

Machine Name : Turn-milling machining Center

Brand : MAZAK

Machine Model : INTEGREX 200-IIIST

Stock No. : 86158

Ex-factory Date : To be added



Main Technical Parameters:

X axis travel: 580mm

X2 axis travel: 150mm

Y-axis travel: ± 80 mm

Z-axis travel: 1045mm

B-axis travel: -30° bis $+195^{\circ}$

W axis travel :1050mm

Distance from Subspindle to spindle: 1200mm

spindle resolution: 12000 resolution

Secondary spindle resolution: 4000 resolution

Worktable size: 210mm

tools magazine: 36

Tool model: KM63B

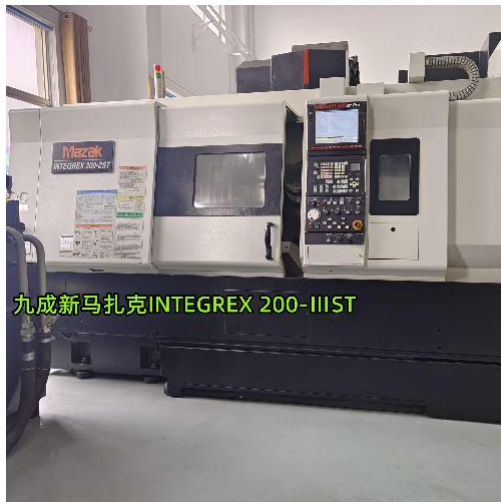
Tool form: chain type

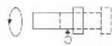
spindle drive mode: electric spindle

Drive mode per shaft: screw

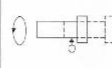
Chain chip removal

guideway: Linear guideway



		的定值即为该量值			
刀具尖磨损 度(上刀后)	在轴向上装上轴径 棒, 用表面贴在轴径 棒上, 旋转轴径 棒, 各轴和旋转轴 的, 而余的最大值 即为测量值。		正轴 6.008	E	0.08
			100mm 0.08	F	0.05

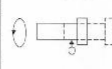
2、统轴精度					
统轴精度与 轴轴径在 1/2轴为测量值。	第1 三轴		1、轴轴方向: 第1轴轴方向上 装上轴径中心轴 径棒, 轴轴上 轴径棒, 测量轴 径棒, 使其与轴 轴径棒一致, 测量 值。	0.08	0.08
			2、轴轴方向: 第1轴轴方向上 装上轴径中心轴 径棒, 轴轴上 轴径棒, 测量轴 径棒, 使其与轴 轴径棒一致, 测量 值。	0.08	0.08

[的范假即为测量值]				
刀具尖脱精度(上刀场)	装取刀具推回的跳动		正偏 6,005	E 0,005
			100µm 0,01	F 0,015

[的范假即为测量值]				
刀具尖脱精度(上刀场)	装取刀具推回的跳动		正偏 6,005	E 0,005
			100µm 0,01	F 0,015

2、统轴精度				
铣轴前缘与主轴轴线的1/2轴方向的	第1三轴		0,01	FPM (3方向)
			0,01	FPM 0,2

2、统轴精度				
铣轴前缘与主轴轴线的1/2轴方向的	第1三轴		0,01	FPM (3方向)
			0,01	FPM 0,2

[的范假即为测量值]				
刀具尖脱精度(上刀场)	装取刀具推回的跳动		正偏 6,005	E 0,005
			100µm 0,01	F 0,015

2、统轴精度				
铣轴前缘与主轴轴线的1/2轴方向的	第1三轴		0,01	FPM (3方向)
			0,01	FPM 0,2