Torno para destalonar WMW DH 250III x630



Número de 0300017

Almacén:

Típo de Máquina: Torno para destalonar

Marca: WMW

Típo: DH 250III x630

Año: 1979

Típo de control: conventional País de Origen: Alemania Ubicación de Leipzig 1

Almacenamiento:

Plazo de a solicitud

Entrega:

Condición de EXW, cargar gratis desembalado

Entrega:

Precio: a solicitud



Detalles Técnicos

:	540 mm
	mm
:	630 mm
distancia entre puntos:	900 mm
altura de centro sobre bancada:	270 mm
altura de puntos:	über Hinterschlitten: 138 mm
diámetro volteo :	über Hinterschlitten: 250 mm
movimiento longitudinal:	700 mm
movimiento de refrentado:	80 / 75 mm
revolución por minuto:	1,8 - 450 bei 8x steples U/min
capacidad de taladrado St60 - en material sólido:	mm
capacidad de taladrado St60 - en material solido: capacidad de perforación en hierro fundido:	mm mm
•	
capacidad de perforación en hierro fundido:	mm
capacidad de perforación en hierro fundido: diámetro de sujeción:	mm 26 mm
capacidad de perforación en hierro fundido: diámetro de sujeción: gama de avance en dirección x:	mm 26 mm 12 step / 0,063 - 0,63 mm/U
capacidad de perforación en hierro fundido: diámetro de sujeción: gama de avance en dirección x: gama de avance en dirección y:	mm 26 mm 12 step / 0,063 - 0,63 mm/U 36 step / 0,070 - 1,11 mm/U
capacidad de perforación en hierro fundido: diámetro de sujeción: gama de avance en dirección x: gama de avance en dirección y: pinola de contrapunto:	mm 26 mm 12 step / 0,063 - 0,63 mm/U 36 step / 0,070 - 1,11 mm/U MK5 mm
capacidad de perforación en hierro fundido: diámetro de sujeción: gama de avance en dirección x: gama de avance en dirección y: pinola de contrapunto: recorrido de la cana contrapunto:	mm 26 mm 12 step / 0,063 - 0,63 mm/U 36 step / 0,070 - 1,11 mm/U MK5 mm 250 mm

Informaciónes Adicionales

Aplicación: Principalmente para torneado en relieve y rectificado en relieve de herramientas de corte (especialmente fresas con y sin paso de rosca).

El torneado en retroceso y el rectificado en relieve son posibles por delante, por detrás y en la dirección axial de la máquina.

Transmisión principal mediante caja de cambios manual de 8 etapas.

El engranaje de avance está diseñado como una caja de cambios manual de 12 etapas.

Radio de giro de la corredera trasera = 360deg.

Rango de giro del carro transversal = 360deg.

El plato de torno es de disco cónico Ø 200mm con MK5

Equipamiento:

WMW AG Tel: +49 (0341) - 52 04 60 Mail: info@wmwag.com

Messeallee 10a Fax: +49 (0341) - 52 04 61 7 Web: http://www.wmwag.com

D-04158 Leipzig

Torno para destalonar WMW DH 250III x630



Mandril giratorio Ø 49,5 x 400mm Sistema de medición ARBAH-L 3+1 Inversor FRENIC 5000G11

WMW AG Messeallee 10a D-04158 Leipzig Tel: +49 (0341) - 52 04 60 Fax: +49 (0341) - 52 04 61 7 Mail: info@wmwag.com Web: http://www.wmwag.com