

1 機械本体の標準データ

1-1 本機的主要仕様

項目		単位	機種・仕様						
			SQT-200		SQT-250				
			500U	1000U	500U	1000U			
能力・容量	チャック・サイズ	inch	8		10				
	最大スイング	mm	φ525						
	標準加工径	mm	φ264						
	最大加工径	mm	φ350						
	棒材作業能力	mm	φ51		φ64				
	主軸端と刃物台端面の距離	mm	130~665	130~1175	110~645	110~1155			
	最大支持質量 ※1	kg	100(チャックワーク) 150(シャフトワーク)						
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	日本、アジア 日本、アジア以外	35~4500 (☆) 35~5000	日本、アジア 日本、アジア以外	35~3500 (☆) 35~4000			
	加減速時間	sec	2.5						
	主軸貫通孔径	mm	φ61		φ76				
	モータ出力(30分定格)	kW (HP)	日本、アジア 日本、アジア以外	15 (20) 18.5 (25)	18.5 (25)				
	最大トルク	N·m (kgf·m)	日本、アジア 日本、アジア以外	333.2 (34) (☆) 350.8 (35.8)	350.8 (35.8)				
心押台	心押軸穴型式	MT	5 *	4 (ビルトインセンタ)	5	4 (ビルトインセンタ)			
	移動量(心押台/心押軸)	mm	400/150	910/150	400/150	910/150			
	最大推力	N (kgf)	6867 (700)						
刃物台	工具本数	本	12						
	工具サイズ	外径旋削	□25						
		内径旋削	φ40						
割出し時間	one/full	sec							
送り軸	早送り速度	X/Z	m/min						
	早送り時定数	X/Z	msec						
	移動量	X	mm						
Z		535 (530+5)	1045 (1040+5)	535 (530+5)	1045 (1040+5)				
その他	クーラント・タンク	L	160	210	160	210			
	電源容量	連続/30分定格	kVA	日本、アジア 22.96/29.02 (☆)	日本、アジア以外 27.44/32.42	27.44/32.42			
総合	大きさ	心高	mm						
		全長	日本、アジア 2700	日本、アジア 3515	日本、アジア 2775	日本、アジア 3540			
			日本、アジア以外 2803	日本、アジア以外 3568	日本、アジア以外 2860	日本、アジア以外 3625			
		全幅	1696						
	全高 ※2	1942							
フロア・スペース	m ²	日本、アジア 4.58	日本、アジア 5.96	日本、アジア 4.7	日本、アジア 6.01				
機械質量	kg	日本 :	4800	日本 :	5400	日本 :	5000	日本 :	5600
		日本以外 :	5000	日本以外 :	5600	日本以外 :	5300	日本以外 :	5900

(※1) チャック質量を含んだ質量となります。

(※2) 搬送時の全高は1850mmとなります。

注意: 本説明書で示されている数値と機械に取り付けてある銘板の数値が異なるときは、銘板の数値を使用してください。

1-2 主軸端の形状

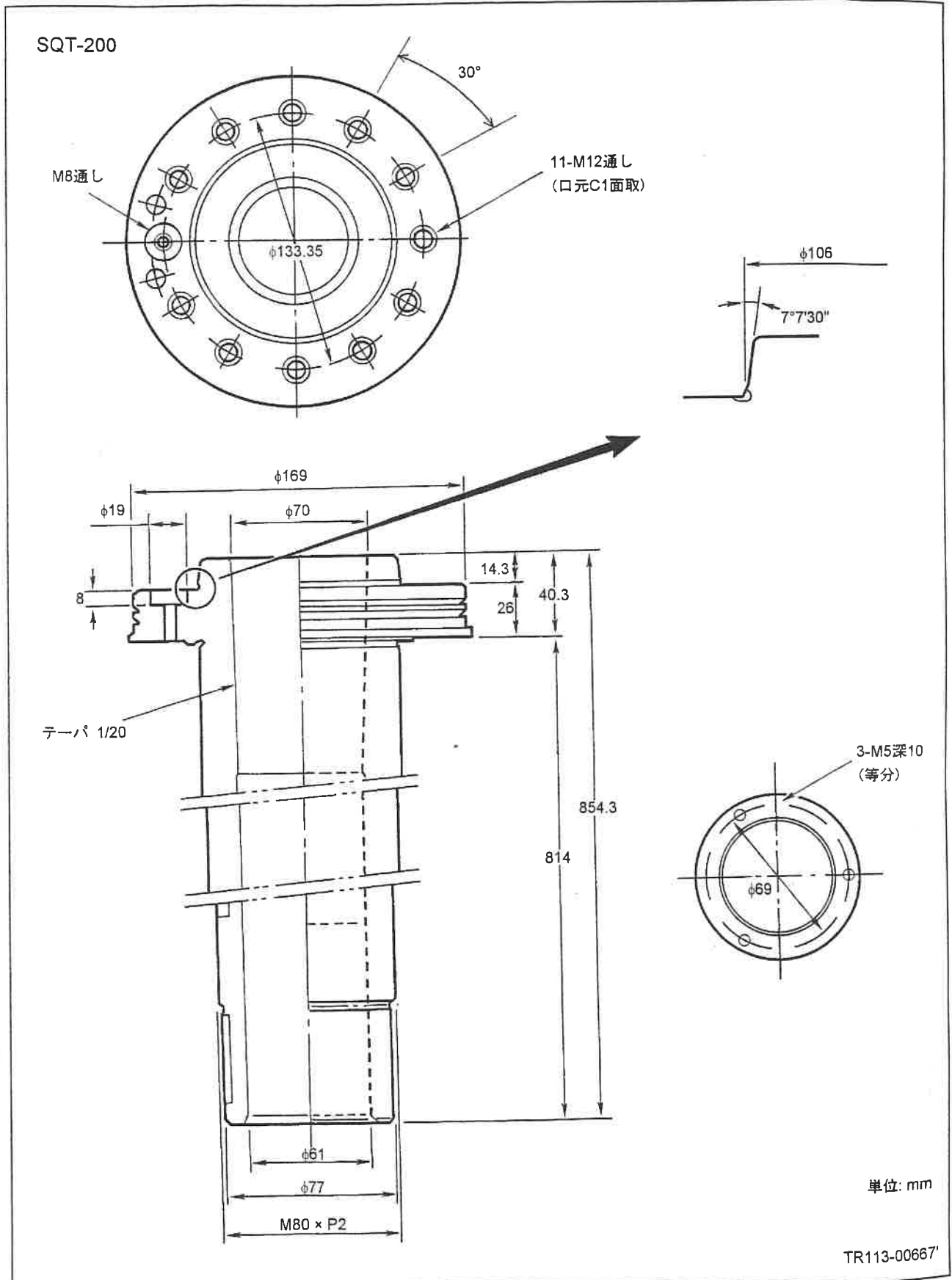


Fig. 1-1 主軸端図 SQT-200

