

Токарный станок Mazak Integrex 100-IV ST

Фрезерно-токарный центр с ЧПУ

Тип машины: Mazak Integrex 100 IV ST

Управление: Mazatrol Matrix

Год изготовления: 2010

Имеется в наличии с: sofort/now

Id 14767



Технические данные

Главный шпиндель

Макс. Ø обточки над станиной: [мм] 545

Макс. Ø обточки над салазками: [мм] 545

Макс. длина обточки: [мм] 753

Ось C

Диаметр обточки: [мм] max 412 milling

Диаметр обточки: [мм] lower turret 400

Диаметр прохода прутка 51

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

Приводная мощность: [кВт] 11 / 7,5 (30min / 100%)

Отверстие шпинделя: [мм] 61

Противошпиндель

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

Ось C

Отверстие шпинделя: [мм] 61

Диаметр прохода прутка 51

Приводная мощность: [кВт] 11 / 7,5 (30min / 100%)

Поворотный шпиндель с ЧПУ для фрезерных и токарных работ

Характеристики оборудования

Транспортер для удаления стружки

3-кулачковый патрон [мм] Main Spindle Kitagawa Ø170mm 3-Jaw Power Chuck.

3-кулачковый патрон [мм] Sub Spindle Kitagawa B206 3-JawPower Chuck

Накопитель для загрузки прутка Iemca Master 865 MP Barfeeder Type 19

Диапазон частоты вращения: [об/мин] 15 - 12.000

Крепление инструмента: Capto C 6

Приводная мощность: [кВт] 5,5

Устройство смены инструмента

Количество инструментов: [шт.] 40

Пути перемещения:

Ось X: [мм] 410

Ось Y: [мм] 140

Ось Z: [мм] 805

Ось B -30° - +195°

Ось X: [мм] X2 220

Ось Z: [мм] Z2 780

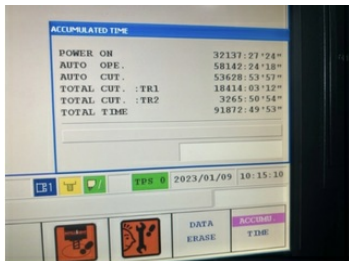
Ось W: [мм] 795

Револьверное приспособление 1 unterer

Места револьверных приспособлений: 9

Держатель инструмента 20x20mm

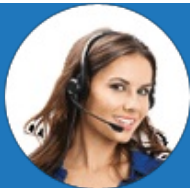
Изображения



ACCUMULATED TIME	
POWER ON	32137: 27 :26"
AUTO OPE.	58142: 24 :18"
AUTO CUT.	53628: 53 :57"
TOTAL CUT. : TR1	18414: 03 :12"
TOTAL CUT. : TR2	3265: 50 :54"
TOTAL TIME	91872: 49 :53"

2023/01/09 10:15:10

DATA ERASE TIME



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