



Numero di inventario: 19652

Centro tornitura-fresatura-foratura CNC **MAZAK INTEGREGX 100 IV ST**



Dati tecnici

Numero di mandrini	2
Numero di assi totale	9
Diametro tornibile sopra slitta	545 mm
Foro mandrino	61 mm
Diametro tornibile	412 - 545 mm
Diametro autocentranti	169 mm
Lunghezza tornibile	735 mm
Corsa longitudinale (Z-asse)	805 mm
Corsa trasversale (X-assi)	410 mm
Slitta 2:	
Corsa trasversale (z-assi)	220 mm
asse-y	140 (+/- 70) mm
Torretta a revolver: numero	2
Numero posizione revolver 2	9
Porta utensili rotante azionato revolver 1	5.5 / 2.2 kW
Giri mandrino	15 - 12000 g/min
Attacco cono mandrino:	CAPTO C6
Magasin stationnaire, nombre d'outils	20
Attacco mandrino:	
Camlock	A2-5"
Giri mandrino:	
con variatore continuo	
da	35 g/min
fino	6000 g/min
Contro mandrino:	
Posizionamento mandrino incremento	0.001 °

Giri massimo	35-6000 g/min
Diametro interno mandrino	61 mm
Asse B	225°
Avanzamenti:	
longitudinale da	0 mm/min
fino	8000 mm/min
Planetario da	0 mm/min
fino	8000 mm/min
Avanzamenti rapidi:	X=30 /Y=26 /Z=33 m/min
Collegamento 50 Hz 3x	400 Volti
Motore mandrino	11 / 7.5 kW
Potenza installata totale	35.2 kVA
Peso della macchina circa	7800 kg
Dimensioni macchina:	
Lunghezza	3075 mm
Larghezza	2330 mm
Altezza	2450 mm
Accessori diversi:	
Mandrino 3 morsetti Ø	169 mm
Pompa refrigerante alta pressione	15 bar
Caricatore	LNS QUICKLOAD
Tipo	SERVO III
c assi incrementi max.	0.0001 °
Convogliatore di trucioli	
Robot d'alimentation	HUMARD
Dispositivo regolazione altezza utensili	Tool Eye
Apparecchio di misurazione dell'utensili	RENISHAW OMP 40



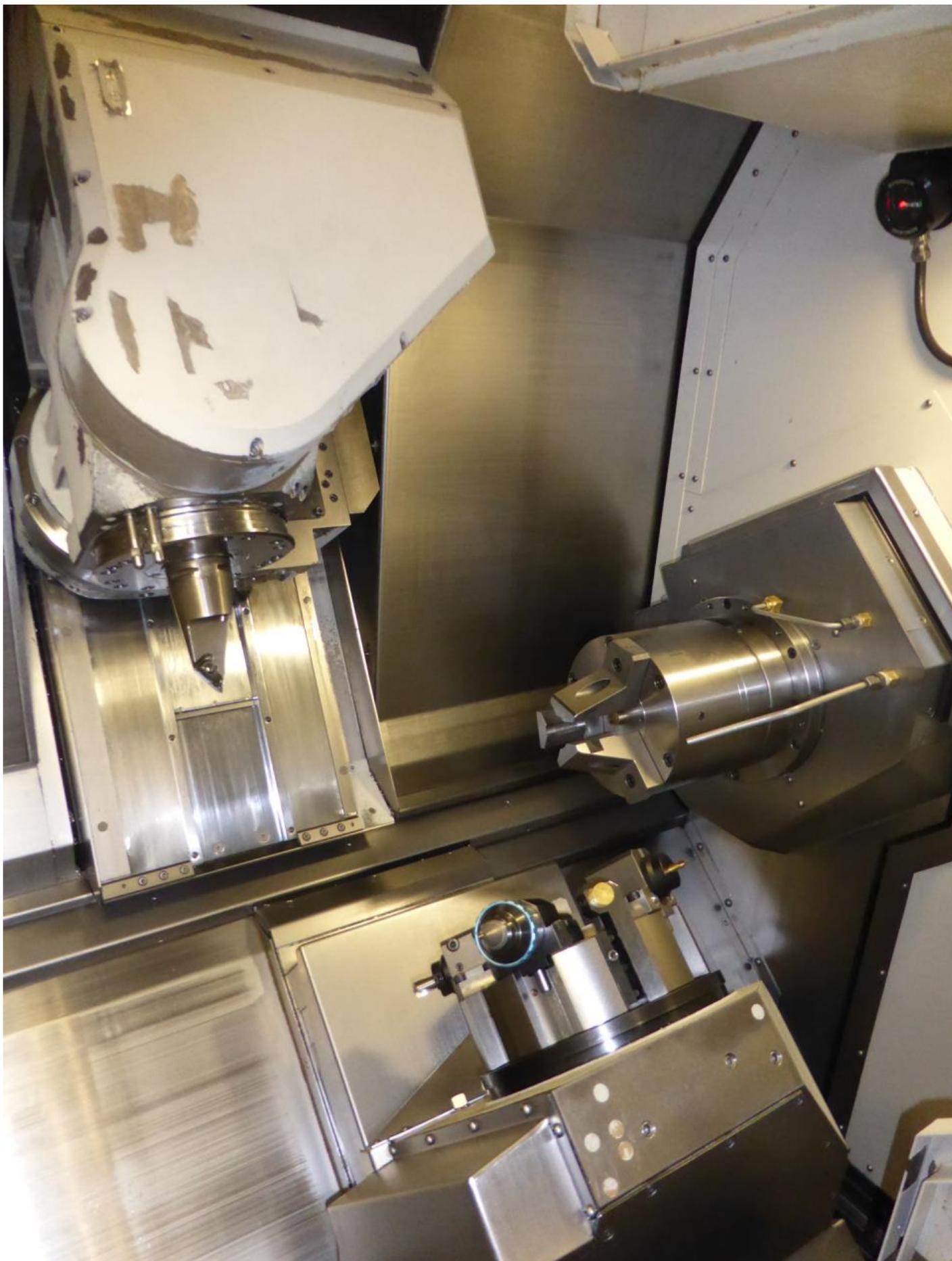




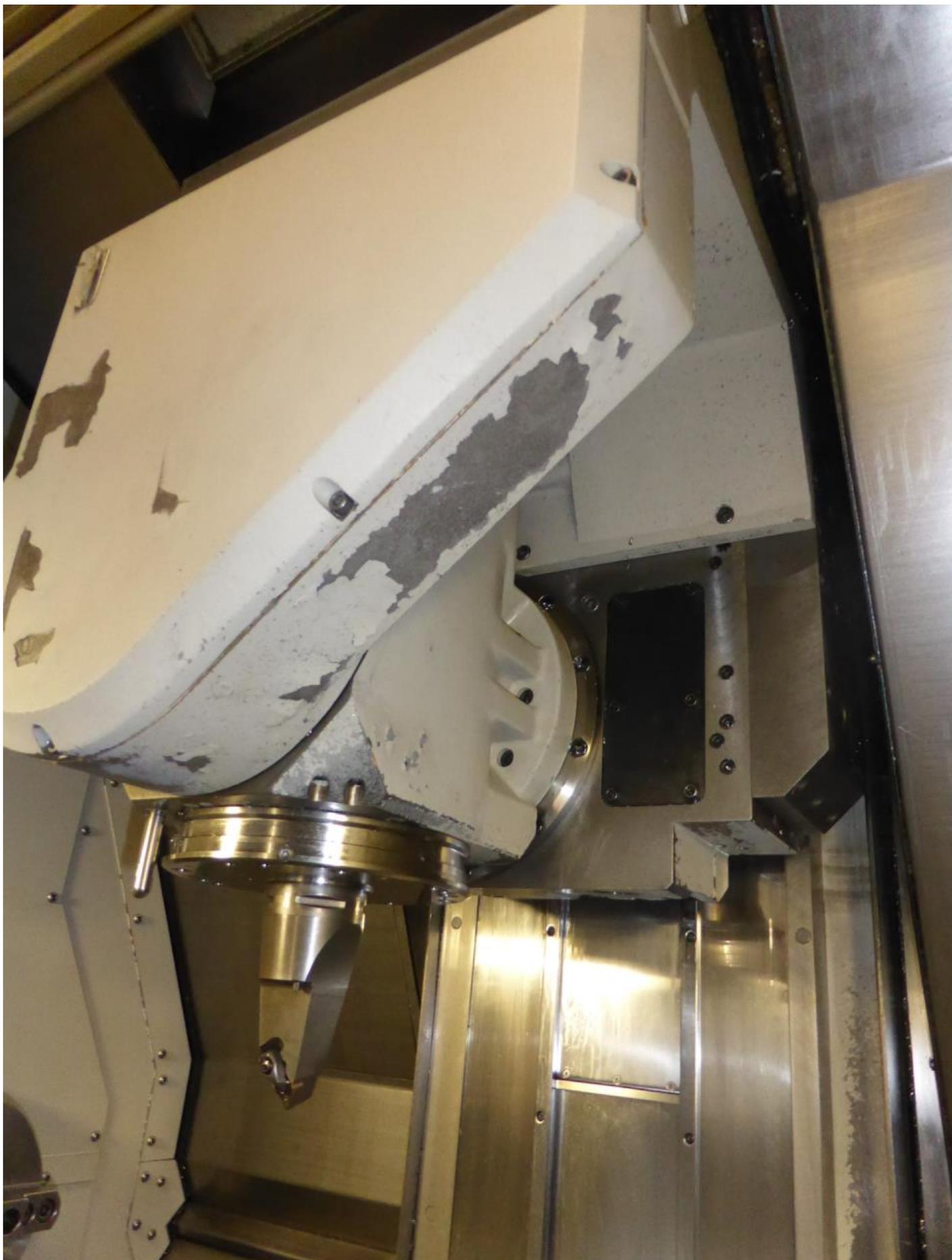


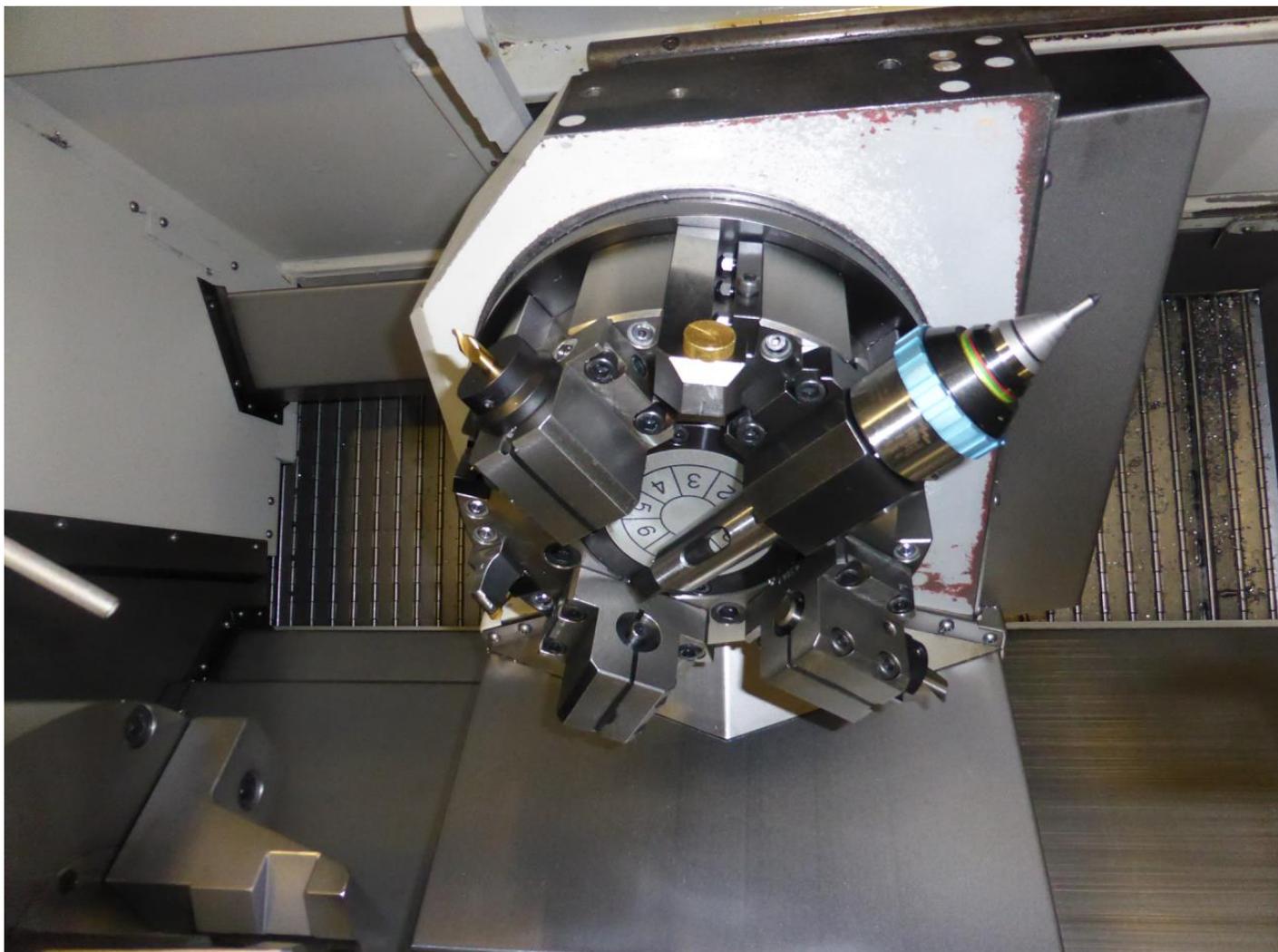
Fett 7.9.2013
21.3.2014
6.1.2015
14.8.2015
20.3.2016
2.11.2016



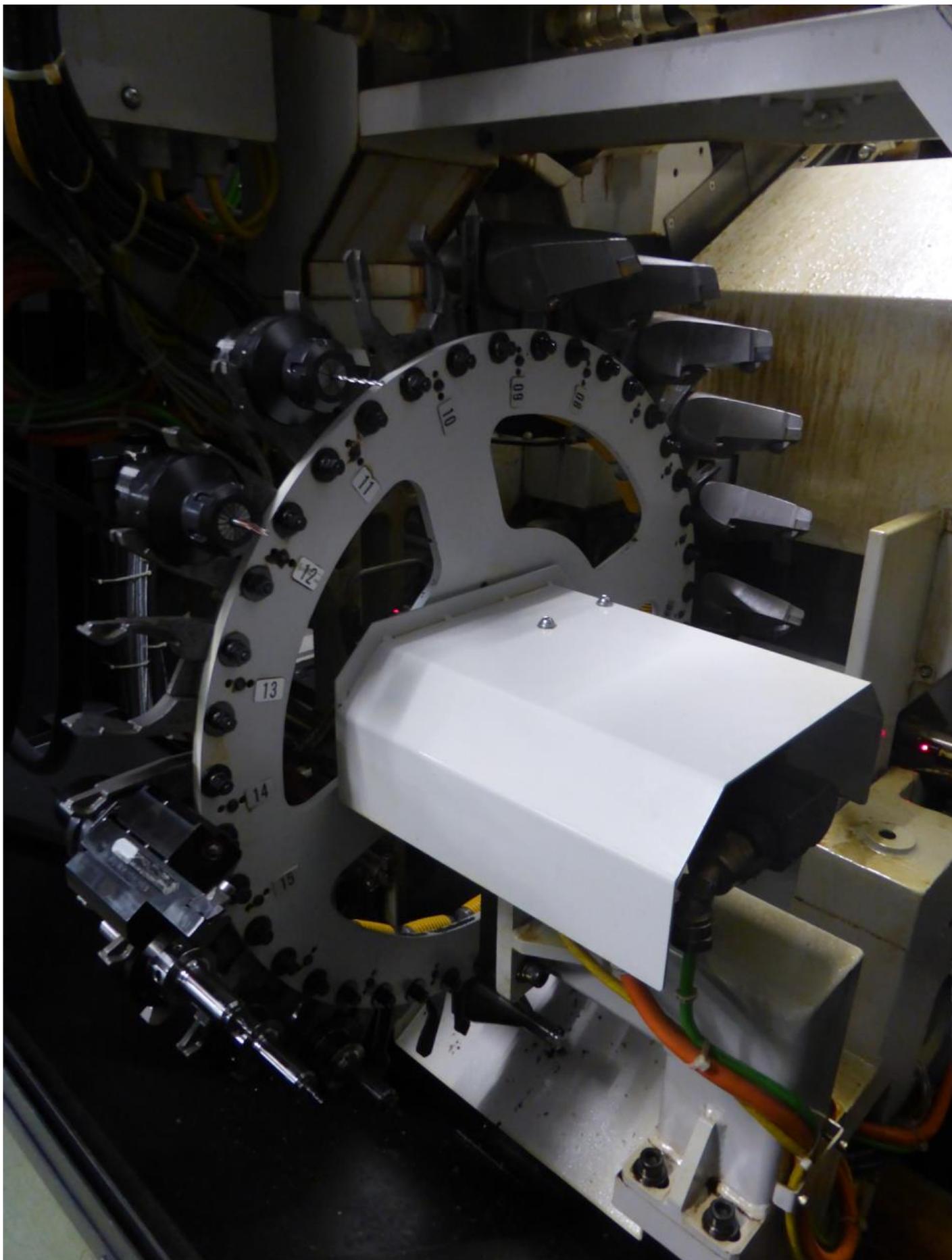




























GESAMT ZEITEN

GESAMT	13697:46'18"
AUT. ABLA.	8717:24'24"
AUT. ZERS.	8080:47'35"
REI. ZERS. :RV1	3659:43'43"
REI. ZERS. :RV2	903:41'07"
BETR. ZEIT	13697:46'18"

B1



TPS 0

2017/02/06

10:35:21

NULLPUNKT ZURUECK

LAUFZEIT
ANZEIGE

GRAFIK
WARTUNG

DATEN
INITIAL

GESAMT
ZEITEN