

Mechanics



MECOF CS8

Machine occasion

N° de stock : **A3179**

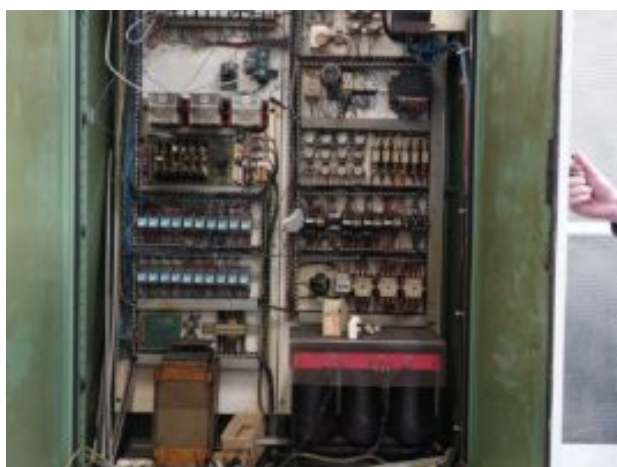


Year	1978
Model	CS8

Serial Number	128901
Longitudinal travel	3700 mm
Cross travel	1050 mm
Vertical stroke	1600 mm
Table area	5000x965 mm
Spindle taper	SA 50
Automatic feeds	0 à 1000 mm/mn
Number of speeds	12

Heidenhaim TNC 131





Automaatselektie van de 12 standen			
Spindle type	ISO 40 (LWD 3000)		
Spindeltype (X-Achse)			
12 spindle speeds	12 st.	30 - 1440	
12 Spindelstufen	12 st.	30 - 1440	
Column longitudinal traverse (X axis)	mm	2700-3700-4700-6700-8700	
Längsweg des Ständers (X-Achse)			
Headstock vertical traverse (Z axis)	mm	1100-1600	
Vertikaleweg des Vordrehkopfes (Z-Achse)			
Rail cross traverse (Y axis)	mm	1000	
Querswäng des Querschlittens (Y-Achse)			
Quick manual travel	mm	350	
Manöverstellung der Pfannenrinne			
Infinitely variable, all three axes feed	mm/min	0 - 2000	
Stufenlos Verstellregelung: schnell			
Infinitely variable, all three axes work	mm/min	0 - 1000	
Stufenlos Verstellregelung: Arbeit			
Automatic, hydraulic directly on ways on all three axes			
Automatisch hydraulisch, direkt an den Führungsbahnen wirkend			
Spindle MOTOR	kW	7.36	(HP 10)
MOTOR für Spindeltrieb			
Feed MOTOR (D.C.)	kW	2.2	(HP 3)
GLEICHSTROMMOTOR für Vorschub			
Hydraulic clamping MOTOR	kW	0.74	(HP 1)
MOTOR für die hydraulische Klemmung			
X-axis pressure lubrication motor	mm	0.001	(HP 0.01)

Spindelstufen	12 st.	30 - 1440	
12 Spindelstufen	12 st.	30 - 1440	
Column longitudinal traverse (X axis)	mm	2700-3700-4700-6700-8700	
Längsweg des Ständers (X-Achse)			
Headstock vertical traverse (Z axis)	mm	1100-1600	
Vertikaleweg des Vordrehkopfes (Z-Achse)			
Rail cross traverse (Y axis)	mm	1000	
Querswäng des Querschlittens (Y-Achse)			
Quick manual travel	mm	350	
Manöverstellung der Pfannenrinne			
Infinitely variable, all three axes feed	mm/min	0 - 2000	
Stufenlos Verstellregelung: schnell			
Infinitely variable, all three axes work	mm/min	0 - 1000	
Stufenlos Verstellregelung: Arbeit			
Automatic, hydraulic directly on ways on all three axes			
Automatisch hydraulisch, direkt an den Führungsbahnen wirkend			
Spindle MOTOR	kW	7.36	(HP 10)
MOTOR für Spindeltrieb			
Feed MOTOR (D.C.)	kW	2.2	(HP 3)
GLEICHSTROMMOTOR für Vorschub			
Hydraulic clamping MOTOR	kW	0.74	(HP 1)
MOTOR für die hydraulische Klemmung			
X-axis pressure lubrication motor	mm	0.001	(HP 0.01)

