



Offerta speciale

Numero di inventario: 22064

Tornio CNC

DMT-KERN CD 402

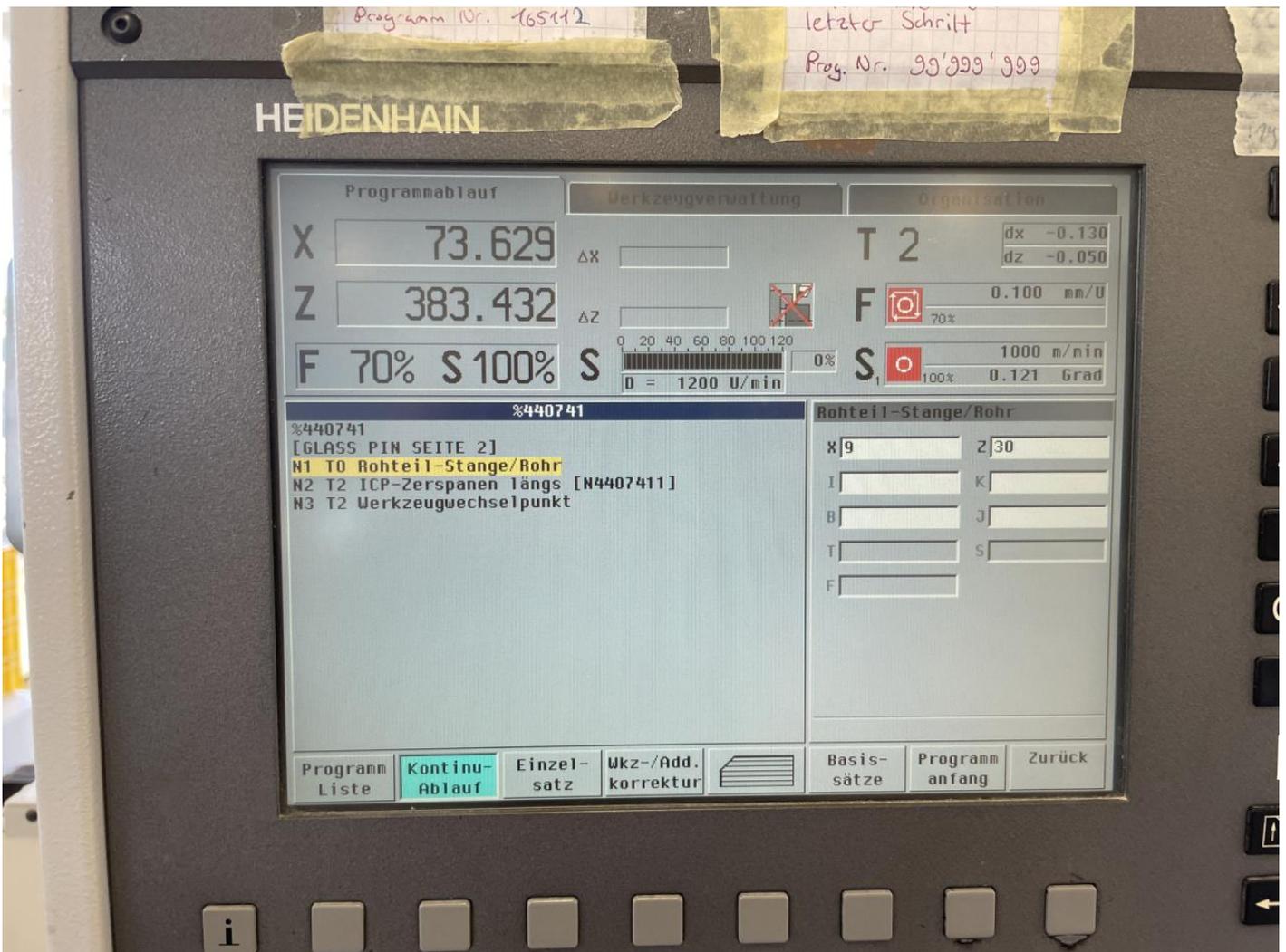


Dati tecnici

Numero di mandrini	1
Numero di revolver	1
Altezza punte	200 mm
Distanza fra le punte	1000 mm
Diametro tornibile sopra slitta	230 mm
Diametro tornibile sopra bancale	400 mm
Testa del mandrino	DIN 55027
Foro mandrino	62 mm
Diametros mandrinos	100 mm
Torretta a revolver:	
Corsi:	
Mandrino principale:	
Giri mandrino:	
con variatore continuo	
da	10 g/min
fino	3000 g/min
Cono della contropunta:	
Morse Konus	4 CM
Corsa canotto	140 mm
Diametro del canotto	60 mm
Motore mandrino	16 / 12 kW
Collegamento 50 Hz 3x	400 Volti
Peso della macchina circa	2400 kg
Dimensioni macchina:	
Lunghezza	2650 mm
Larghezza	1500 mm

Altezza	1800 mm
Accessori diversi:	
Centraggio automatico 3 morsetti Ø	260 mm
Mandrino a 4 griffe Ø	250 mm
Punta girabile	
Pedale	
Set di supporti in acciaio	
Gioco di portautensili	







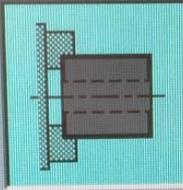
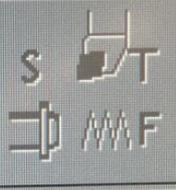
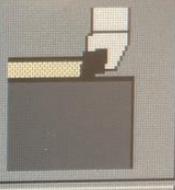
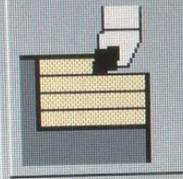
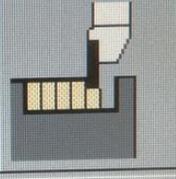
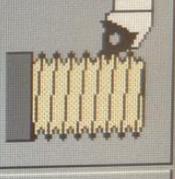
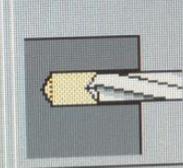
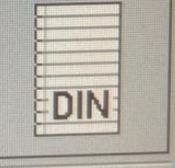
Werkstück automatisch hergestellt

Step	Operation (Zyklus)	Erklärung
1	Start	Start
2	F42 Elgang	2. Linie programmieren
3	F42 Elgang	3. Linie programmieren
4	F42 Elgang	4. Linie programmieren
5	F42 Elgang	5. Linie programmieren
6	F42 Elgang	6. Linie programmieren
7	F42 Elgang	7. Linie programmieren
8	F42 Elgang	8. Linie programmieren
9	F42 Elgang	9. Linie programmieren
10	F42 Elgang	10. Linie programmieren
11	F42 Elgang	11. Linie programmieren
12	F42 Elgang	12. Linie programmieren
13	F42 Elgang	13. Linie programmieren
14	F42 Elgang	14. Linie programmieren
15	F42 Elgang	15. Linie programmieren
16	F42 Elgang	16. Linie programmieren
17	F42 Elgang	17. Linie programmieren
18	F42 Elgang	18. Linie programmieren
19	F42 Elgang	19. Linie programmieren
20	F42 Elgang	20. Linie programmieren
21	F42 Elgang	21. Linie programmieren
22	F42 Elgang	22. Linie programmieren
23	F42 Elgang	23. Linie programmieren
24	F42 Elgang	24. Linie programmieren
25	F42 Elgang	25. Linie programmieren
26	F42 Elgang	26. Linie programmieren
27	F42 Elgang	27. Linie programmieren
28	F42 Elgang	28. Linie programmieren
29	F42 Elgang	29. Linie programmieren
30	F42 Elgang	30. Linie programmieren
31	F42 Elgang	31. Linie programmieren
32	F42 Elgang	32. Linie programmieren
33	F42 Elgang	33. Linie programmieren
34	F42 Elgang	34. Linie programmieren
35	F42 Elgang	35. Linie programmieren
36	F42 Elgang	36. Linie programmieren
37	F42 Elgang	37. Linie programmieren
38	F42 Elgang	38. Linie programmieren
39	F42 Elgang	39. Linie programmieren
40	F42 Elgang	40. Linie programmieren
41	F42 Elgang	41. Linie programmieren
42	F42 Elgang	42. Linie programmieren
43	F42 Elgang	43. Linie programmieren
44	F42 Elgang	44. Linie programmieren
45	F42 Elgang	45. Linie programmieren
46	F42 Elgang	46. Linie programmieren
47	F42 Elgang	47. Linie programmieren
48	F42 Elgang	48. Linie programmieren
49	F42 Elgang	49. Linie programmieren
50	F42 Elgang	50. Linie programmieren
51	F42 Elgang	51. Linie programmieren
52	F42 Elgang	52. Linie programmieren
53	F42 Elgang	53. Linie programmieren
54	F42 Elgang	54. Linie programmieren
55	F42 Elgang	55. Linie programmieren
56	F42 Elgang	56. Linie programmieren
57	F42 Elgang	57. Linie programmieren
58	F42 Elgang	58. Linie programmieren
59	F42 Elgang	59. Linie programmieren
60	F42 Elgang	60. Linie programmieren
61	F42 Elgang	61. Linie programmieren
62	F42 Elgang	62. Linie programmieren
63	F42 Elgang	63. Linie programmieren
64	F42 Elgang	64. Linie programmieren
65	F42 Elgang	65. Linie programmieren
66	F42 Elgang	66. Linie programmieren
67	F42 Elgang	67. Linie programmieren
68	F42 Elgang	68. Linie programmieren
69	F42 Elgang	69. Linie programmieren
70	F42 Elgang	70. Linie programmieren
71	F42 Elgang	71. Linie programmieren
72	F42 Elgang	72. Linie programmieren
73	F42 Elgang	73. Linie programmieren
74	F42 Elgang	74. Linie programmieren
75	F42 Elgang	75. Linie programmieren
76	F42 Elgang	76. Linie programmieren
77	F42 Elgang	77. Linie programmieren
78	F42 Elgang	78. Linie programmieren
79	F42 Elgang	79. Linie programmieren
80	F42 Elgang	80. Linie programmieren
81	F42 Elgang	81. Linie programmieren
82	F42 Elgang	82. Linie programmieren
83	F42 Elgang	83. Linie programmieren
84	F42 Elgang	84. Linie programmieren
85	F42 Elgang	85. Linie programmieren
86	F42 Elgang	86. Linie programmieren
87	F42 Elgang	87. Linie programmieren
88	F42 Elgang	88. Linie programmieren
89	F42 Elgang	89. Linie programmieren
90	F42 Elgang	90. Linie programmieren
91	F42 Elgang	91. Linie programmieren
92	F42 Elgang	92. Linie programmieren
93	F42 Elgang	93. Linie programmieren
94	F42 Elgang	94. Linie programmieren
95	F42 Elgang	95. Linie programmieren
96	F42 Elgang	96. Linie programmieren
97	F42 Elgang	97. Linie programmieren
98	F42 Elgang	98. Linie programmieren
99	F42 Elgang	99. Linie programmieren
100	F42 Elgang	100. Linie programmieren

0 20 40 60 80 100 120
S 0% S₁ 100% 1000 m/min
D = 1200 U/min 0.138 Grad

440741 "
Bohr
angs [N4407411]
punkt

Hauptmenü

Rohteil definieren

Zurück



