

规格		MULTUS B250II		
		×750		
		C规格	W规格	
容量、能力	拖板上回转直径	mm	φ600* ¹	
	最大加工直径	mm	φ600	
	中心距	mm	750	
移动量	X轴移动量	mm	500(+480~+20)	
	Z轴移动量	mm	800	
	Y轴移动量	mm	200(+100~-100)	
	W轴移动量	mm	-	810
	C轴数控角	度	360(最小数控角0.001)	
	B轴分度角	度	225(-30~195(最小数控角0.001))	
	主轴	主轴转速	min ⁻¹	45~5,000
主轴变速档数			自动两档变速(电机绕组转换)	
主轴端形状			JIS A2-6	
主轴通孔直径/主轴轴承内径		mm	φ62/φ100 [φ80/φ120]	
对向主轴	主轴转速	min ⁻¹	-	50~6,000
	主轴变速档数		-	自动两档变速 (电机绕组转换)
	主轴端形状		-	φ140端面
	主轴通孔直径/主轴轴承内径	mm	-	φ62/φ100
刀架	刀架型式		H1 ATC	
	刀架上刀具安装把数		L刀具、M刀具公用一把	
	外径车刀刀柄尺寸/内径刀柄直径	mm	□25/φ32	
动力刀具 主轴	动力刀具主轴转速	min ⁻¹	50~12,000 [20,000* ²]	
	动力刀具主轴最大扭矩	N·m	40.1/26.3 (5分钟/连续) [23.9/15.9 (5分钟/连续)* ²]	
进给速度	切削进给速度	mm/rev	0.001~1,000.000	
	快速进给速度	mm/min	X : 40,000 Z : 40,000 Y : 26,000	
		min ⁻¹	W : 12,000(尾架)	W : 20,000
NC尾架	尾架套筒锥形孔形式		MT.No.5	-
	尾架移动量	mm	810	-
自动刀具 交换装置	刀柄型式/拉钉型式		HSK-A63 [CAPTO C6]	
	收藏刀具数	把	20 [40, 60]	
	刀具最大直径	mm	φ90 (φ130无邻接刀具)	
	刀具最大长度	mm	200(离量规线的长度)	
	刀具最大重量	kg	4	
电机	主轴电机	kW	15/11(20分钟/连续) [22/15(30分钟/连续)]	
	对向主轴电机	kW	-	11/7.5 (20分钟/连续)
	动力刀具主轴电机	kW	12/8(5分钟/连续) [9/6(5分钟/连续)* ²]	
	进给轴用电机	kW	X : 3.5、Y : 2.9、Z : 2.8	
	W轴电机	kW	2.9(尾架)	2.9
	冷却液用电机(50/60Hz)	kW	0.55/0.75	
机床尺寸	机床高度	mm	2,582	
	占地面积 (包括过滤器组件)	mm×mm	3,620×2,210	
	机床重量(包括数控装置)	kg	7,900	8,100

带[]记号的项目为选购件。

*1: 当Y轴位于+区域时, 滑鞍的振动限制在φ450~600mm范围内。

*2: 仅对应HSK-A63