

1 機械本体の標準データ

1-1 本機の主な仕様

項 目			単位	機種・仕向地			
				SQT-200MY		SQT-250MY	
				日本,アジア	日本,アジア以外	日本,アジア	日本,アジア以外
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	φ276			
	最大加工径		mm	φ300			
	棒材作業能力		mm	φ51		φ64	
	主軸端と刃物台端面の距離		mm	135~710		115~690	
	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	35~4500 (☆)	35~5000	35~3500 (☆)	35~4000
	加減速時間		sec	2.5			
	主軸貫通穴径		mm	φ61		φ76	
	モータ出力(30 分定格)		Kw (HP)	15 (20)	18.5 (25)	18.5 (25)	
	最大トルク		N・m (kgf・m)	333 (☆) (34)	351 (35.8)	351 (35.8)	
心 押 台	心押軸穴型式		MT	5			
	移動量(心押台/心押軸)		mm	400/150			
	最大推力		N (kgf)	6867 (700)			
刃 物 台	工具本数		本	12 (16 (☆)) (全ポジションに回転工具取付可能)			
	工具 サイズ	外径旋削	mm	□25			
		内径旋削		φ40			
		回転ドリル		MAX φ20			
		回転タップ		MAX M12			
		回転エンドミル		MAX φ20			
	割出し時間	one/full	sec	0.2/0.6			
	ミル軸回転数		min ⁻¹	25~4500 (35~6000 (☆))			
	ミル軸モータ出力(10 分定格)		kW	3.7			
ミル軸最大トルク		kgf・m	3.6 (6000 仕様時は 2.4)				
送 り 軸	早送り 速度	X/Z/Y	m/min	30/30/12			
		C	min ⁻¹	400			
	移動量	X	mm	180 (175+5)			
		Z		575 (570+5)			
		Y		100 (50+50)			
そ の 他	クーラント・タンク		L	185			
	電源容量	連続/30 分定格	kVA	26.9/32.9 (☆)	31.3/36.3	31.3/36.3	
総 合	大きさ	心高	mm	1020			
		全長		3023		3080	
		全幅		1788			
		全高		1971			
	フロア・スペース		m ²	5.41		5.51	
	機械質量		kg	日本 : 5300 日本以外 : 5600		日本 : 5500 日本以外 : 5800	

(※1) チャック質量を含んだ質量となります。

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

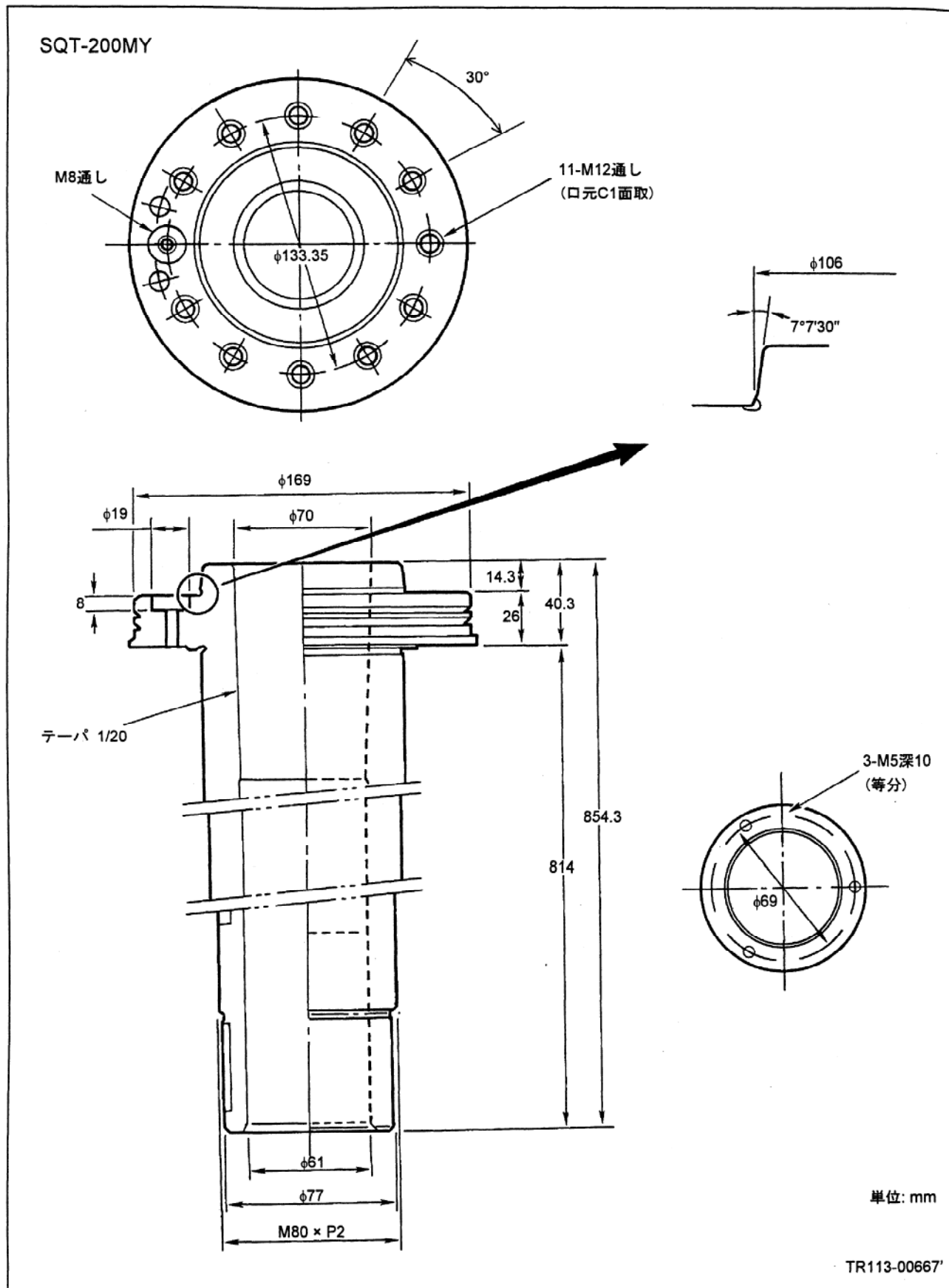


Fig. 1-1 主軸端図 SQT-200MY

1-3 主軸出力特性

主軸モータ特性(SQT-200MY)

速度域 : $35 \sim 4500 \text{ min}^{-1}$

馬力 : AC15 kW (20 HP) 30 分定格

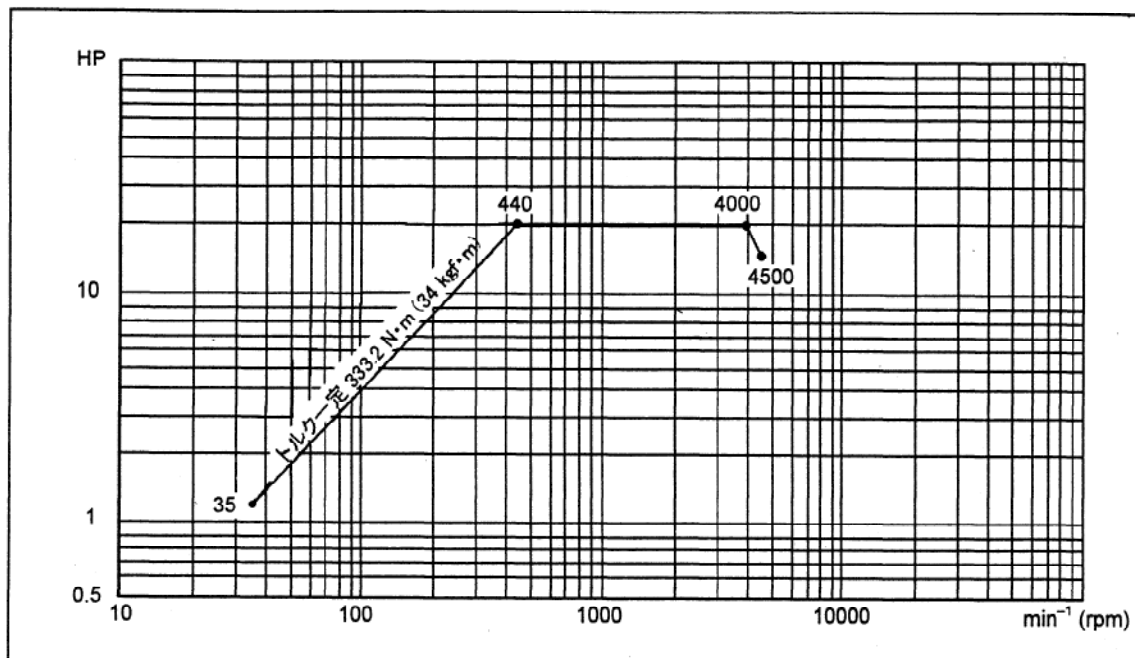


Fig. 1-3 主軸モータ特性(SQT-200MY)

主軸モータ特性(SQT-250MY)

速度域 : $35 \sim 3500 \text{ min}^{-1}$

馬力 : AC18.5 kW (25 HP) 30 分定格

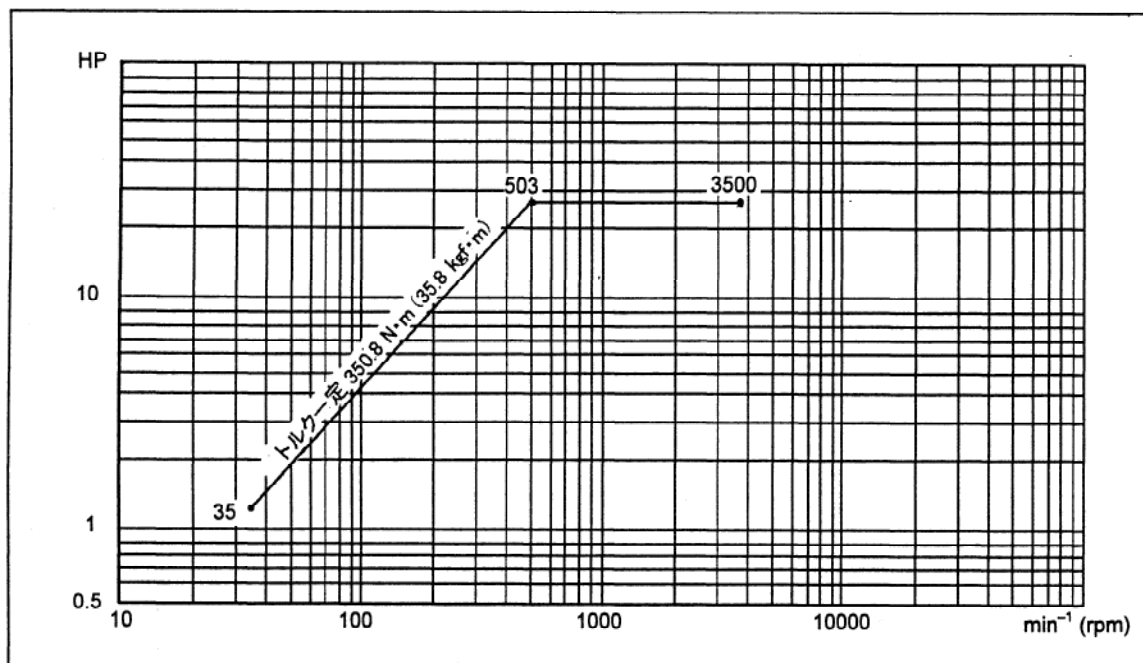
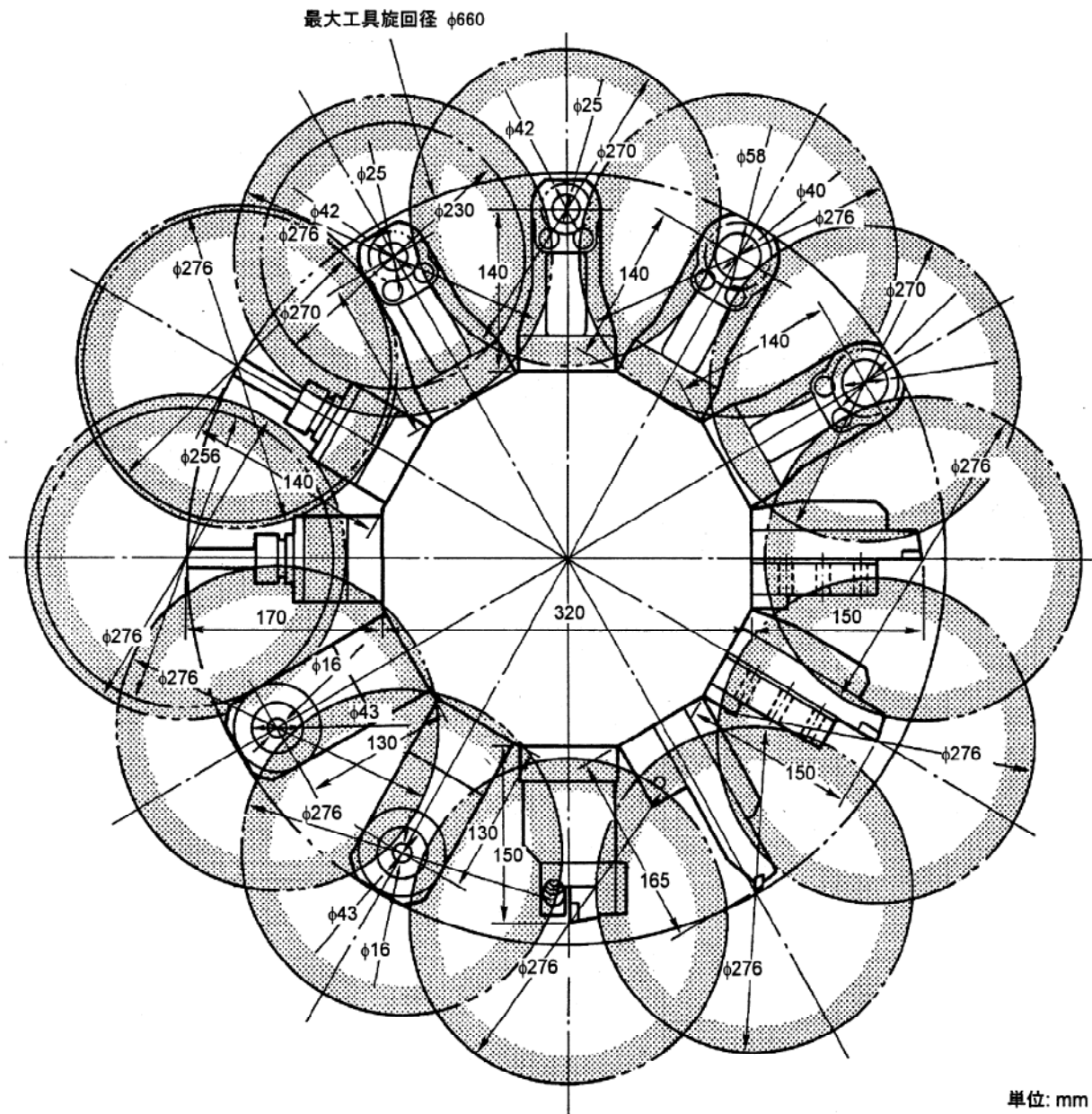


Fig. 1-4 主軸モータ特性(SQT-250MY)

1-5 ツール干渉図(SQT-200MY/250MY, 12D)



標準加工径: 276 mm

※ 標準加工径とは、刃物台において、内径と外径切削工具が交互に取付けられたフルツールリングの状態、標準外径バイトホルダに取付けられた工具が、ワークの端面の中心部を加工するとき、最も接近するホルダ、工具、スリーブなどに干渉しない最大径のことです。

TR113-00202

Fig. 1-7 ツール干渉図(SQT-200MY/250MY, 12D)

1-4 ストローク線図(12D 刃物台)

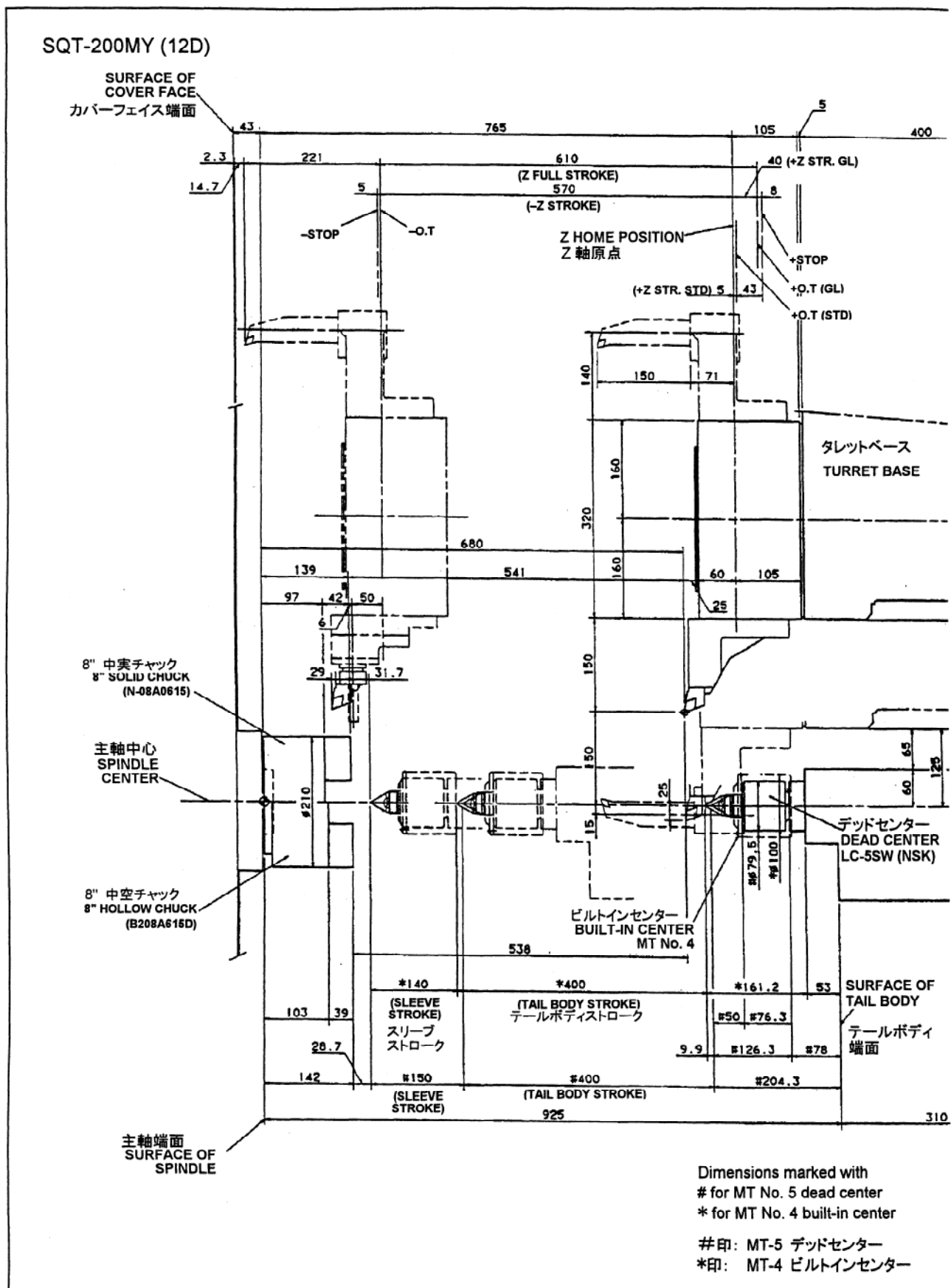


Fig. 1-5 ストローク線図 (12D) - 200MY -

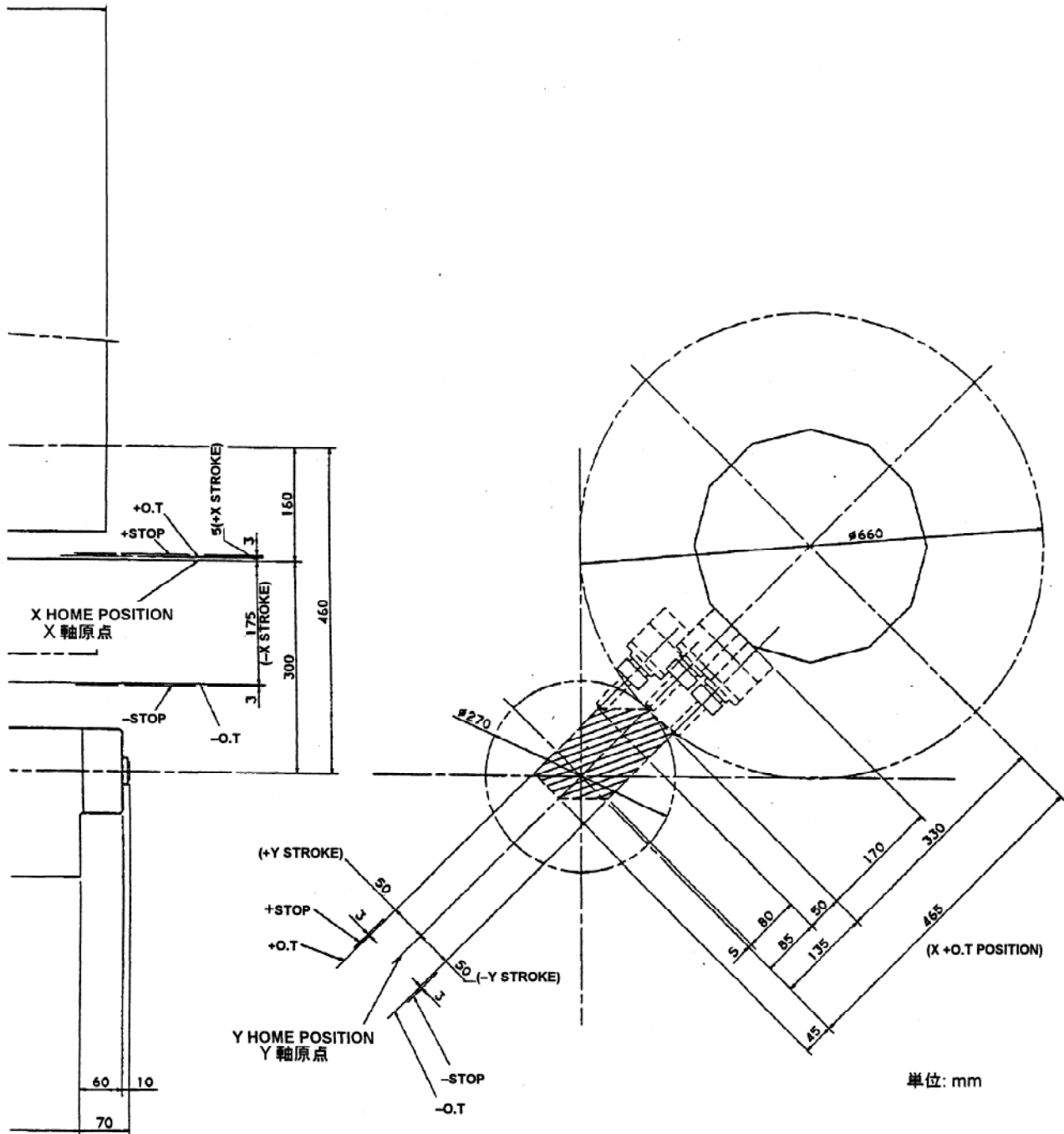


図 番

1320ST00050

1-7 チャックとツールアイの関係図

正面図

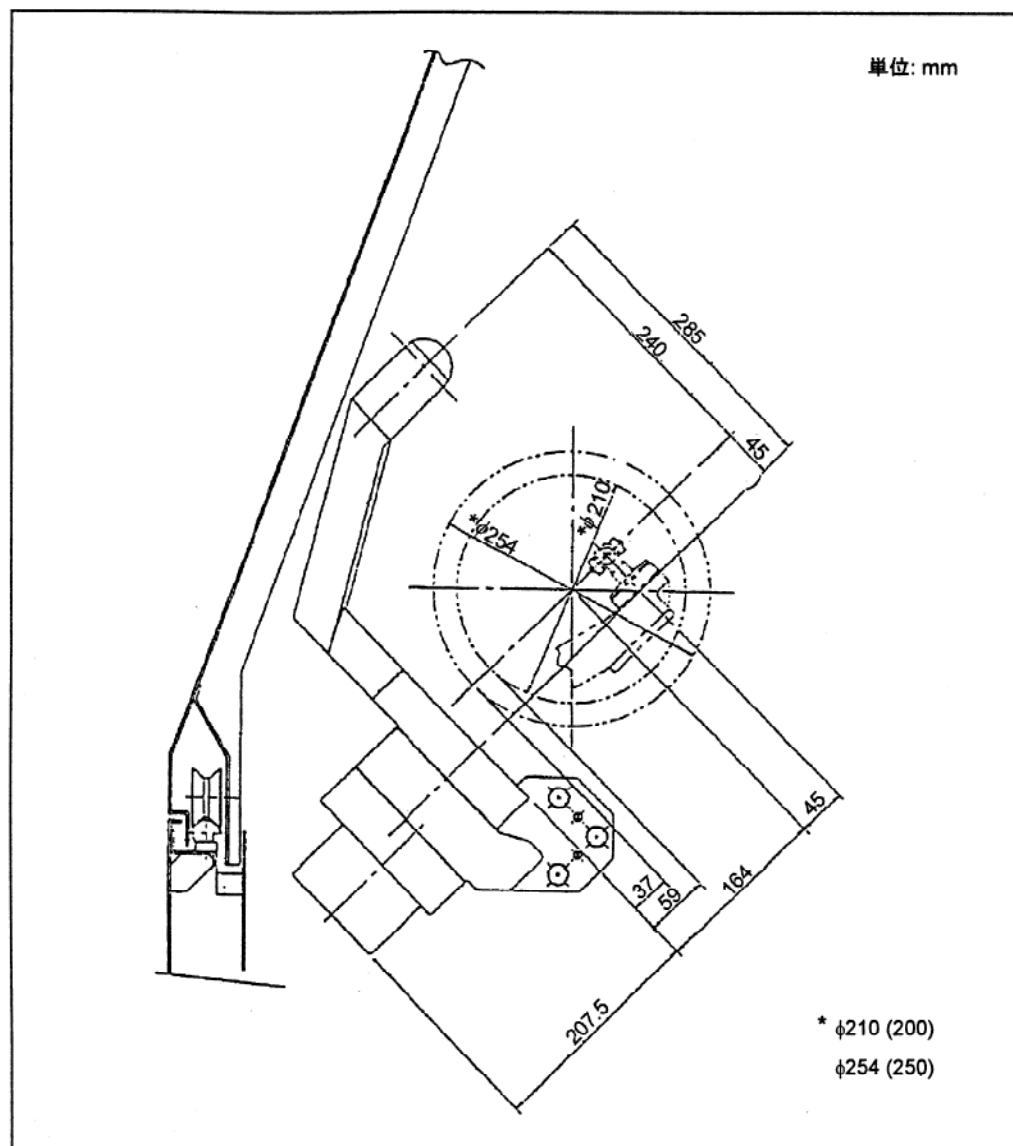


Fig. 1-9 正面図

側面図(テール付)

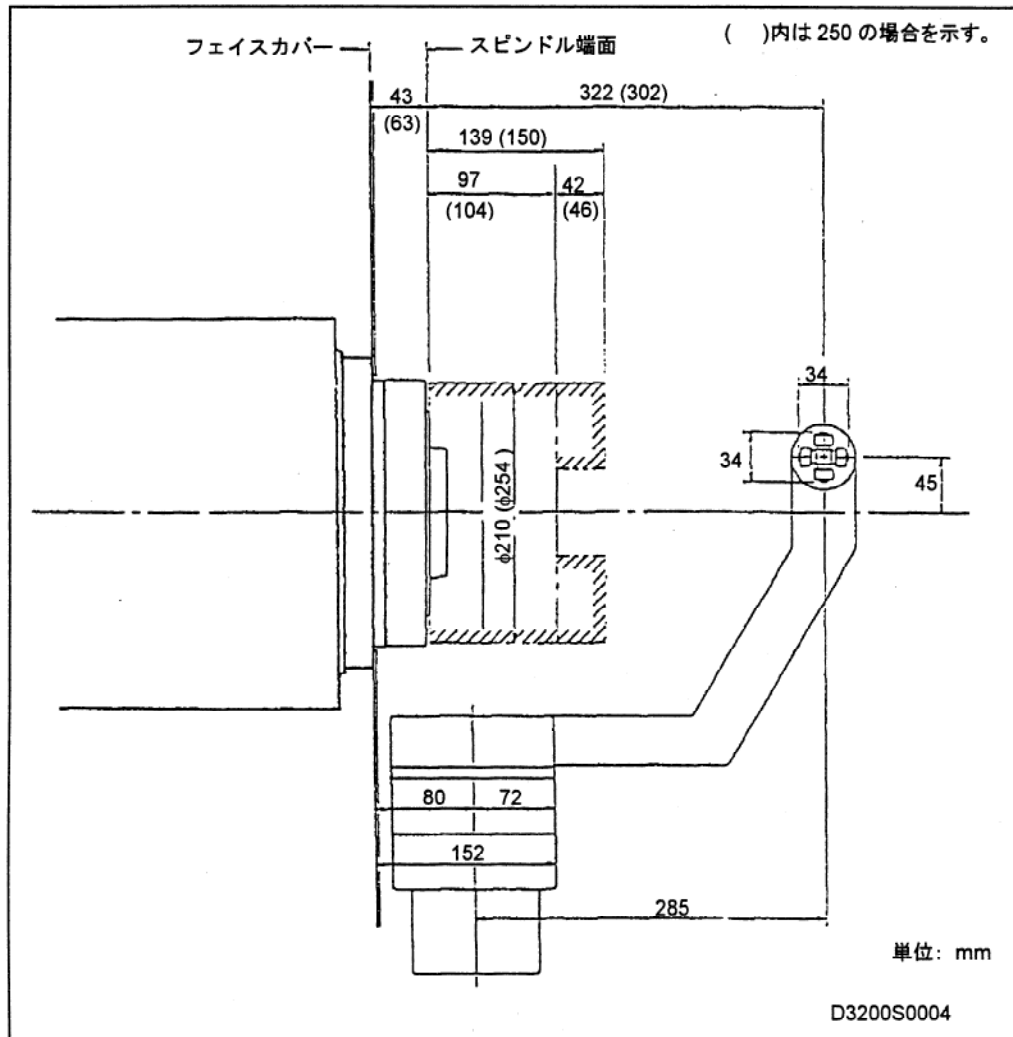


Fig. 1-10 側面図