

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

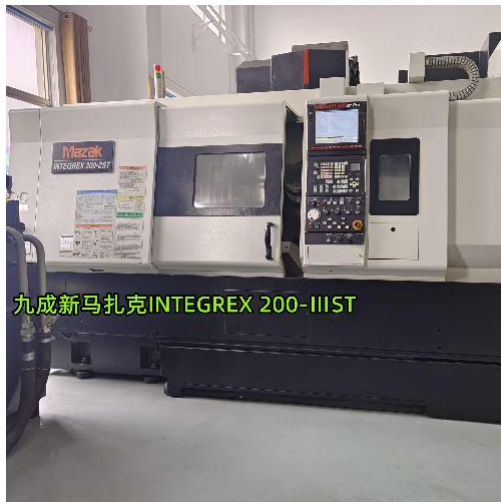
Tool form: chain type

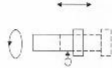
spindle drive mode: electric spindle

Drive mode per shaft: screw

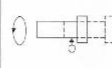
Chain chip removal

guideway: Linear guideway



		的定值即为该量值			
刀具尖磨损 度(上刀后)	在斜面上加工时 用表面粗糙度仪 测量, 旋转移动 刀具, 使刀具与 被测表面接触, 测 量最大磨损量。		正偏	0.08	0.08
			负偏	0.08	0.08

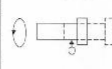
2、铣削精度					
铣削精度与 主轴精度 有关	第一、第二轴 上测量中心位置 精度, 旋转移动 刀具, 使刀具与 被测表面接触, 测 量最大磨损量。		正偏	0.08	0.08
			负偏	0.08	0.08

[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 0,01

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 0,01

[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 0,01