

1 機械本体の標準データ

1-1 本機的主要仕様

項目		単位	機種・仕様			
			SQT-200		SQT-250	
			500U	1000U	500U	1000U
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	φ264			
	最大加工径	mm	φ350			
	棒材作業能力	mm	φ51		φ64	
	主軸端と刃物台端面の距離	mm	130~665	130~1175	110~645	110~1155
	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	日本、アジア 日本、アジア以外	35~4500 (☆) 35~5000	日本、アジア 日本、アジア以外	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)	日本、アジア 日本、アジア以外	15 (20) 18.5 (25)	18.5 (25)	
	最大トルク	N·m (kgf·m)	日本、アジア 日本、アジア以外	333.2 (34) (☆) 350.8 (35.8)	350.8 (35.8)	
心押台	心押軸穴型式	MT	5	4 (ビルトインセンタ)	5	4 (ビルトインセンタ)
	移動量(心押台/心押軸)	mm	400/150	910/150	400/150	910/150
	最大推力	N (kgf)	6867 (700)			
刃物台	工具本数	本	12			
	工具サイズ	外径旋削	□25			
		内径旋削	φ40			
割出し時間	one/full	sec				
送り軸	早送り速度	X/Z	m/min			
	早送り時定数	X/Z	msec			
	移動量	X	mm			
Z		535 (530+5)	1045 (1040+5)	535 (530+5)	1045 (1040+5)	
その他	クーラント・タンク	L	160	210	160	210
	電源容量	連続/30分定格	kVA	日本、アジア 22.96/29.02 (☆)	日本、アジア以外 27.44/32.42	27.44/32.42
総合	大きさ	心高	mm			
		全長	日本、アジア 2700 日本、アジア以外 2803	日本、アジア 3515 日本、アジア以外 3568	日本、アジア 2775 日本、アジア以外 2880	日本、アジア 3540 日本、アジア以外 3625
		全幅	1696			
		全高 ※2	1942			
	フロア・スペース	m ²	日本、アジア 4.58 日本、アジア以外 4.76	日本、アジア 5.96 日本、アジア以外 6.05	日本、アジア 4.7 日本、アジア以外 4.85	日本、アジア 6.01 日本、アジア以外 6.15
機械質量	kg	日本： 4800 日本以外： 5000	日本： 5400 日本以外： 5600	日本： 5000 日本以外： 5300	日本： 5600 日本以外： 5900	

(※1) チャック質量を含んだ質量となります。

(※2) 搬送時の全高は 1850 mm 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

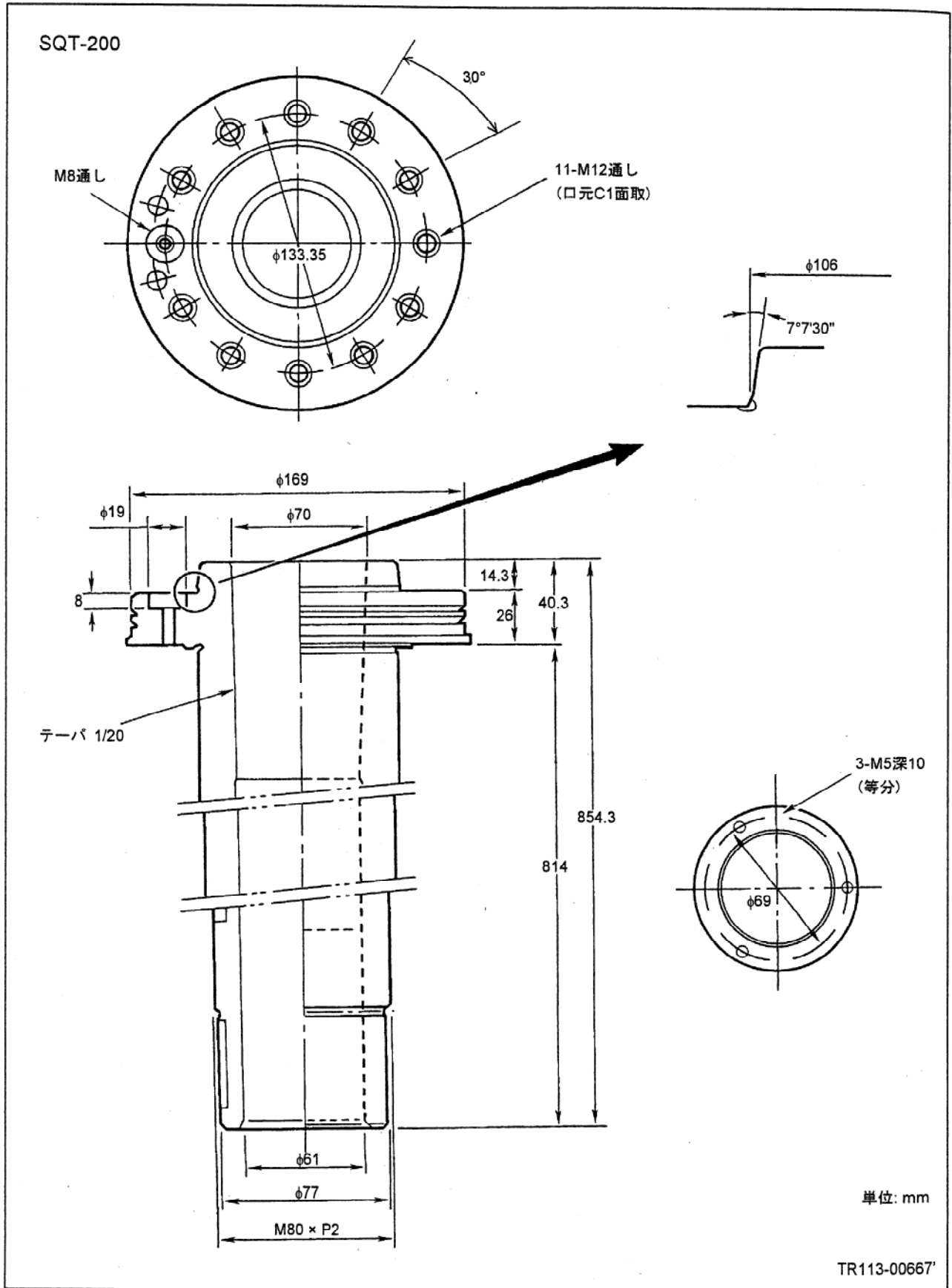


Fig. 1-1 主軸端図 SQT-200

1-4 ストローク線図

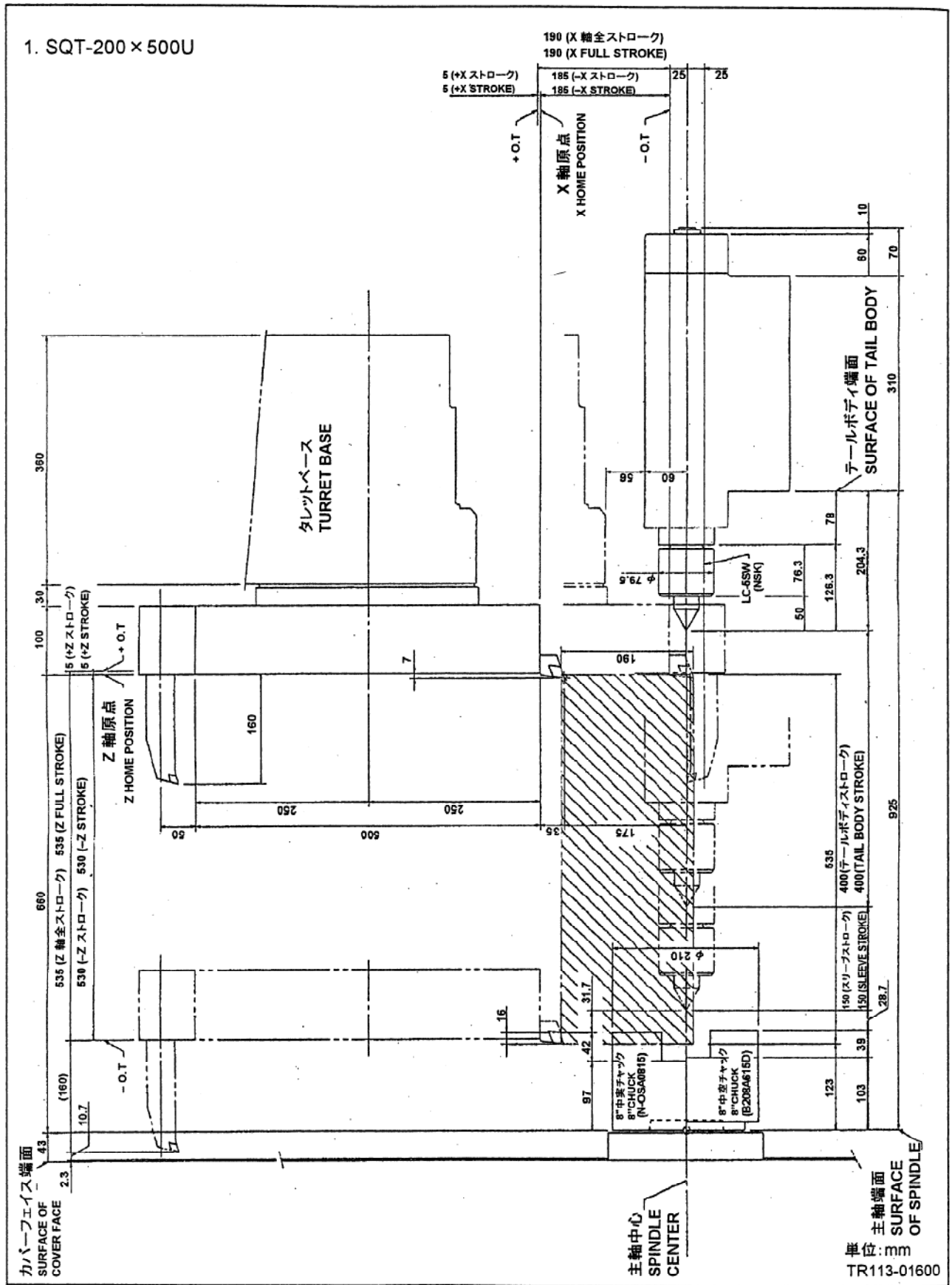
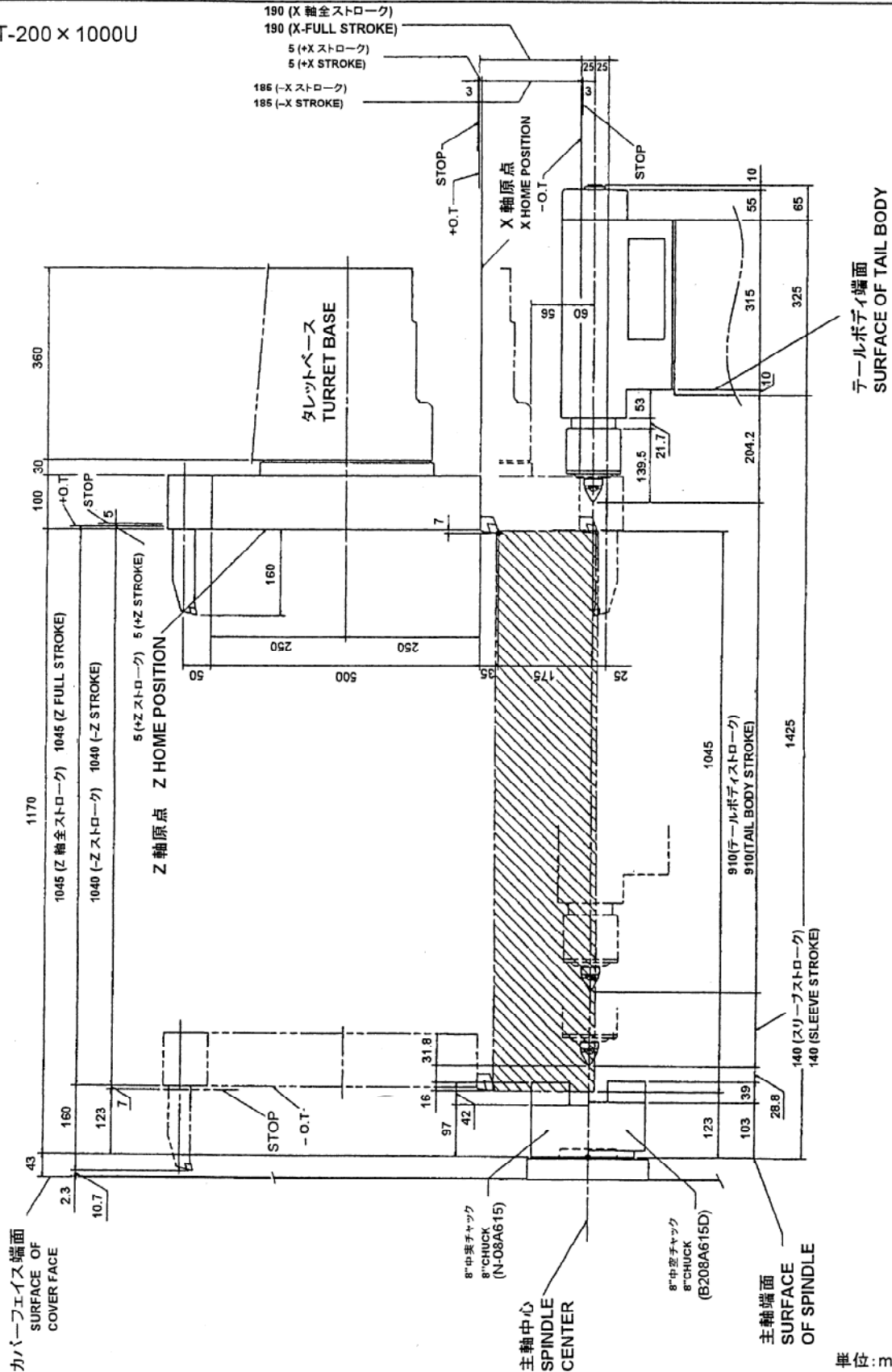


Fig. 1-7 ストローク線図 (SQT-200 × 500U)

2. SQT-200 × 1000U



単位:mm
1320ST00510

Fig. 1-8 ストローク線図 (SQT-200 × 1000U)

1-6 チャックとツールアイの関係図

正面図

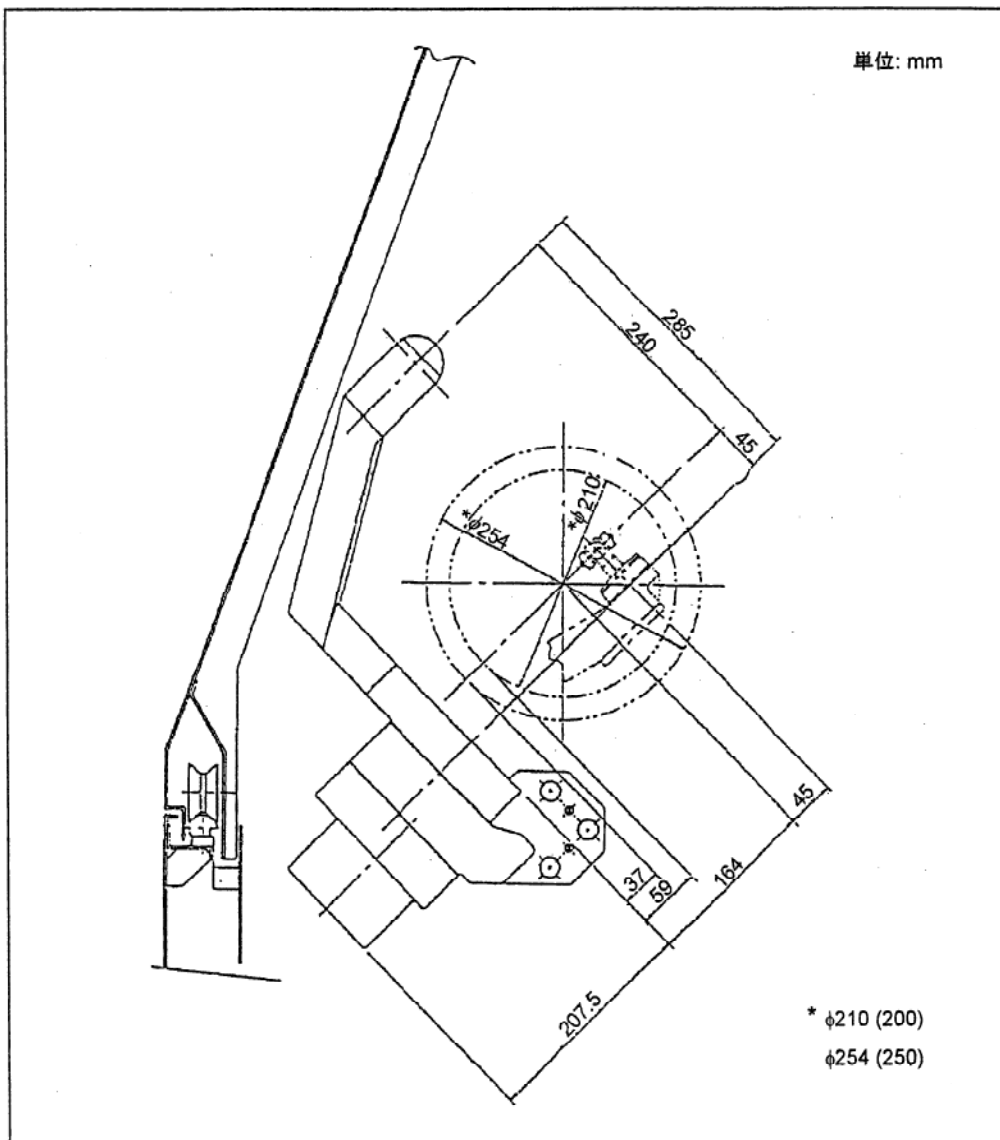


Fig. 1-12 正面図

側面図 (テール付)

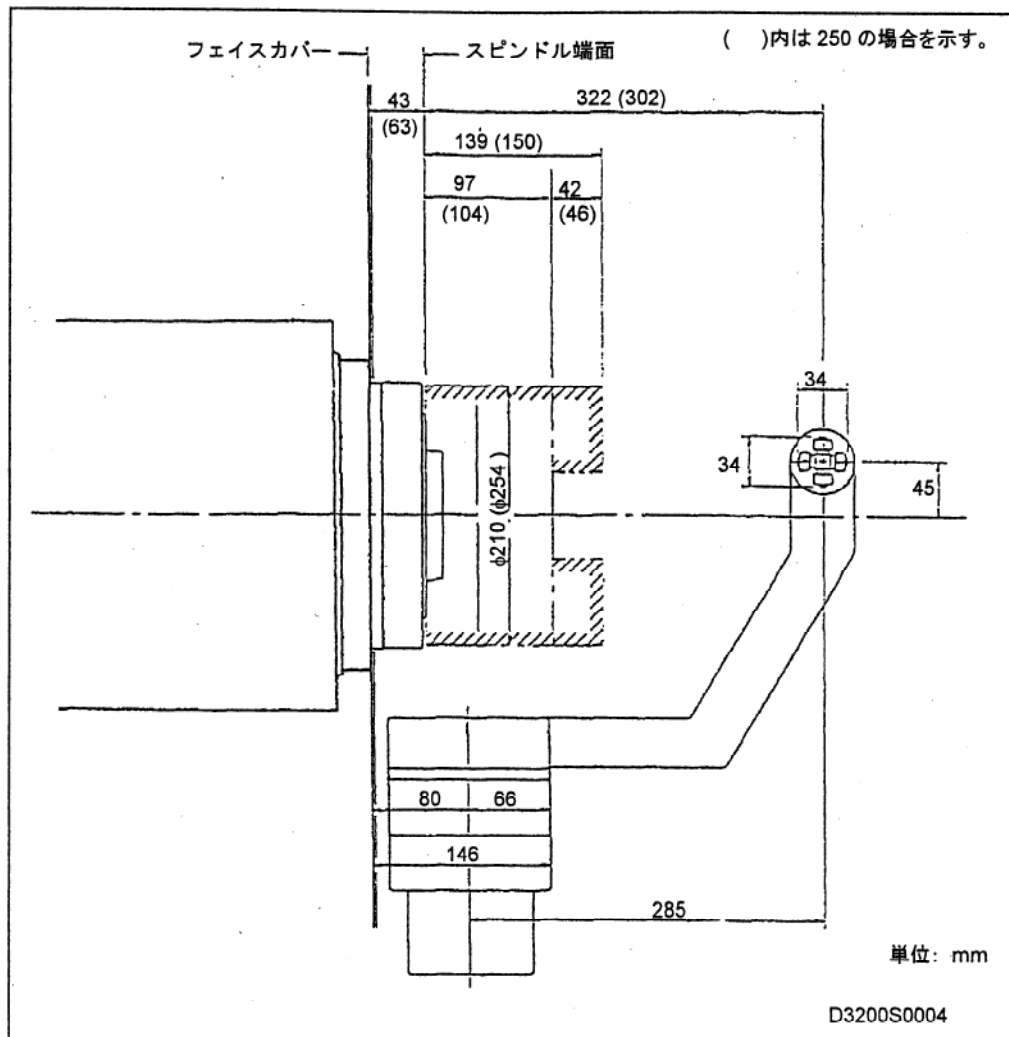


Fig. 1-13 側面図