

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・仕様 | | | | |
|----------|----------------|------------------------------------|------------------------------------|-----------------------------------|------------------------------------|------------------------|
| | | SQT-200 | | SQT-250 | | |
| | | 500U | 1000U | 500U | 1000U | |
| 能力・容量 | チャック・サイズ | 8 | | 10 | | |
| | 最大スイング | mm | | | | |
| | 標準加工径 | φ525 | | | | |
| | 最大加工径 | φ264 | | | | |
| | 棒材作業能力 | φ350 | | | | |
| | 主軸端と刃物台端面の距離 | φ51 | | φ64 | | |
| | 最大支持質量 ※1 | 130~665 | | 130~1175 | | |
| 主軸 | | | | 100(チャックワーク) 150(シャフトワーク) | | |
| | 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 Z | mm | | | |
| その他 | クーラント・タンク | L | 535 (530+5) | 1045 (1040+5) | 535 (530+5) | 1045 (1040+5) |
| | 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 | 1020 | | | |
| | | 全長 | 日本、アジア | 日本、アジア | 日本、アジア | 日本、アジア |
| | | | 日本、アジア以外 | 日本、アジア以外 | 日本、アジア以外 | 日本、アジア以外 |
| | | 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。