

Centrum obróbcze - pionowe

DECKEL MAHO DMF 300 linear



Niestety maszyna została sprzedana!

| | |
|--------------------|--|
| Numer magazynowy: | 0208016 |
| Rodzaj maszyny: | Centrum obróbcze - pionowe |
| Producent: | DECKEL MAHO |
| Typ: | DMF 300 linear |
| Rok produkcji: | 2003 |
| Rodzaj sterowania: | CNC |
| Kraj pochodzenia: | Germany |
| Lokalizacja: | Leipzig 5 |
| Czas dostawy: | zaraz |
| Opcja dostawy: | EXW, wolne na ciężarówce, bez opakowania |
| Cena: | na zapytanie |



Dane techniczne

| | |
|--|---|
| Przejazd w osi x: | 3000 mm |
| Przejazd w osi y: | 560 mm |
| Przejazd w osi z: | 720 mm |
| Oś -B: | -90 / +90 ... in 2,5° Schritten / steps ° |
| Sterowanie: | Siemens 840D shopmill |
| Zmieniarka narzędzi z: | 30 Plätze |
| Oprawka narzędziowa: | SK 40 - HSK-A63 |
| predkość obrotowa: | 20 - 6000 stufenlos U/min. |
| bezstopniowa regulacja prędkości posuwu: | X-, Y-, Z-Axis: ...6000 mm/min |
| Szybki posuw: | X-Axis: 100 m/min |
| Szybki posuw: | Y- und Z-Axis: 50 m/min. |
| Godziny wrzeciona: | ca. 18 130 h |
| Przepracowana godziny - godziny włączenia: | ca. 33 960 h |
| Wymiary stołu: | 3400 x 600 starr mm |
| Obciążenie stołu: | 3000 kg |
| interfejs: | 232 |
| Godziny wrzeciona: | ca. 18 236 h |
| Przepracowana godziny - godziny włączenia: | ca. 34 155 h |
| Całkowite zapotrzebowanie mocy: | 70 kVA = 56 kW kW |
| Waga ok.: | 14,6 + Anbauteile t |
| Wymiary maszyny ok. dł. x szer. x wys.: | 5,3 x 2,95 x 2,7 (ohne Späneförderer) m |
| wymiary przenośnika wiórów D x S x W: | |

Dodatkowe informację

other technical characteristics:

Centrum obróbcze - pionowe

DECKEL MAHO DMF 300 linear



- Main drive with AC servo motor / motor spindle, 12 000 rpm. for axes X, Y and Z
- Measuring system with resolution in all axes 0.001mm
- Tool clamping hydraulic and mechanical (Interlit SPB 3/600, BJ: 2003)
- Main drive with AC servo motor / motor spindle, 12 000 rpm. for axes X, Y and Z
- Measuring system with resolution in all axes 0.001mm
- Tool clamping hydraulic and mechanical
- Automatic and manual tool change
- Power supply: 3N/PE alternating current 50/60 Hz; 400/230 V
- Spindle through cooling (CTS)
- 4.axis in the electrical cabinet pre-equipped

Equipment:

- Mineral bed
- Chip conveyor (scraper conveyor) Bürener KFE
- Cooling lubricant system
- Tool magazine (chain magazine)
- Spindle
- Main drive with AC servo motor / motor spindle, 12 000 rpm. for axes X, Y and Z
- Measuring system with resolution in all axes 0.001mm
- Tool clamping hydraulic and mechanical
- Power supply: 3N/PE alternating current 50/60 Hz; 400/230 V
- Control panel
- electronic handwheel
- Electrical cabinet