

Токарный станок Mazak Integrex 100 IV ST

Фрезерно-токарный центр с ЧПУ

Тип машины: **Mazak** Integrex 100 IV ST

Управление: Mazatrol Matrix

Год изготовления: 2006-12

Ввод в эксплуатацию: 2007

Наработка: [ч] 60.478

Наработка шпинделя: [ч] 52.190

Наработка шпинделя: [ч] 23.483 CPE total TR1

Наработка шпинделя: [ч] 8.715 CPE total TR2

Id 14027



Технические данные

Количество управляемых осей: 9

Макс. длина обточки: [мм] 753

Диаметр обточки: [мм] 545

Диаметр прохода прутка 51

Макс. частота вращения: [об/мин] 6.000

Двигатель шпинделя: [кВт] 11

Противошпиндель

Диапазон частоты вращения: [об/мин] 35 - 6.000

Пути перемещения:

Количество управляемых осей: 9

Ось X: [мм] 410

Ось X: [мм] X2 220

Ось Y: [мм] 140

Ось Z: [мм] 805

Ось Z: [мм] Z2 780

Ось B 225° 0,001°

Характеристики оборудования

Транспортер для удаления стружки

cooling system

Насосы высокого давления

Vacuum oils mist system:
Elbaron RON/A 100 D 2V

Marksa cooler system

Интерфейс, накопитель для загрузки прутка

Накопитель для загрузки прутка LNS Quickload servo III

3-кулачковый патрон [mm] 2x

Контактная измерительная головка Renishaw

Устройство предварительной настройки инструмента Renishaw

Устройство для улавливания деталей

Набор инструментов

Ось C 2x 0,001°

Быстрый ход: (X/Y/Z) [м/мин] 30 / 26 / 33

Поворотный шпиндель с ЧПУ для фрезерных и токарных работ

Крепление инструмента:

Частота вращения приводных инструментов 12.000

Места для инструментов: 20

Количество револьверных приспособлений: 1
unten/down

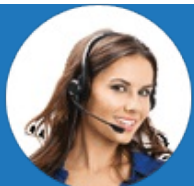
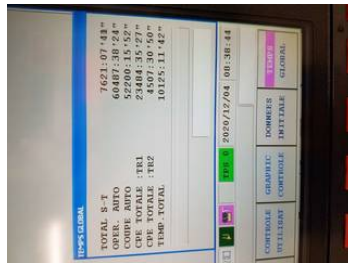
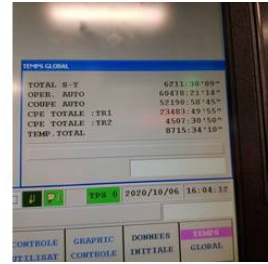
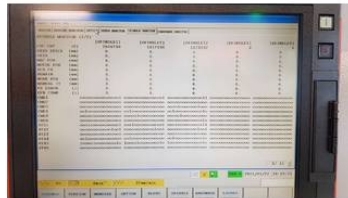
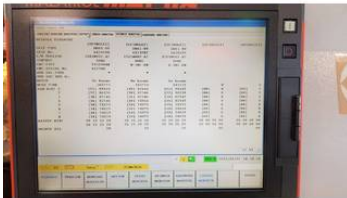
Количество инструментов: [шт.] 9

Масса машины: [кг] 7.800

Установленная мощность: [кВт] 35

Занимаемая площадь (длина x ширина x высота): [м] 3,075 x 2,33 x 2,45

Изображения



КОНТАКТ Tel: +49 (0) 611 5101990 Электронная почта: info@stenzel.de