

2-3 機械本体仕様

1) スーパーハイセル250形ターニングセンタ機械本体仕様一覧

機械仕様項目	単位	
能力・容量		
ベッド上の振り	mm	φ 500
往復台上の振り	mm	φ 400 (Y軸位置により φ 270 ~ φ 500)
最大加工径 (旋削/X回転工具)	mm	φ 500 / φ 370
チャック外径	mm	φ 254
背面チャック外径 (オプション)	mm	φ 210
最大加工長さ	mm	720
棒材作業能力	mm	φ 65
移動量・送り速度		
X軸移動量	mm	600
Y軸移動量	mm	150 (± 75)
Z軸移動量	mm	1000 (旋削は 730)
Z B軸移動量 (オプション)	mm	860
X軸早送り速度	m/min	30
Y軸早送り速度	m/min	15
Z軸早送り速度	m/min	30
Z B軸早送り速度 (オプション)	m/min	25
C軸早送り速度	min ⁻¹	500
C B軸早送り速度 (オプション)	min ⁻¹	500
切削送り量	mm/rev	0.001 ~ 500
ジョグ送り速度	mm/min	0 ~ 5000
主軸		
主軸回転速度	min ⁻¹	30 ~ 4000
主軸変速レンジ数	段	全域無段
主軸端形状	JIS	A2-8
主軸貫通穴径	mm	φ 78
主軸軸受内径	mm	φ 130
刃物台		
刃物台の型式		2面SQCT回転工具刃物台
工具取付け本数	本	2 (旋削工具1 回転工具1)
角バイトのシャンク部高さ	mm	25
ボーリングバーのシャンク部の直径	mm	φ 32
割出し角度	度	5
回転工具主軸		
主軸回転速度	min ⁻¹	80 ~ 8000 (Op. 120 ~ 12000)
主軸変速レンジ数	段	全域無段
主軸テーパ		NT40 ショートテーパ
自動工具交換装置 (ATC)		
工具収納本数	本	20 (Op. 40)
工具選択方式		ランダム近回り 番地書き換え
工具最大径×長さ×重量		φ 100 × 250 × 7kg
心押台		
心押軸穴テーパ		MT-5
心押台移動量	mm	855
心押台移動方法		機動
背面主軸 (オプション)		
主軸回転速度	min ⁻¹	50 ~ 5000
主軸変速レンジ数	段	全域無段
主軸端形状	JIS	A2-5
主軸貫通穴径	mm	φ 52
主軸軸受内径	mm	φ 90

機械仕様項目	単位	
電動機		
主軸用(30分/連続)	KW	18.5/15
背面主軸(50%ED/連続)オプション	KW	7.5/5.5
回転工具主軸用(5分/連続)	KW	7.5/5.5
送り軸用 X軸	KW	4.4
Y軸	KW	2.8
Z軸	KW	2.8
タレット割出し用	KW	0.5
ATCマガジン旋回用	KW	0.5
ATCツインアーム用	KW	0.4
テールストック駆動用	KW	0.1
油圧ポンプ用	KW	0.4
切削油剤ポンプ用	KW	0.18 × 2 0.4 × 2
主軸台冷却装置用	圧縮機	0.6
	ポンプ	0.4
	ファン	0.06
潤滑ポンプ用	KW	0.017
所要動力源		
電源(標準/背面加工)	KVA	29/36
空気圧源圧力	MPa	0.5
空気圧源流量	Nℓ/min	400
機械重量	kg	8000