

规格		MULTUS B300II			
		×900			
		T规格	C规格	W规格	
容量、能力	拖板上回转直径	mm	φ630(Y=0)		
	最大加工直径	mm	φ630		
	中心距	mm	900		
移动量	X轴移动量	mm	580(+560~-20)		
	Z轴移动量	mm	935		
	Y轴移动量	mm	160(+80~-80)		
	W轴移动量	mm	-	1,000	
	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[38~3,800]	
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[JIS A2-8]		
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	-	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	
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/φ40		
动力刀具 主轴	动力刀具主轴转速	min ⁻¹	50~6,000[50~10,000]		
	动力刀具主轴最大扭矩	N·m	65.7/44.8(3分钟/连续)[57.3/38.2(5分钟/连续)]		
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	-	1,000	
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、120]		
	刀具最大直径	mm	φ90(φ130无邻接刀具)		
	刀具最大长度	mm	300(离量规线的长度)		
	刀具最大重量	kg	8		
电机	主轴电机	kW	15/11(20分钟/连续)[22/15(20分钟/连续)]		
	对向主轴电机	kW	-	15/11 (20分钟/连续)	
	动力刀具主轴电机	kW	11/7.5(5分钟/连续)[16/11(5分钟/连续)]		
	进给轴用电机	kW	X : 3.5、Y : 2.9、Z : 3.5		
	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	2,587		
	占地面积 (包括过滤器组件)	mm×mm	4,035×2,257		
	机床重量(包括数控装置)	kg	9,700	10,000	10,300

带 [] 记号的项目为选购件。