

Horizontální vyvrtávačky > stolové > VSP 50 CNC

Inv. číslo:	106835
Typ:	VSP 50 CNC
Parametry:	11750 mm, 2000 mm
Výrobce:	Tos
Rok výroby/SO/GO:	-/-/-
Lokalita:	Česká republika
Popis:	<p>Stroj v dobrém technickém stavu, po dohodě možnost odzkoušení. Hlavní rozměry největší a nejmenší vzdálenost osy vřetena od vedení stojanu: -provedení bez zásobníku nástrojů 2500/500 mm -provedení se zásobníkem nástrojů 2500/600 mm největší a nejmenší vzdálenost konce vřetena: -od vedení lože 1480/380 mm -od základny stroje 1860/760 mm přestavení vřeteníku 2000 mm přestavení vřeteníku u stroje se zásobníkem nástrojů 1900 mm přestavení ramena 800 mm Přestavení saní: -provedení s jedním ložem 1000 mm -provedení se dvěma loži 4500 mm -provedení se třemi loži 8000 mm -provedení se čtyřmi loži 11500 mm Maximální vrtací průměry: průměr vrtání zcela do oceli o pevnosti 600 MPa 50 mm průměr vrtání zcela do litiny o pevnosti 250 MPa 60 mm průměr při vrtání do oceli o pevnosti 600 MPa 100 mm průměr závitu zákl. řady při řezání do oceli o pevnosti 600 MPa 30 mm průměr závitu na zákl. řady při řezání do litiny o pevnosti 250 MPa 42 mm Vřeteno: průměr objímky vřetena 110 mm průměr vřetena v předním ložisku 60 mm kužel ve vřetenu ISO 40 zdvih vřetena 300 mm otáčky vřetena 20-3150 min⁻¹ největší posuvová síla 15000 N max. kroutící moment na vřetenu 500 Nm. The machine is in good technical condition, it is possible to test it by agreement. Main dimensions the largest and smallest distance of the spindle axis from the guide of the stand: - version without tool magazine 2500/500 mm - version with a 2500/600 mm tool magazine the largest and smallest spindle end distance: -from bed guide 1480/380 mm - from the base of the machine 1860/760 mm headstock adjustment 2000 mm adjustment of the headstock on a machine with a 1900 mm tool magazine arm adjustment 800 mm Repositioning the sled: - version with one bed 1000 mm - version with two beds 4500 mm - version with three beds 8000 mm - version with four beds 11500 mm Maximum drilling diameters: diameter of drilling completely into steel with a strength of 600 MPa 50 mm diameter of drilling completely into cast iron with a strength of 250 MPa 60 mm diameter when drilling into steel with a strength of 600 MPa 100 mm basic thread diameter rows when cutting</p>

into 600 MPa 30 mm steel thread diameter on base rows when cutting into cast iron with a strength of 250 MPa 42 mm Spindle: spindle sleeve diameter 110 mm spindle diameter in the front bearing 60 mm taper in ISO 40 spindle spindle stroke 300 mm spindle speed 20-3150 min⁻¹ the largest sliding force of 15000 N max. torque on the spindle 500 Nm.

