

	项目	MULTUS B550			
		C×2000	C×3000	W×2000	W×3000
容量能力	拖板上回转直径	mm	φ830		
	中心距(C)、刀尖间距离(W)	mm	2,000	3,000	2,000 3,000
	最大加工直径	mm	φ830		
移动量	X轴移动量	mm	925		
	Z轴移动量	mm	2,215	3,215	2,215 3,215
	Y轴移动量	mm	520(±260)		
	W轴移动量	mm	-	2,100	3,100
	C轴控制角度	度	360(最小控制角度 0.001)		
	B轴控制角度	度	-30~+210(最小控制角度 0.001)		
	主轴	主轴转速	min ⁻¹	30~3,000[12~2,400]	
主轴变速档数			自动2级(电机绕组切换2级) [自动4级(齿轮4级)]		
主轴端形状			JIS A2-11		
主轴通孔直径/主轴轴承内径		mm	φ112/φ160[φ130/φ180]		
对向主轴	主轴转速	min ⁻¹	-	30~3,000[12~2,400]	
	主轴变速档数		-	自动2级(电机绕组切换2级) [自动4级(齿轮4级)]	
	主轴端形状		-	JIS A2-11	
	主轴通孔直径/主轴轴承内径	mm	-	φ112/φ160[φ130/φ180]	
刀架	刀架型式		H1		
	刀架上刀具安装把数		L、M公用一把		
	车刀尺寸/内径刀具径	mm	□25/φ50		
	旋转刀具主轴转速	min ⁻¹	40~10,000		
	旋转刀具主轴变速档数		自动2级(电机绕组切换2级)		
	旋转刀具主轴扭矩	N·m	321/260/191 (3分/30分/连续)		
进给速度	快速进给速度 X、Z、Y轴	m/min	X、Z、Y:40		
	快速进给速度 W轴	m/min	-	20	15
	快速进给速度 C、B轴	min ⁻¹	C:200、B:30		
尾架	尾架轴直径	mm	φ130		-
	尾架心轴的锥孔型式		MT.No.5(锥孔)		-
	尾架轴移动量	mm	250		-
自动刀具交换装置	刀柄型式 / 拉钉型式		HSK-A100 [CAPTO C8、BT50/P50TII型]		
	收藏刀具数	把	40[80、160]		
	刀具最大直径	mm	φ130(无邻接刀具: φ260)		
	刀具最大长度	mm	600(距量规线)		
	刀具最大重量	kg	30		
电机	主轴用电机	kW	37/30(30分/连续)		主、对向:37/30(30分/连续)
	旋转刀具主轴用电机	kW	37/30/22(3分/30分/连续)		
	X、Z、Y、B轴用电机	kW	X:5.2×2、Z:5.2、Y:5.1、B:4.6		
	W轴电机	kW	-	4.2	
	冷却液用电机(50/60Hz)	kW	0.25/0.25×1、0.55/0.75×4		
机床尺寸	机床高度	mm	3,307		
	占地面积(包括油箱)	mm×mm	8,030×3,258	9,130×3,258	8,430×3,758※ 9,730×3,758※
	机床重量(包括数控装置)	kg	29,500	33,000	31,000 34,000
数控装置		OSP-P300SA			

※深度含有对向主轴冷却装置 []:特殊规格