Номинальный крутящий момент на шпинделе (S1)	Нм	2 535 / 3 152	2 460 / 3 138
Выдвижение ползуна V	мм	1 000	1 000
Выдвижение расточного шпинделя W	мм	700	800
Стойка			
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки Y	мм	2 000 – 4 500	
Продольное перемещение стойки Z	мм	1 500, 2 000, 2 500	
Стол			
Полезная поверхность стола	мм	2 000 x 2 000, 2 000 x 2 500, 2 500 x 3 000	
Макс. масса заготовки	кг	30 000	
Поперечное перемещение стола X	мм	3 000, 4 000, 5 000, 6 000	
Подачи			
Диапазон рабочих подач – X, Y, Z, V, W	мм/мин	1 – 8 000	
Диапазон рабочих подач – B	1/мин	0,003 – 1,5	
Ускоренная подача – X, Y, Z, V	мм/мин	16 000	
– W	мм/мин	12 000	
– B	1/мин	3	

WRD 13 (Q)



Конфигурация станка

- WRD 13 - базовый вариант
- WRD 13 (Q) – вариант станка с автоматической сменой инструмента
- Управление станками WRD 13 осуществляется по 5 осям (X, Y, Z, W и V – продольное перемещение дополнительного поворотного стола). Предлагаются с диаметром шпинделя 130 мм.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Шпиндельная бабка

Диаметр расточного шпинделя	мм	130
Конус расточного шпинделя		ISO 50 / ISO 50 BIG+
Диапазон оборотов расточного шпинделя	1/мин	10 – 3 000
Мощность главного двигателя (S1 / S6 – 60%)	кВт	37 / 46
Номинальный крутящий момент на шпинделе (S1)	Нм	2 535
Макс. крутящий момент на шпинделе (S6-60%)	Нм	3 111
Выдвижение расточного шпинделя W	мм	650
Сечение ползуна	мм	320 x 400
Выдвижение ползуна Z	мм	700

Стойка

Вертикальное перемещение шпиндельной бабки Y	мм	2 000, 2 500, 3 000
Горизонтальное поперечное перемещение стойки X	мм	3 000 – 20 000 (с шагом 1 000)

Подачи

Рабочая и ускоренная подачи – X	мм/мин	5 – 21 000
Рабочая и ускоренная подачи – Y, Z, W	мм/мин	5 – 10 000

GRATA



Конфигурация станка

- базовое исполнение станка
- станок с автоматической сменой инструментов
- станок с полным управлением в 4-х осях (X,Y,Z и V - поворотный стол)
- шпиндельная бабка с опорой шпинделя
- шпиндельная бабка с фрезерной головкой



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Шпиндельная бабка

Размеры выдвижного ползуна	мм	500 x 500
Торец ползуна имеет интерфейс для применения технологических принадлежностей		
Диапазон оборотов главного двигателя	1/мин	10 – 5 000
Макс. мощность главного двигателя	кВт	37
Макс. крутящий момент на приводном валу	Нм	1 584

Стойка

Поперечное перемещение стойки X	мм	5 000 – 25 000 (с шагом 2 000 мм)
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки Y	мм	1 600, 2 000, 2 500, 3 000
Выдвижение ползуна Z	мм	1 500

Подачи

Диапазон рабочих подач – X, Y, Z	мм/мин	1 – 15 000
Ускоренная подача – X, Y	мм/мин	25 000
Ускоренная подача – Z	мм/мин	15 000

WRD 130 / 150 (Q)



Конфигурация станка

- базовый вариант станка без автоматической смены инструмента
- вариант станка с автоматической сменой инструмента
- станок с диаметром шпинделя 130 мм
- станок с диаметром шпинделя 150 мм
- станок с диаметром шпинделя 160 мм



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Шпиндельная бабка		WRD 130	WRD 150	
Диаметр расточного шпинделя	мм	130	150	160
Размеры выдвижного ползуна	мм	450 x 450		
Конус расточного шпинделя		ISO 50 / ISO 50 BIG+		
Диапазон оборотов расточного шпинделя	1/мин	10 – 3 000	10 – 2 500 (2 800) (10 – 1 500*)	10 – 2 400
Номинальная мощность главного двигателя (в непрерывном режиме работы S1)	кВт	37	51	51
Макс. мощность главного двигателя (в режиме работы S6-60% рабочего времени)	кВт	46	65	65
Крутящий момент на шпинделе (S1)	Нм	2 535	2 460 (2 500/4 870*)	2 460
Макс. крутящий момент на шпинделе (S6-60%)	Нм	3 152	3 138	3 138
Выдвижение ползуна Z	мм	1 200		
Выдвижение расточного шпинделя W	мм	700	800	800
Стойка				
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки Y	мм	2 000 – 5 000 (с шагом 500 мм)		
Поперечное перемещение стойки X	мм	5 000 – 27 000 (с шагом 2 000 мм)		
Подачи				
Диапазон рабочих подач – X, Y, Z, W	мм/мин	1 – 8 000		
Ускоренная подача – X, Y, Z	мм/мин	24 000		
Ускоренная подача – W	мм/мин	12 000		
* опционный вариант при использовании планшайбы. n max=1500 об/мин, 2500 Нм на расточном шпинделе, 4870 Нм на фрезерном шпинделе				

WRD 170 (Q)



Конфигурация станка

- WRD 170 – базовое исполнение станка
- WRD 170 Q – исполнение станка с автоматической сменой инструмента
- Управление осуществляется по 5 осям (X, Y, Z, W и V,
– дополнительный продольно подвижный поворотный стол)
- диаметр рабочего шпинделя 170 мм
- диаметр рабочего шпинделя 160 мм



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Шпиндельная бабка		WRD 170	Ø 160 мм
Диаметр расточного шпинделя	мм	170	160
Размеры выдвижного ползуна	мм	550 x 550	
Конус расточного шпинделя		ISO 50 / ISO 50 BIG+	
Диапазон оборотов расточного шпинделя	1/мин	10 – 2 200	
Номинальная мощность главного двигателя (S1 / S6 – 60%)	кВт	71 / 88	
Номинальный крутящий момент на шпинделе (S1)	Нм	3 870	
Макс. крутящий момент на шпинделе (S6-60%)	Нм	4 800	
Выдвижение ползуна Z	мм	1 500	
Выдвижение расточного шпинделя W	мм	1 000	

Стойка

Вертикальное перемещение шпиндельной бабки Y	мм	3 000 – 6 000 (с шагом 500 мм)
Поперечное перемещение стойки X	мм	5 000 – 29 000 (с шагом 2 000 мм)

Подачи

Диапазон рабочих подач – X, Y, Z, W	мм/мин	1 – 8 000
Ускоренная подача – X	мм/мин	16 000
– Y, Z, W	мм/мин	12 000

WRD 180 H



Конфигурация станка

- базовый вариант станка без автоматической смены инструмента
- вариант станка с автоматической сменой инструмента
- станок с диаметром шпинделя 160 мм
- станок с диаметром шпинделя 180 мм
- станок с диаметром шпинделя 200 мм



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Шпиндельная бабка		Ø 160 мм	Ø 180 мм	Ø 200 мм
Диаметр расточного шпинделя	мм	160	180	200
Размеры выдвижного ползуна	мм	550 x 550		
Конус расточного шпинделя		ISO 50 / ISO 50 BIG+		
Диапазон оборотов расточного шпинделя	1/мин	10 – 3 000	10 – 2 500	10 – 2 000
Номинальная мощность главного двигателя (в непрерывном режиме работы S1)	кВт	74 / 101		
Номинальный крутящий момент на шпинделе (S1)	Нм	6 820	11 165	13 927
Выдвижение ползуна Z	мм	1 600		
Выдвижение расточного шпинделя W	мм	1 200		
Стойка				
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки Y	мм	3 000 – 6 000 (с шагом 500 мм)		
Поперечное перемещение стойки X	мм	5 000 – 29 000 (с шагом 1 000 мм)		
Подачи				
Диапазон рабочих подач – X, Y, Z, W	мм/мин	1 – 12 000		
Ускоренная подача – X, Y, Z, W	мм/мин	20 000		

TOStec PRIMA / OPTIMA



Конфигурация станков

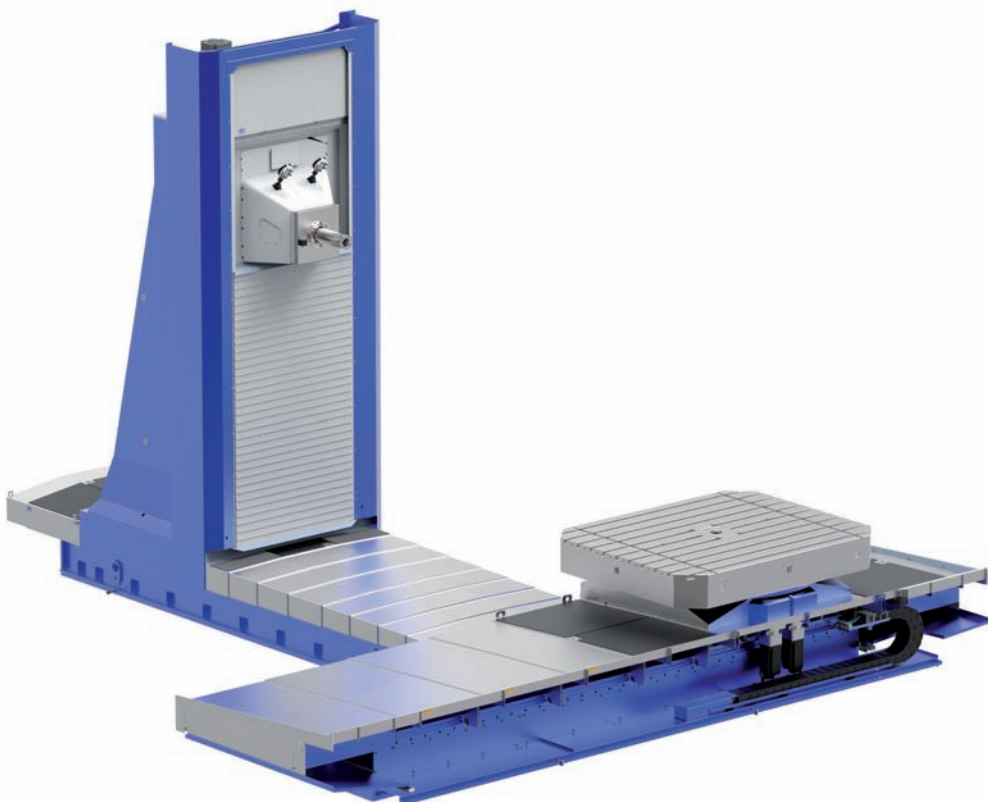
- шпиндельная бабка с выдвижным расточным шпинделем
- шпиндельная бабка с невыдвижным расточным шпинделем
- шпиндельная бабка с постоянно установленной фрезерной головкой
- станок с поворотным столом или с системой столов-спутников
- исполнение с автоматической сменой инструмента



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Шпиндельная бабка с выдвижным расточным шпинделем		PRIMA	OPTIMA
Диаметр расточного шпинделя	мм	100	112
Конус расточного шпинделя		ISO 50	ISO 50 / ISO 50 BIG+
Макс. обороты	мин ⁻¹	5 000	4 200
Мощность главного двигателя (S1 / S6 – 60)	кВт	22/28	28/35
Макс. крутящий момент (S1 / S6 - 60)	Нм	874 / 1 100	1 205 / 1 506
Выдвижение расточного шпинделя W	мм	500	650
Шпиндельная бабка с невыемным электрошпинделем			
Конус электрошпинделя		HSK A63	
Макс. обороты	мин ⁻¹	24 000	
Мощность электрошпинделя	кВт	37	
Макс. крутящий момент на шпинделе	Нм	60	
Стойка			
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки Y	мм	1 000, 1 300	1 300, 1 600
Продольное перемещение стойки Z	мм	1 600, 2 000	1 600, 2 000, 2 500
Стол			
Макс. нагрузка на стол	кг	5 000	10 000
Полезная поверхность стола	мм	1 000 x 1 250	1 250 x 1 250, 1 250 x 1 600
Поперечное перемещение стола X	мм	1 600, 2 000	2 000, 3 000
Автоматическая смена столов-спутников			
Макс. нагрузка на столы-спутники	кг	4 000	8 000
Полезная поверхность стола-спутника	мм	1 000 x 1 000, 1 000 x 1 250	1 250 x 1 250, 1 250 x 1 600
Поперечное перемещение X для 2 столов-спутников	мм	1 600, 2 000	2 000, 3 000
Поперечное перемещение X для 3 или 4 столов-спутников	мм	1 600, 2 000	2 000, 3 000
Подачи			
Диапазон рабочих подач – X, Y, Z, W	мм.мин ⁻¹	1 - 20 000	1 – 15 000
– B	мин ⁻¹	0,003 - 1,5	
Ускоренная подача – X, Y, Z, (W)	мм.мин ⁻¹	30 000	24 000 (20 000)
– B	мин ⁻¹	6,5	

WHtec 130



Конфигурация станка

- базовый вариант станка без автоматической смены инструмента или столов-спутников
- вариант станка с автоматической сменой инструмента или столов-спутников
- вариант станка с выдвижным шпинделем, постоянно интегрированной или сменной фрезерной головкой, или электрошпинделем
- станок с диаметром шпинделя 130 мм



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Шпиндельная бабка

Диаметр расточного шпинделя	мм	130
Конус расточного шпинделя		ISO 50 / ISO 50 BIG+
Диапазон оборотов расточного шпинделя	1/мин	10 – 4 000
Номинальная мощность главного двигателя (в непрерывном режиме работы S1)	кВт	37 / 46
Номинальный крутящий момент на шпинделе (S1)	Нм	3 200
Выдвижение расточного шпинделя W	мм	800

Стойка

Вертикальное перемещение шпиндельной бабки Y	мм	1 600, 2 000, 2 500
Мин. высота оси шпинделя над рабочим столом / технологическим столом-спутником	мм	0
Продольное перемещение стойки Z	мм	1 600, 2 000, 2 500

Рабочий стол

Полезная поверхность стола	мм	1 800 x 1 800, 1 800 x 2 200, 1 800 x 2 500
Макс. масса заготовки	кг	20 000
Поперечное перемещение стола X	мм	2 000, 3 000, 4 000

Подачи

Рабочая и ускоренная подачи – X, Y, Z	мм/мин	1 – 36 000
Рабочая и ускоренная подачи – W	мм/мин	до 20 000
Рабочая и ускоренная подачи – B	1/мин	0,003 – 3
Макс. усилие подачи – X, Y, Z, W	кН	20
– по оси B	кНм	15
Макс. момент нагрузки при зажиме оси B	кНм	25

Фрезерные головки и планшайбы

FP 40 / 50



UFP 40 / 50



HPR 50



HUR 50



HUI 50



HUF 50



HOI 50



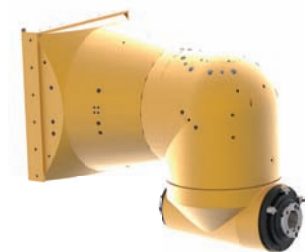
HOF 50



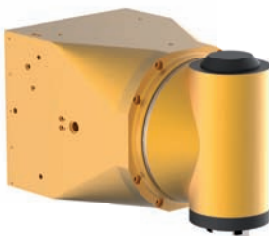
HOIL 50



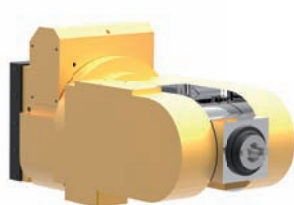
HOIT 50



HPI 50



HV / V



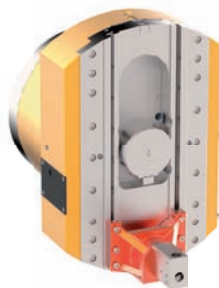
HV / E-H



Планшайба D'Andrea



LD 650



ТОС ВАРНСДОРФ, АО

ул. Ржични, д. 1774
407 47 г. Варнсдорф
Чешская Республика
Тел.: +420 412 351 203
Факс: +420 412 351 269
E-mail: info@tosvarnsdorf.cz
www.tosvarnsdorf.cz
www.tosvarnsdorf.eu



Отдел кадров:

Тел.: +420 412 351 123
E-mail: vhulanova@tosvarnsdorf.cz

Отдел обслуживания:

Тел.: +420 412 351 230
E-mail: servis@tosvarnsdorf.cz

Маркетинг и реклама:

Тел.: +420 412 351 216
E-mail: marketing@tosvarnsdorf.cz

Сотрудничество:

Тел.: +420 412 351 406
E-mail: jhonke@tosvarnsdorf.cz