

	项目	单位	LU35II				LU35II (M)			
			2ST×600	2SC×850	2SC×1500	2SC×2000	2ST×600	2SC×850	2SC×1500	2SC×2000
能力、容量	床身上回转直径	mm	φ740			φ690		φ740		φ690
	刀架上回转直径	mm	φ480							
	中心距	mm	—	850	1,500	2,000	—	850	1,500	2,000
	最大加工直径	mm	φ550							
	最大加工长度	mm	600	920	1,570	2,070	600	920	1,570	2,070
	最大工件重量	kg	单侧支撑:210[270]、双侧支撑:1,000							
移动量	X轴移动量	mm	上:380(275+105)/下:250(180+70)				上:380(280+100)/下:250(180+70)			
	Z轴移动量	mm	上:920/下875			上:1,570/下1,525 上:2,070/下2,025		上:920/下875		上:1,570/下1,525 上:2,070/下2,025
	C轴移动量		—				360°(0.001°单位)			
主轴	主轴转速	min ⁻¹	14~3,200[12~2,800]〈40~1,400〉							
	主轴变速档数		自动4级(齿轮2级×电机绕组切换2级)〈无级〉							
	主轴端		JIS A2-8[JIS A2-11]〈JIS A2-15〉							
	主轴通孔直径	mm	φ90[φ110]〈φ180〉							
	主轴轴承内径	mm	φ130[φ150]〈φ220〉							
刀架	刀架型式		上:V12NC刀架/下:V10NC刀架				上:复合V12NC刀架/下:VDI V10 NC刀架			
	刀具安装把数		上:12把/下:10把				上:L、M共用12把/下:10把			
	外圆刀柄尺寸	mm	25×25							
	内圆刀柄直径	mm	φ50							
	刀架分度时间	sec.	0.3(1转位)非抬起式							
旋转刀具主轴	动力刀具主轴转速	min ⁻¹	—				40~2,000			
进给速度	快速进给速度	m/min	X:15 Z:20				X:15 Z:20 C:150min ⁻¹			
尾架	尾架套筒直径	mm	—	φ120			—	φ120		
	尾架套筒锥形形式		—	锥孔MT No.5			—	锥孔MT No.5		
	尾架套筒移动量	mm	—	170			—	170		
电机	主轴用(30分/连续)	kW	30/22、37/30*1[30/22、37/30*1]〈37/30〉							
	旋转刀具主轴用(30分/连续)	kW	—				5.5/3.7			
	进给轴用	kW	XA:3.6、XB:3.0、ZA/ZB:4.2							
	切削液用	kW	侧面排出:0.4×2、后面排出:0.4×1、0.8×1							
机床尺寸	机床高度*2	mm	2,590			2,745		2,590		2,745
	占地面积(含油箱)*2	mm×mm	4,535×2,873		5,185×3,043	5,935×3,098		4,535×2,873		5,185×3,043 5,935×3,098
	机床重量(含数控装置)	kg	13,100	13,700	15,400	16,600	13,200	13,800	15,500	16,700
数控装置		OSP-P300LA								

[]内是大直径主轴规格 ()内是超大直径主轴规格 ※1 为提高功率配置 ※2 切屑排出方向是侧面的情况