



Les tours multibroches - MAZAK - INTEGREX 200-4 S - MACH-ID 9810



Les tours multibroches - MAZAK - INTEGREX 200-4 S

MACH-ID 9810

Marque MAZAK
Type INTEGREX 200-4 S
YOP 2010
Commande MAZATROL MATRIX



Caractéristiques

Diamètre usinable (maximum) Ø	660 mm
Y-Axis	160 mm
Z-Axis	1045 mm
Alesage de broche	82 mm
Speedrange	5000 Rpm
X-Axis	580 mm
Dimensions	225 °
Spindle power	18.5 kW
Subspindle speeds	6000 Rpm

Dimensions

Longueur	4500 mm
Largeur	2400 mm
Hauteur	2900 mm
Poids	9200 kg

Important : les informations sur cette page ont été obtenues au meilleur de nos connaissances auprès des fabricants. L'exactitude n'est pas garantie mais les informations sont données de bonne foi. En conséquence, cela ne constitue pas une représentation ou des conditions contractuelles. Nous vous recommandons de vérifier tous les détails essentiels !



Transito 21
6909 DA Babberich
51.9066195, 6.14990950

T: +31 (0)316 247 123
F: +31 (0)316 247 123
W: www.mach4metal.com

E: info@mach4metal.com
E: sales@mach4metal.com
E: buy@mach4metal.com

f www.facebook.com/Mach4Metal/
t twitter.com/mach4metal





Les tours multibroches - MAZAK - INTEGREX 200-4 S - MACH-ID 9810



The **Mazak INTEGREX 200-IV S** is a **multi-tasking CNC turning and milling center with a second/sub-spindle**. The “S” indicates the **sub-spindle**, allowing complete machining of both sides of a workpiece in a single setup.

Typical specifications include a **maximum machining diameter of approximately 660 mm**, a **machining length of around 995 mm**, and X/Y/Z travels of approximately **580 / 160 / 1,045 mm**. The machine features a **B-axis milling head**, a main spindle and sub-spindle up to approximately **5,000 rpm**, and a milling spindle typically capable of **12,000 rpm**. It normally uses **Capto C6 tooling** and is often equipped with a **40-position automatic tool changer**.

Machines manufactured around **2006–2010** are commonly equipped with the **Mazatrol Matrix CNC control**.

The INTEGREX 200-IV S is designed for **complete machining of complex components**, combining turning, milling, drilling, tapping and 5-axis positioning in one machine. This significantly reduces the number of setups and eliminates the need to move components between separate turning and milling machines.

Important : les informations sur cette page ont été obtenues au meilleur de nos connaissances auprès des fabricants. L'exactitude n'est pas garantie mais les informations sont données de bonne foi. En conséquence, cela ne constitue pas une représentation ou des conditions contractuelles. Nous vous recommandons de vérifier tous les détails essentiels !



Transito 21
6909 DA Babberich
51.9066195, 6.14990950

T: +31 (0)316 247 123
F: +31 (0)316 247 123
W: www.mach4metal.com

E: info@mach4metal.com
E: sales@mach4metal.com
E: buy@mach4metal.com

f www.facebook.com/Mach4Metal/
t twitter.com/mach4metal

