

1. 仕様

1-1 機械仕様

(1) 標準仕様

	仕様	単位	WT-250	備考
能力・容量	ベッド上の振り	mm	250	
	往復台上の振り	mm	250	
	センタ間距離	mm	—	
	最大加工径	mm	250	
	標準加工径	mm	100	
	最大加工径	mm	555	
	棒材作業能力	mm	51	オプション: 65
	チャックサイズ	inch	6	
	X軸推力	kgf	250	
	Z軸推力	kgf	500	
移動量	X ₁ 軸移動量	mm	195	
	X ₂ 軸移動量	mm	195	
	Z ₁ 軸移動量	mm	600	
	Z ₂ 軸移動量	mm	600	
メイン主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	4500	
	主軸変速レンジ数	段	無段	
	主軸端		A2-5	
	主軸貫通穴径	mm	63	
	主軸軸受内径	mm	90	
	ドロージュウブ内径	mm	52	
	主軸軸受支持方法		2点	
	主軸高さ	mm	1150	
	主軸端面の振れe	mm	0.003	ISO230/1による
	主軸の半径方向の振れ	mm	0.003	ISO230/1による

	仕様	単位	WT-250	備考
サブ主軸 (オプション)	主軸回転速度	min ⁻¹	4500	
	主軸変速レンジ数	Step	Stepless	
	主軸端		A2-5	
	主軸貫通穴径	mm	63 (2.48)	
	主軸軸受内径	mm	90 (3.54)	
	ドロウチュウプ内径	mm	52(2.05)	*2
	チャックサイズ	inch	6	
	主軸台移動量	mm	620(24.41)	
	主軸台早送り速度	m/min	24 (944.88)	
	駆動モータ	kw	5.5 /7.5	(連続定格 /50%ED)
	送りモータ	kw	2.1	
	送りネジ径	φ mm	32	
	送りネジピッチ	φ mm	12	
	主軸端面間距離	mm	max. 870/min.250. (max.34.25/min.9.84)	
	位置決め精度 (送り軸)	mm	0.050 (0.0020)	ISO230/2による
C軸 (メイン、 サブ主軸 オプション)	割出し機構	—	ハーモニックドライブ +平ギヤ	
	割出し量 (最大指令値)	度	±99999.999	
	最小指令単位	度	0.001	
	最小移動単位	度	0.001	
	C軸早送り速度	min ⁻¹	25	
	C軸切削送り速度	deg/min	1 to 4800	
	C軸割出し精度	sec	40	*1
	C軸繰返し精度	sec	±30	*1
	同時制御軸数	軸	3軸 X+Z+C	
	C軸クランプ機構	—	ブレーキシュー	
	C軸制動トルク	kgf-m	10.0 (参考値)	
	C軸結合時間	sec		
	回転軸の位置決め精度	度	0.025	ISO230/2による

仕様		単位	WT-250	備考
刃物台	刃物台の数	mm	2	
	刃物台の形式		12各タレット	
	工具取付本数		12	
	角バイトのシャンク部の高さ	mm	25	
	ボーリングバーのシャンク部の直径	mm	32	
	割出時間1/半周	sec	0.2/0.7	*3
	割出旋回時間 (1ST)	sec	0.2	
	刃物台の割出数		12	
	刃物台の外径	mm	対辺330	
	刃物台の厚さ	mm	80	
	刃物台のクランプ力	t	4.6	
	刃物台の割出し機構		サーボモータ	
	刃物台の位置決め機構		カービック	
	ツール旋回径	mm	560	
回転工具主軸 (上下 タレットオプション)	回転工具主軸回転速度	min ⁻¹	30 ~ 3600	
	主軸変速レンジ数	Step	無段	
	回転工具取付本数		12	
	ホルダ種類及び工具サイズ	φ mm	ストレートホルダ φ 1 to φ 16	チャックコト AR25使用
			クロスホルダ φ 1 to φ 16	チャックコト AR25使用
			ストレートタップホルダ M3 to M8	
			クロスタップホルダ M3 to M8	
			オフセットホルダ φ 1 to φ 13	
			クロスオフセットホルダ φ 1 to φ 13	
サドル	サドル取付角度	degree	45/45	
	送りネジ径 (X1/X2軸)	mm	32/32	
	送りネジ径 (Z1/Z2軸)	mm	32/32	
	送りネジ径ピッチ (X1/X2軸)	mm	6/6	
	送りネジ径ピッチ (Z1/Z2軸)	mm	12/12	
	摺動面間距離 (X1/X2軸)	mm	260	
	摺動面間距離 (Z1/Z2軸)	mm	205	
	位置決め精度 (X1/X2軸)	mm	0.030	ISO230/2による
	位置決め精度 (Z1/Z2軸)	mm	0.050	ISO230/2による

仕様		単位	WT-250	備考
送り速度	早送り速度 (X1/X2軸)	mm/min	12000	
	早送り速度 (Z1/Z2軸)	mm/min	24000	
	切削送り速度 (X1/X2軸)	mm/rev	0.0001 to 500	
	切削送り速度 (Z1/Z2軸)	mm/rev	0.0001 to 500	
	ジョグ送り速度 (X/Z軸)	mm/min	0 to 1260 (16 steps) (0 to 49.61)	
電動機	メイン主軸電動機 (50%ED/連続)	kW	15/11(FANUC)	
	同上オプション (50%ED/連続)	kW	18.5/15(FANUC)	
	同上オプション (50%ED/連続)	kW	26/22(FANUC)	
	サブ主軸電動機	kW	7.5/5.5 (FANUC)	11/7.5 (FANUC)
	X1/X2軸電動機	kW	1.0/1.0	
	Z1/Z2軸電動機	kW	2.1/2.1	
	B軸電動機	kW	2.1	
	C軸電動機 (Cf)	kW	0.2	
	回転工具電動機 (50%DE/連続)	kW	3.7/2.2	
	油圧用電動機	kW	2.2	
	潤滑油用電動機	kW	0.004	
	切削剤用電動機	kW	0.18×2	
所要電力源	電源 a)	KVA	32.7	For standard specification
	電源 b)	KVA		
	空気圧源	NI/min		
タンク容量	油圧ユニット	L	50	
	潤滑油	L	4	
	切削油	L	260	
ポンプ吐出量 他	油圧ポンプ吐出量	L/min	25	
	油圧ポンプ吐出圧力	kg/cm ²	35	
	潤滑油吐出量	cc/5min	1.75/2.1	
	潤滑油給油方式		Proportional distribu- tion	
	切削油ポンプ吐出量	L/min	50/67	

付 録

仕様		単位	WT-250	備考
機械の大きさ	機械の高さ	mm	2050	
	所用床面積之大きさ a)	mm	L3475×W1933	
	所用床面積之大きさ b)	mm		
	正味質量（含む制御）、又兵衛付	kg (lbs)	7500	
	正味質量（含む制御）、テーブルストック付	kg (lbs)		
	騒音レベル	dBA	80以下	
	振動レベル（主軸台）	V	10以下	
	振動レベル（サドル）	V	10以下	
機内照明	形式		蛍光灯	
	使用ランプ	W	6W×2	
	使用電圧	V	100	
制御装置			FANUC 18i-T	
パーツキャッチャAタイプ （メイン側ワーク排出用）	方式		スイングバケット	
	使用範囲（径）	φ mm	65	
	使用範囲（長さ）	mm	100/200	200mmはシャフトワーク
	使用範囲（質量）	kg/lb	1.5/33.11	
	シュート形式			
	シュートBOX収納容量			
	駆動源		油圧	
パーツキャッチャAタイプ （機外排出用）	方式		スイングバケット	
	使用範囲（径）	mm	65	
	使用範囲（長さ）	mm	100/200	
	使用範囲（質量）	kg	1.5	
	シュート形式			
	シュートBOX収納容量			
	駆動源		油圧	
パーツキャッチャBタイプ （サブ側ワーク排出用）	方式		Swing bucket type	
	使用範囲（径）	mm	51	
	使用範囲（長さ）	mm	100	
	使用範囲（質量）	kg	1.0	
	シュート形式			
	シュートBOX収納容量			
	駆動源		油圧	
ツールセッタ （自動）	振り込み方式		自動	サブSP側のツールは測定できません。
	計測精度	mm		

仕様		単位	WT-250	備考
チップコンベア（側方タイプ）	切粉出し方向	—	右出し	
	電動機	kW	0.1	-
	コンベア搬送量	m ³ /H	Max 0.2	
	コンベアチェーンスピード	m/min	0.9/1.1(35.43/43.31)	
	チップバケット容量	m ³	0.2	
チップコンベア（後方タイプ）	切粉出し方向	—	後出し	
	電動機	kW	0.1	
	コンベア搬送量	m ³ /H	Max 0.2	
	コンベアチェーンスピード	m/min	0.9／1.1(35.43/43.31)	
	チップバケット容量	m ³	0.2	
高圧クーラント				
ワーク排出コンベア				

*1. . . . 正転方向のみの精度を表示（7回測定）

*2. . . . 使用チャックの内径によって棒材作業能力は制限されます。

*3. . . . クランプ／アンクランプはスライド移動中に行う為、含まれていません。

2-4 ワークストッカ仕様

仕様項目	単位	仕様値				備考
		WS-221	WS-231	WS-132	WS-121,122, 124	
形式	—	多段積パレット	多段積パレット	平置パレット	平置パレット	
全体寸法	mm					幅×奥行×高さ
ワーク径	φmm	φ15-φ100	φ20-φ150	φ20-φ150 (注1)	φ20-φ80 (注1)	
パレット数	個	10	10	20	30,60,120	
段積高さ	mm	300	300	—	—	
最大積載質量	kg/パレット	18	32	10	2	
駆動	—	エア 4kg/cm ²	エア 4kg/cm ²	ギヤモータ	ギヤモータ	
対象ワーク	—	フランジ	フランジ	フランジ, 異形	フランジ, 異形	

(注1) ワークガイドは特注（ワーク対応）となります。