

	项目	单位	SV250	
容量	最大加工直径	mm	φ250	
	最大回转直径	mm	φ400	
	最大加工长度	mm	350	
	从地面至主轴端面的高度	mm	900	
主轴	主轴端形状		φ140法兰	
	主轴轴承内径	mm	φ80	
	主轴通孔直径	mm	φ45	
	主轴支承方法		通过滚柱轴承的2点支撑	
	主轴变速档数		无级×自动2档	
	主轴转速	min ⁻¹	60~6,000	
刀架	刀架型式		V12	
	最大刀具安装把数	把	L12	
	外径车刀刀柄尺寸	mm	□25	
	内径刀具柄直径	mm	φ40	
进给轴	移动量	X轴	mm	190
		Z轴	mm	350
	快速进给速度	m/min	X·Z:24	
	切削进给速度	mm/rev	0.001~1,000.0	
电机	主电机(短时间/连续)	kW	OSP:VAC15/11、FANUC:AC15/8.5	
	液压用电机	kW	AC1.5-4P	
	进给轴用电机(X/Z)	kW	OSP:BL2.2/3.5、FANUC:AC2.5/4.5	
	刀架用电机	kW	OSP:BL1.7、FANUC:AC1.4	
	切削液用电机(50/60Hz)	kW	切削AC0.25-2P 洗净泵AC0.39/0.62-2P	
尺寸	占地面积	mm	OSP:950×2,600 FANUC:840×2,565	
	机床高度	mm	2,445	
	机床重量	kg	3,000	
数控装置			OSP-P300LA、FANUC 0i-TF	