

规格		MULTUS B400II					
		×1,500			×2,000		
		T规格	C规格	W规格	C规格	W规格	
容量、能力	拖板上回转直径	mm	φ710(Y=0)				
	最大加工直径	mm	φ710				
	中心距	mm	1,500		2,000		
移动量	X轴移动量	mm	690(+670~-20)				
	Z轴移动量	mm	1,545		2,045		
	Y轴移动量	mm	230(+115~-115) <sup>*1</sup>				
	W轴移动量	mm	-	1,550		-	2,050
	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 <sup>-1</sup>	38~3,800[30~2,800]				
	主轴变速档数		自动两档变速(电机绕组转换)				
	主轴端形状		JIS A2-8[JIS A2-11]				
	主轴通孔直径/主轴轴承内径	mm	φ80/φ120[φ110/φ150]				
对向主轴	主轴转速	min <sup>-1</sup>	-	38~3,800 <sup>*2</sup>		-	38~3,800 <sup>*2</sup>
	主轴变速档数		-	自动两档变速 (电机绕组转换)		-	自动两档变速 (电机绕组转换)
	主轴端形状		-	JIS A2-8 <sup>*2</sup>		-	JIS A2-8 <sup>*2</sup>
	主轴通孔直径/主轴轴承内径	mm	-	φ80/φ120 <sup>*2</sup>		-	φ80/φ120 <sup>*2</sup>
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 <sup>-1</sup>	50~6,000[50~10,000]				
	动力刀具主轴最大扭矩	N·m	85/59.6(5分钟/连续)[65.5/45(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 <sup>-1</sup>	-	W : 12,000(尾架)	W : 20,000	W : 12,000(尾架)	W : 20,000
NC尾架	尾架套筒锥形形式		-	MT.No.5	-	MT.No.5	-
	尾架移动量	mm	-	1,550	-	2,050	-
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, 80, 120]				
	刀具最大直径	mm	φ90(φ130无邻接刀具)				
	刀具最大长度	mm	400(离量规线的长度)				
	刀具最大重量	kg	10				
电机	主轴电机	kW	22/15(50%ED/连续)[30/22(50%ED/连续)]				
	对向主轴电机	kW	-	22/15 <sup>*2</sup> (20分钟/连续)		-	22/15 <sup>*2</sup> (20分钟/连续)
	动力刀具主轴电机	kW	14/10(5分钟/连续)[20/14(5分钟/连续)]				
	进给轴用电机	kW	X : 3.5、Y : 2.8、Z : 4.6				
	W轴电机	kW	-	2.8(尾架)	2.8	2.8(尾架)	2.8
	冷却液用电机(50/60Hz)	kW	0.55/0.75×3				
机床尺寸	机床高度	mm	3,000			3,137	
	占地面积 (包括过滤器组件)	mm×mm	5,750×2,693			7,050×2,693	
	机床重量(包括数控装置)	kg	14,200	14,500	15,500	16,500	17,500

带[ ]记号的项目为选购件。

<sup>\*1</sup>:对向主轴为大径主轴时，根据刀具位置，行程会受到限制。

<sup>\*2</sup>:MULTUS B400II 可选择大径主轴规格。φ100/150 JIS A2-11 30~3000min<sup>-1</sup> 22/15 kW(30分/连续)