

规格		MULTUS B200II			
		×550		×750	
		T规格	C规格	C规格	W规格
容量、能力	拖板上回转直径	mm	φ600		
	最大加工直径	mm	φ600		
	中心距	mm	550		750
移动量	X轴移动量	mm	500(+480~-20)		
	Z轴移动量	mm	600		800
	Y轴移动量	mm	160(+80~-80)		
	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	50~6,000[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		φ140端面[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	□20/φ32		
动力刀具	动力刀具主轴转速	min ⁻¹	50~12,000[20,000*1]		
	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)*1]		
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
			C : 200、B : 30		
NC尾架	尾架套筒锥形形式		-	MT.No.4	
	尾架移动量	mm	-	720	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	11/7.5(20分钟/连续)[22/15(15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)*1]		
	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)	
	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	3,080×2,210		3,620×2,210
	机床重量(包括数控装置)	kg	7,000		8,000

带[]记号的项目为选购件。

※1:仅对应HSK-A63