

2-2 機械の標準仕様 QT-15N

項	目	単 位	標準仕様		F A 自動化対応関連機器仕様		
			ユニバーサル 8角ドラムタレット+8"チャック	ユニバーサル 12角ドラムタレット+8"チャック		ユニバーサル, 8角16割出し ドラムタレット+8"チャック	
能力・容量	ベッド上の振り(※1)	mm	φ440				
	往復台(クロススライド)上の振り	mm	φ254	φ254		φ254	
	センター間距離(※2)	mm	685				
	標準加工径	mm	φ150				
	最大加工径(※8)	mm	φ254	φ210		φ210	
	最大加工長さ	チャックワーク(※3)	mm	—			
		シャフトワーク(※4)	mm	444			426
	棒材作業能力 (最大支持重量)	チャックワーク(※7)	kg	100			
		シャフトワーク(※7)	kg	150			
	最大バー材加工径(貫通穴チャック使用時)	mm	φ51				
	標準チャック		N-08A0615(北川)			N-08A0615(北川)	
標準シリンダ		Y-1225R(北川)					
芯高	ベッド上	mm	—				
	床面上(※5)	mm	1000				
X軸	移動量(※6)	mm	180				
	早送り速度	mm/min	30000				
Z軸	移動量(※9)	mm	510			510 <small>Do L (276)</small>	
	早送り速度	mm/min	30000				
主軸	主軸回転速度	min-1(rpm)	45~4500				
	主軸変速レンジ数	段	1				
	主軸端		JIS A2-6				
	主軸貫通穴径	mm	φ62				
	主軸軸受内径	mm	前側φ100 後側φ90				
	主軸穴のテーパ	mm	φ70X1/20				
	主軸の速度域/主軸トルク(※10) (主軸用モータ: AC15HP)	rpm / kg m	45~525/20.4				
	主軸速度変換数	自動入力		1rpm毎 直接指令(周速一定制御可能)			
手動入力(※11)			10rpm毎 直接指令				
刃物台	刃物台の数		1				
	刃物台の形式		8角ドラムタレット	12角ドラムタレット		8角16割出しドラムタレット	
	刃物台の工具取付本数	本	8	12		16	
	角バイトのシャンク部の高さ(※12)	mm	25				

※1 主軸端面から120mm以上離れた位置

※2 テールセンターとしてNSK製, LC4X-7Wを使用した時の距離

※3 標準チャック, 標準ツーリングの場合

※4 センターワーク加工

※5 機械底面から主軸中心までの高さ

※6 -X O.T.と+X O.T.間のストローク

※7 チャック重量含む

※8 8角16割出し仕様における最大加工径の差はチャックではなく, 2種の外径バイトホルダーの違いに依る。

※9 -Z O.T.と+Z O.T.間のストローク

※10 広域定出力形

※11 マザトロール CAM T32-2

※12 標準ツール: □25×φ150右勝手