

	项目	单位	MB-4000H	MB-8000H	MB-10000H
移动量	X轴(立柱左右/MB-10000H支架左右)	mm	560	1,300	1,400
	Y轴(主轴头上下)	mm	560	1,100	1,250
	Z轴(工作台前后)	mm	625	1,250	
	托盘上面至主轴中心的距离	mm	50~610	50~1,150	-20~1,230
	托盘中心线至主轴端面的距离	mm	85~710	100~1,350	
托盘	托盘面尺寸	mm	400×400	800×800	1,000×1,000
	最大装载重量	kg	400	2,000 [2,500] ^{※1}	2,000
	分度角度	度	0.001	1 [0.001]	
	最大装载工件尺寸	mm	ø600×900	ø1,450×1,450	ø1,400×1,450
主轴	主轴转速	min ⁻¹	50~15,000 [50~20,000]	50~6,000 [12,000、6,000高扭矩]	50~6,000 [50~12,000]
	主轴锥孔		7/24锥度No.40 [HSK-A63]	7/24锥度No.50 [HSK-A100]	
	主轴轴承内径	mm	ø70	ø100	
进给速度	快速进给速度	m/min	X·Y·Z: 60	X·Y·Z: 50	
	切削进给速度	mm/min	1~60,000	1~50,000	
电机	主轴电机 (10分/连续)	kW	26/18.5 [30/22]	30/22 [37/26、45/37 (20分/连续)]	30/22 [37/26]
	进给轴电机	kW	X: 4.6、Y·Z: 3.5	X: 5.1、Y: 3.5×2、Z: 5.1	X·Y·Z: 4.6×2
	工作台分度电机	kW	3.0	4.6	
ATC	刀柄型式		MAS403 BT40 [HSK-A63]	MAS403 BT50 [HSK-A100]	
	拉钉型式		MAS 2型 [-]		
	刀具容纳数	把	48 [64、110~326]	40 [60、81~285、320、400]	40 [60、100~400]
	刀具最大直径(有邻接刀具时)	mm	ø70	ø140	
	刀具最大直径(无邻接刀具时)	mm	ø150 ^{※2}	ø240 [ø315] ^{※3}	ø240
	刀具最大长度	mm	300 [400] ^{※3}	600 [800] ^{※3、※4}	600
	刀具最大重量	kg	10	25 [30] ^{※3}	25
	刀具选择方式		随机存储 [110把以上是固有地址方式]	随机存储 [81把以上是固有地址方式]	随机存储 [100把以上是固有地址方式]
机床尺寸	机床高度	mm	2,647	3,449	3,410
	占地面积 长×宽	mm	2,420×4,700	3,960×7,505	4,545×6,465
	机床重量	kg	9,500	27,000	33,600
数控装置			OSP-P300MA		

※1: 选择特殊规格时, 则运转时间变长。 ※2: 两个刀套以外的最大刀具尺寸为ø110mm以下。

※3: 选择ATC最大刀具特殊规格时, 则刀库门开关时间延长。 ※4: 最大工件直径有时会造成限制。 [-]: 特殊规格