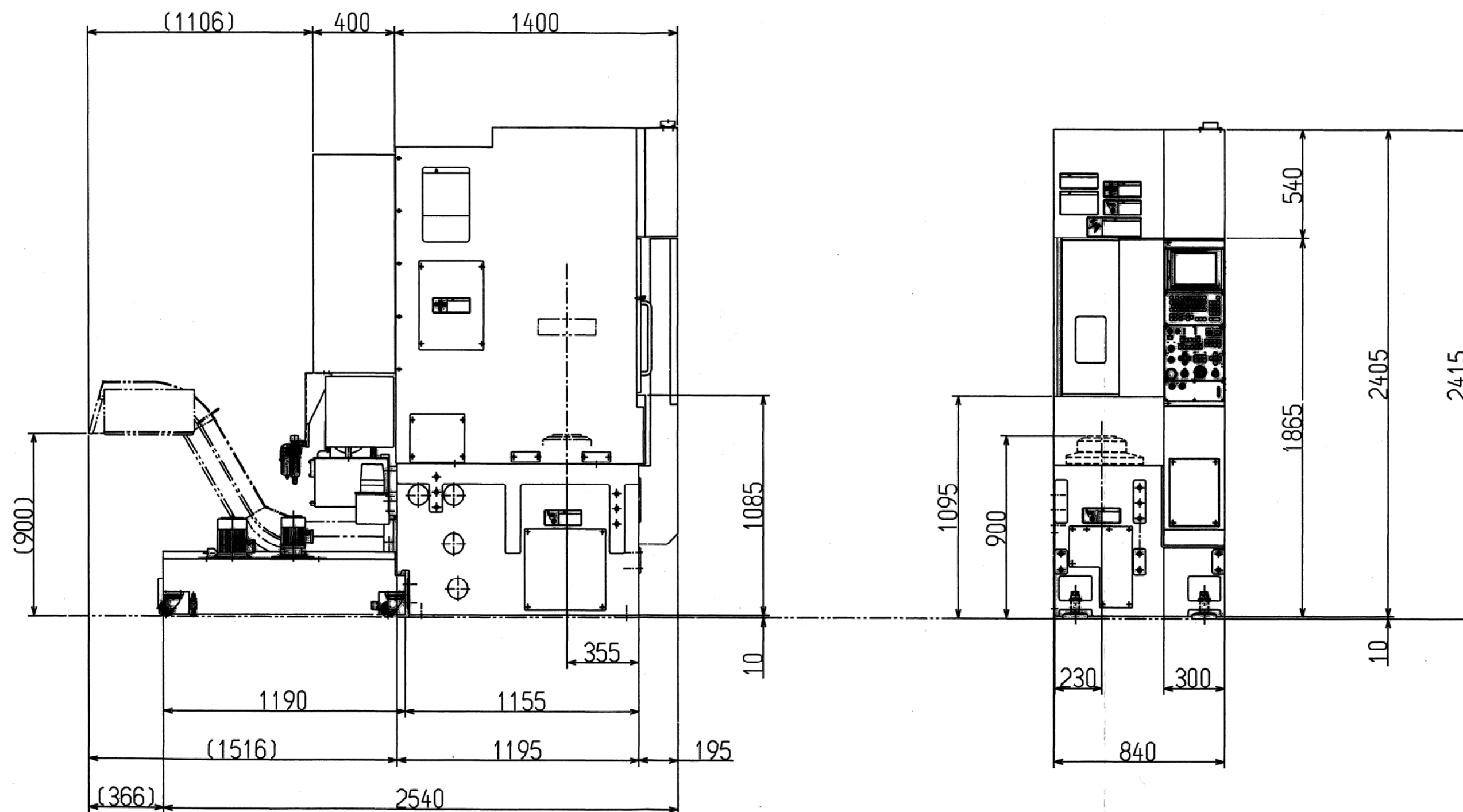


1 機械本体標準仕様

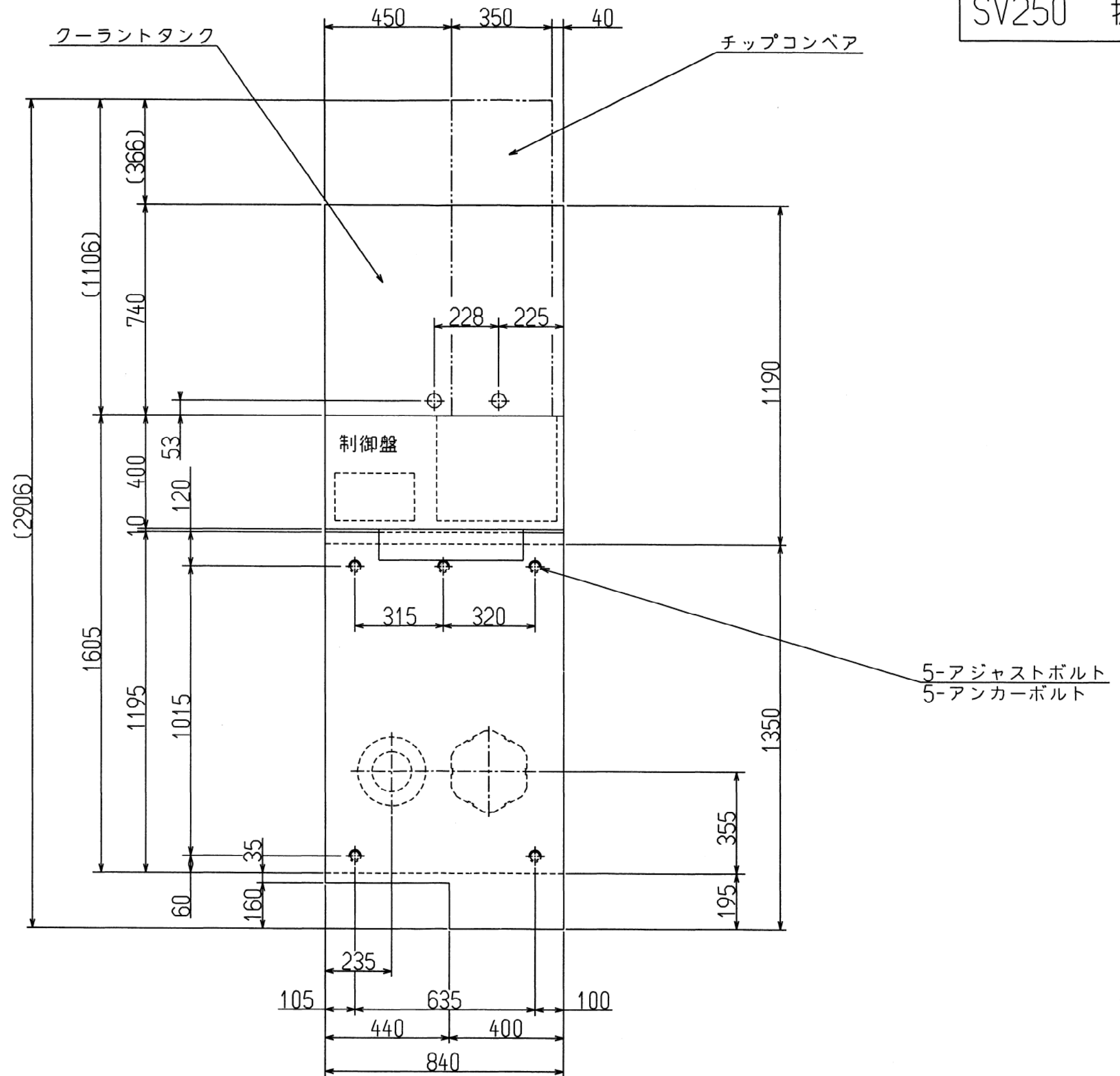
項 目		単 位	仕 様	備 考
容 量	最大振り	mm	φ 400(15.7")	
	最大加工径	mm	φ 250(9.8")	
	最大加工長	mm	350(13.8")	
	床面からの芯高	mm	900(35.4")	
主 軸	主軸端形状		Φ 140フランジ	
	主軸前部の軸径	mm	φ 80(3.1")	
	主軸穴のテーパ		1/20	
	主軸の貫通穴径	mm	φ 45(1.8")	
	主軸支持法		ローラベアリングによる2点支持	
主 軸 駆 動	主軸の変速段数		無段	
	主軸回転数	min ⁻¹	60～6,000	
	主軸速度指令方式		回転数直接指令 周速一定制御可能	
	主軸速度オーバーライド	%	50～150	
刃 物 台	刃物台形式		V12	近廻り割出
	最大工具本数	本	12	
	標準仕様バイト	mm	□25(1")	
	ボーリングバー直径	mm	φ 40(1・1/4")	

項 目			単 位	仕 様	備 考
送り軸	移動距離	X軸	mm	190(7.5")	
		Z軸	mm	350(13.8")	
	早送り速度	X軸	m/min	24	
		Z軸	m/min	24	
	切削送り速度		mm/rev	0.001~100.0	
	最大切削送り速度		mm/min	6000	
	切削送りオーバライド		%	0~200	
電装	NC装置形式			OH-FANUC-L	
	主電動機 (連続/30分)		kw	AC11/15	
	主軸トルク (連続/30分)		Nm	140/156(低速) 75/102(高速)	
	油圧用電動機		kw	AC1.5-4P	
	摺動面潤滑油用電動機		kw	AC0.02-4P	
	切削油用電動機		kw	AC0.335-2P	刃物台・ツール用
				AC0.620-2P	洗浄用
	照明用蛍光灯			AC100V-13W	
大きさ	所要床面積		幅	フロアスペース図 参照願います	
		奥行	mm		
	機械全高		mm		
	製品質量		Kg	3000	
	クーラントタンク容量		L	165 L	

SV250 外觀図



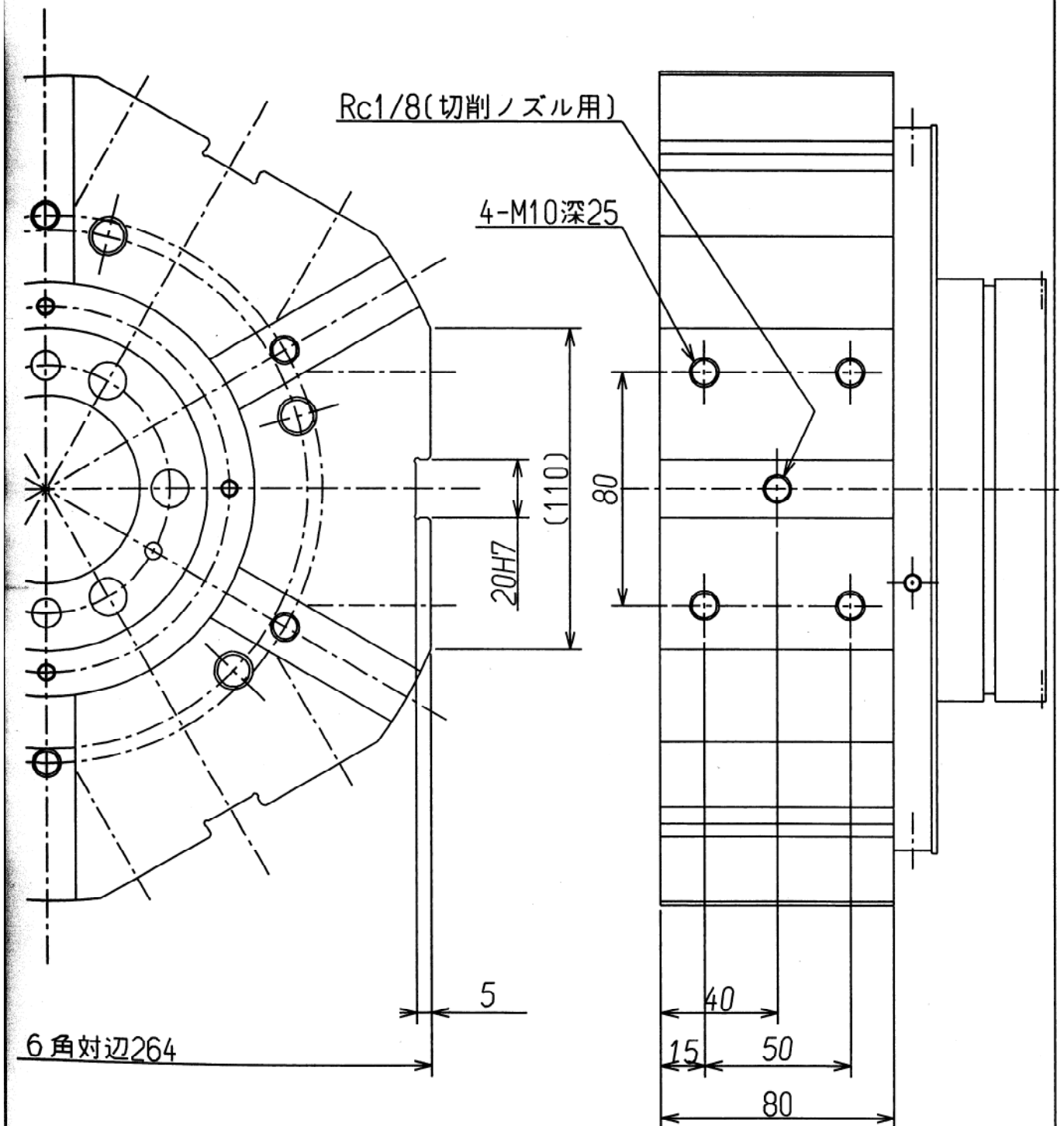
SV250 据付図



A矢視図

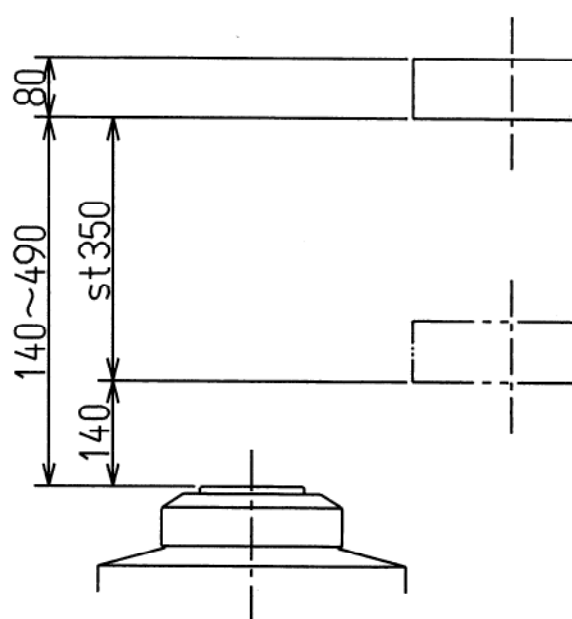
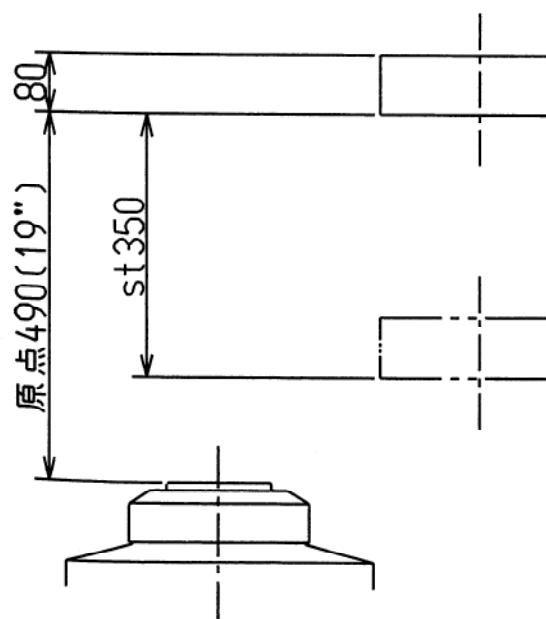
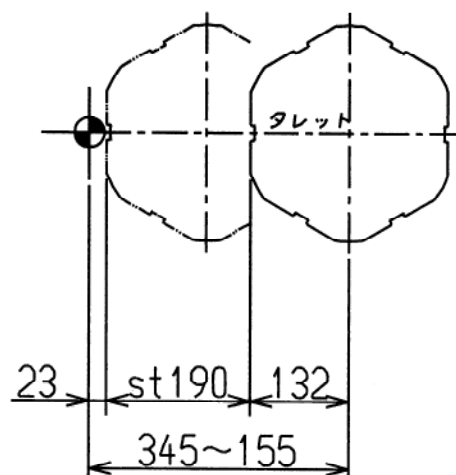
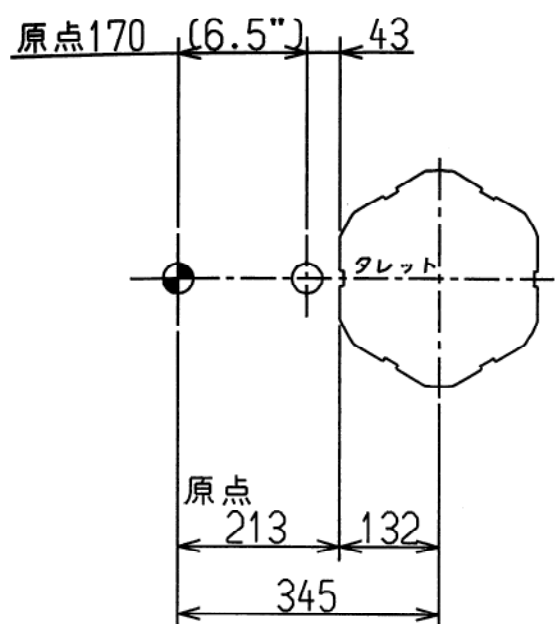
B矢視図

ツールホルダ取付面寸法



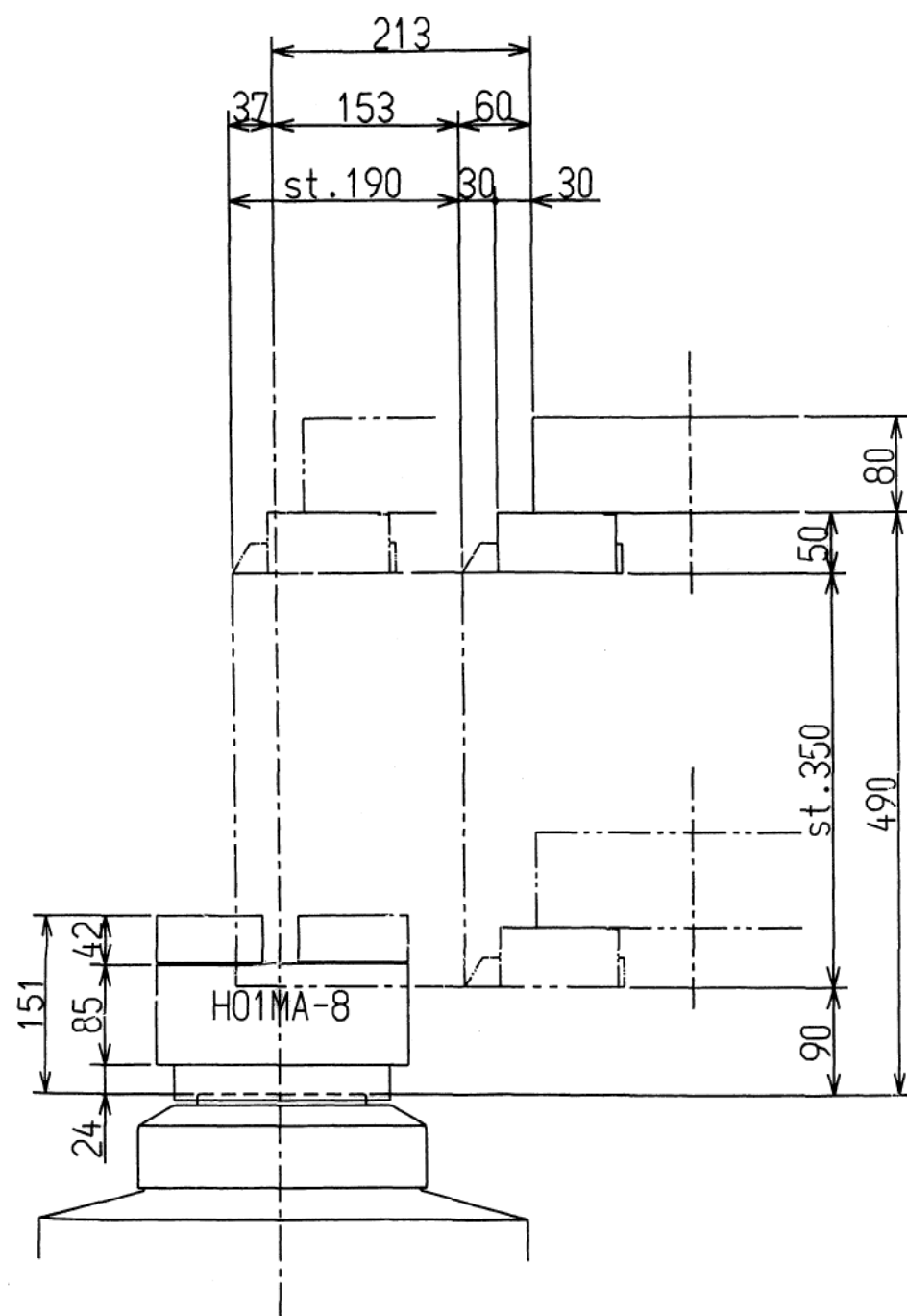
外径切

原点位置とストローク範囲



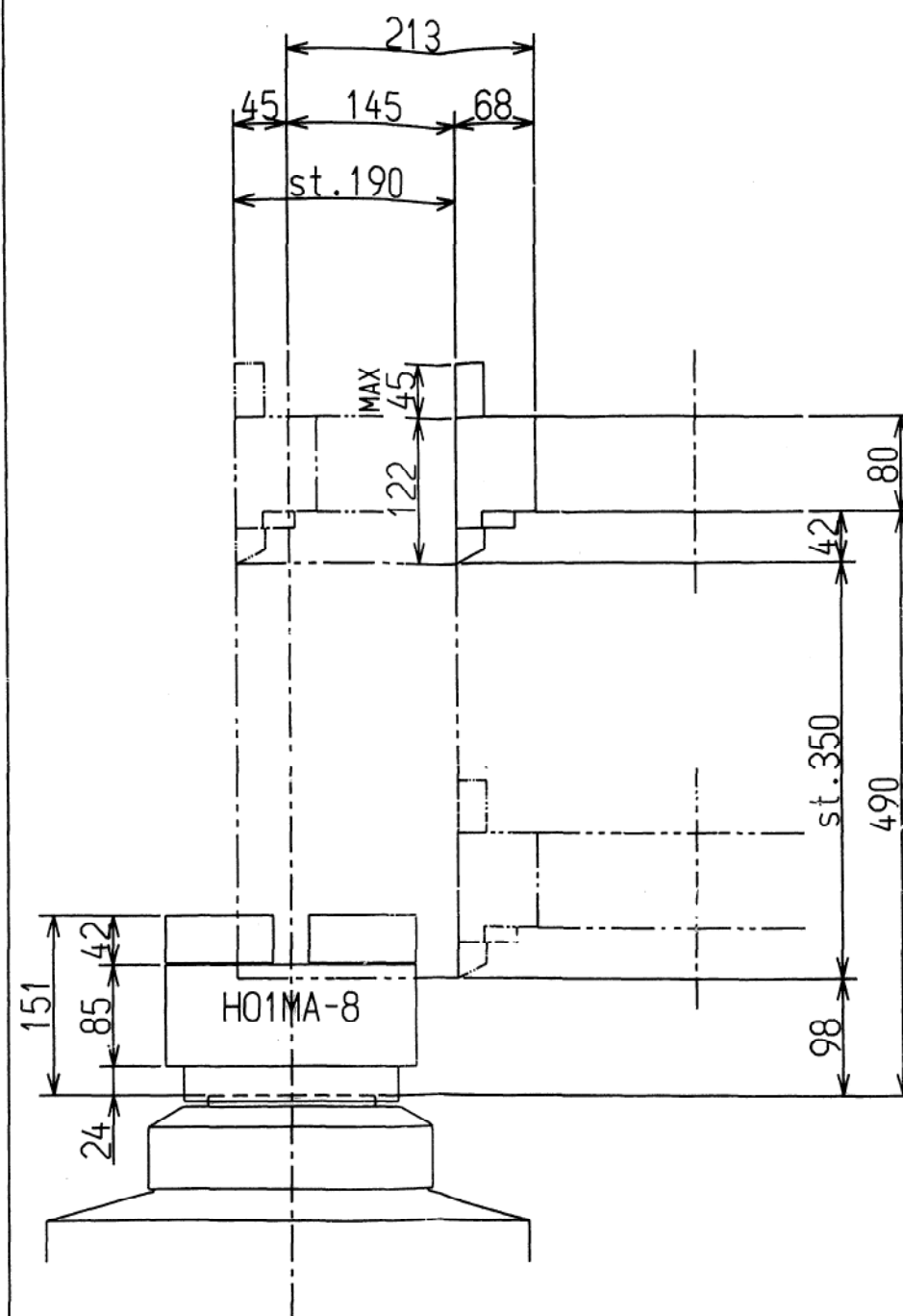
単位 : mm

外径切削



外径用ホルダー H023-25S

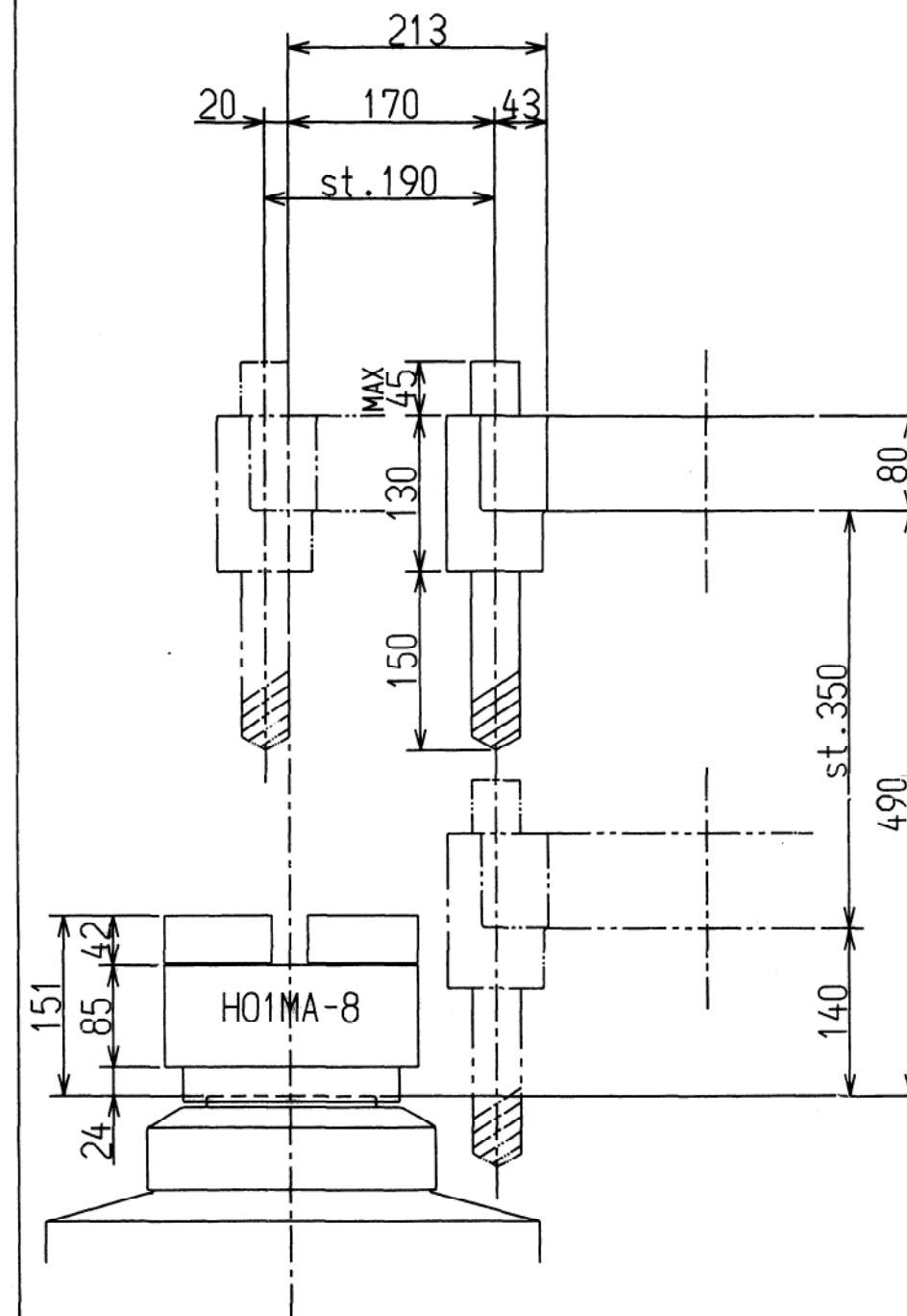
端面切削



端面用ホルダー HF23-25RL

内径切削

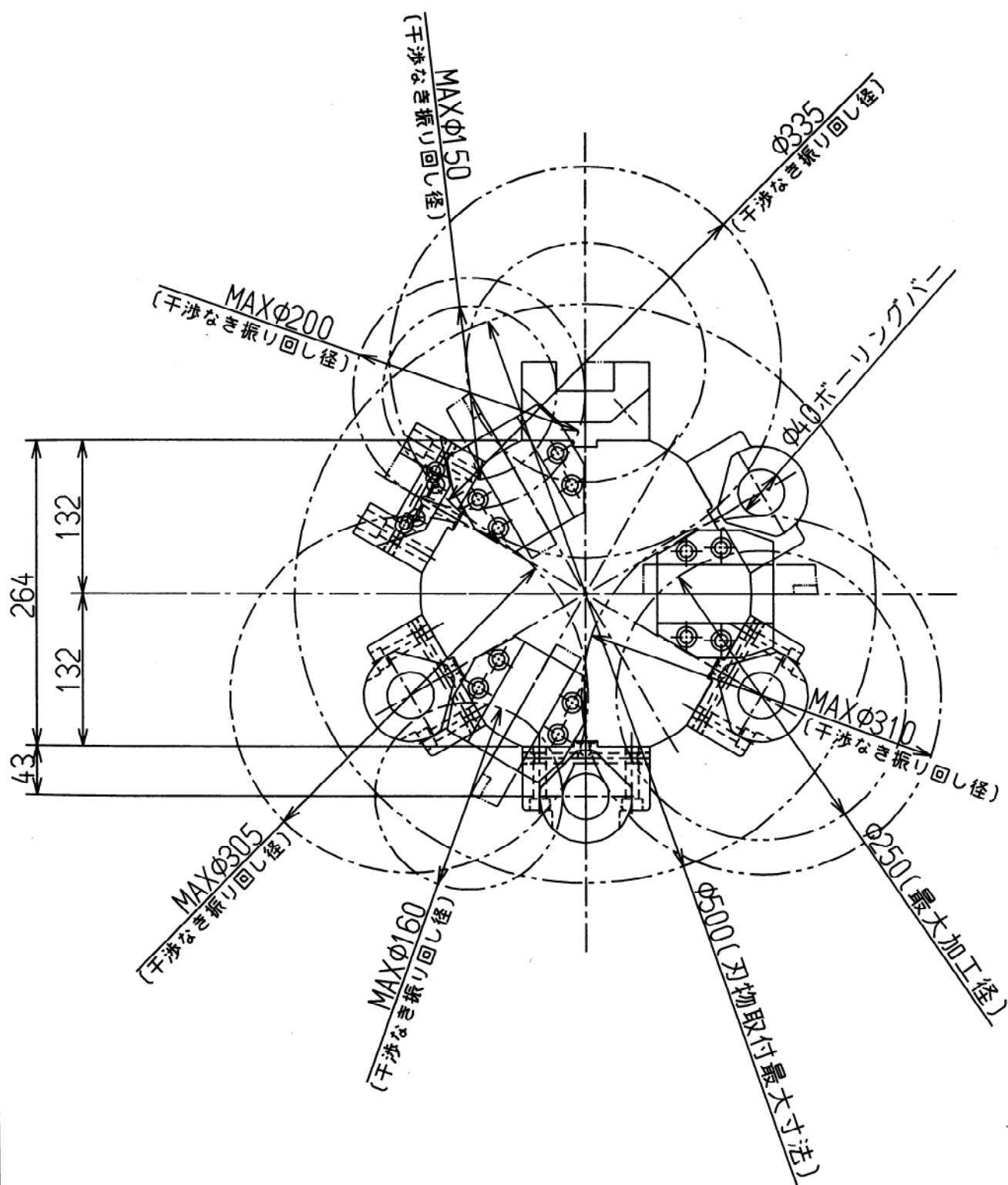
切削加工範囲図



内径用ホルダー HB22-40(φ40)

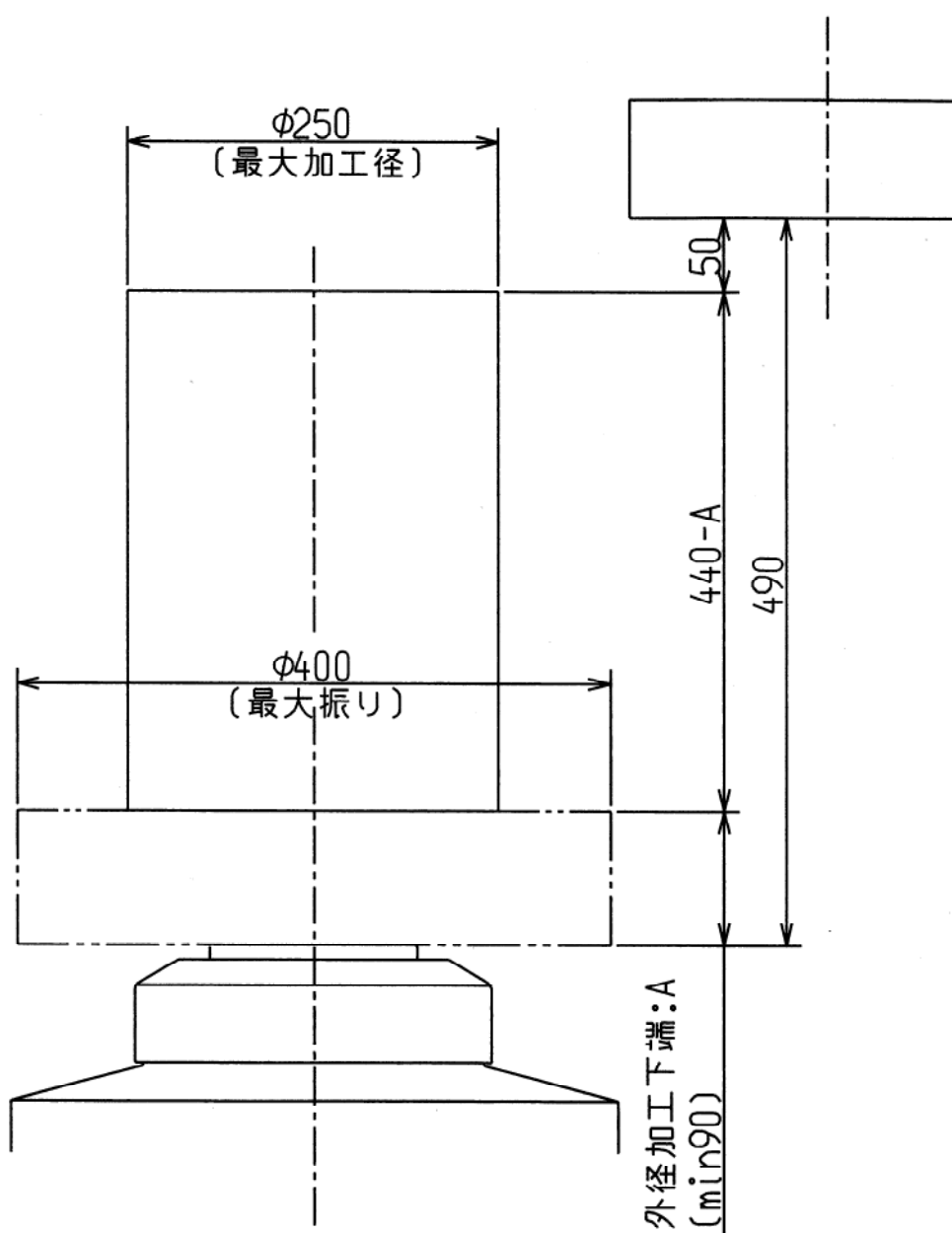
単位:mm

加工範囲図 (工具干渉)



単位 : mm

最大許容ワーク・治具形状



注1)図は標準ホルダを使用した場合の外径切削における許容ワーク・治具形状を示します。

単位:mm