

智能化复合加工中心

MULTUS B250II



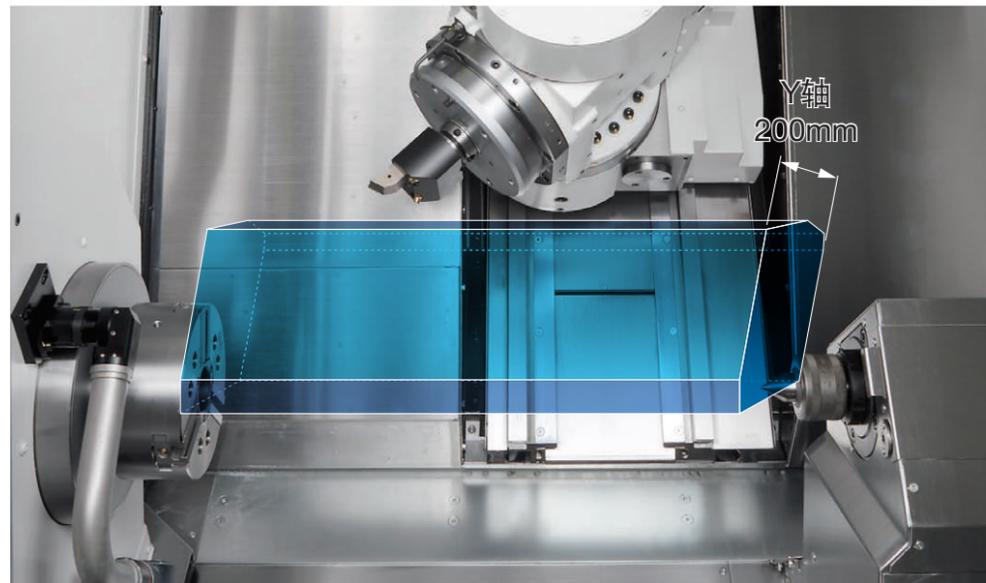


更方便操作，更紧凑

MULTUS BII系列新成员诞生——8英寸卡盘紧凑型MULTUS B250II。

“小身体”里凝缩着超高加工能力和超大加工区域。

高性能且方便操作的MULTUS B250II，实现各种类型零件的高附加价值生产。



在零件加工市场， 实现着超高生产效率。

安装了拥有8英寸卡盘尺寸的强力主轴（最大功率为22kW），高功率、大扭矩旋转刀具主轴（12kW）。最大推力达5kN的高刚性尾座，牢固地支撑着重型工件，充分活用主轴能力，车削、铣削均能实现超高加工效率。



超大加工区域和小型机身

同时兼备了Y轴行程200mm、最大加工长度达750mm，可应对各种类型加工的超大加工区域，和机身宽3,190mm x 长2,210mm适应各种安装空间的紧凑型机床结构。B轴最小分度角度达0.001°，可分度任意斜面。



B轴分度角度225°
(最小控制角度0.001°)

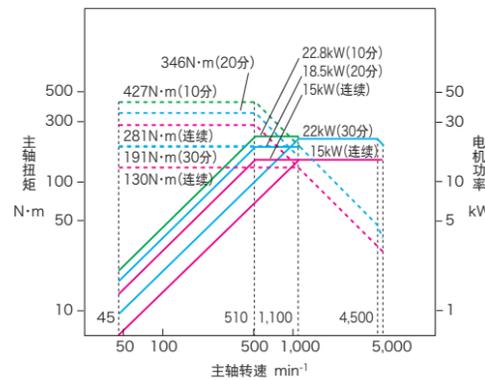
机床规格

机种		单位	MULTUS B250II C750
能力、容量	拖板上回转直径	mm	φ600※1
	最大加工长度	mm	750
	最大加工直径	mm	φ600
主主轴	主轴端形状		JIS A2-6
	主轴转速	min ⁻¹	45~5,000
	主轴通孔直径/主轴轴承内径	mm	φ80/φ120
移动量	X轴移动量	mm	500(-20~+480)
	Z轴移动量	mm	800
	Y轴移动量	mm	200(-100~+100)
	C轴控制角度	度	360(最小控制角度 0.001)
	B轴分度角度	度	225(-30~+195(最小控制角度 0.001))
刀架	刀架型式		H1 ATC
	刀具数量	把	1(L刀具、M刀具共用)
	外径车刀刀柄	mm	□ 25
	内径刀柄直径	mm	φ32
旋转刀具主轴	旋转刀具主轴转速	min ⁻¹	50~12,000[50~20,000※2]
进给系	快速进给速度	m/min	X:40、Z:40、Y:26
		min ⁻¹	C:200、B:30
尾架	尾座轴的锥孔型号		MT.No.5 静态[MT.No4 内置]
	尾架移动量	mm	810
	尾架推力	kN	1~5
自动刀具交换装置	刀柄型式		HSK-A63[CAPTO C6]
	收藏刀具数	把	20[40、60]
	刀具最大直径	mm	φ90(无相邻刀具时为φ130)
	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	主主轴用	kW	VAC22/15(30分/连续)
	旋转刀具用	kW	VAC12/8(5分/连续)[VAC 9/6(5分/连续)※2]
	进给轴用	kW	X:3.5、Y:2.9、Z:2.8
	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(宽×长)	mm×mm	3,190×2,210※3
	机床重量	kg	7,900※3
数控装置			OSP-P300SA

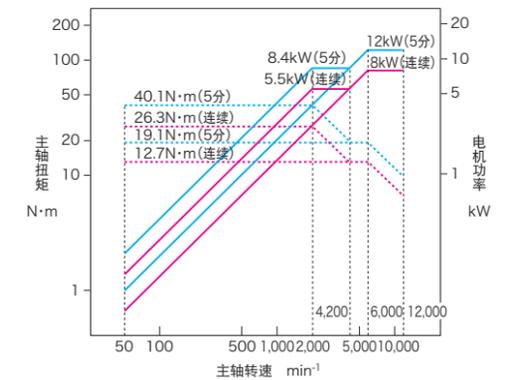
[]：特殊规格 ※1：当Y轴位于+区域时，滑鞍的回转限制在φ450~600mm范围内。
※2：特殊规格的旋转刀具主轴20,000min⁻¹规格仅限HSK-A63使用。※3：不含水箱。20、40把MG。

主轴输出功率·扭矩线图

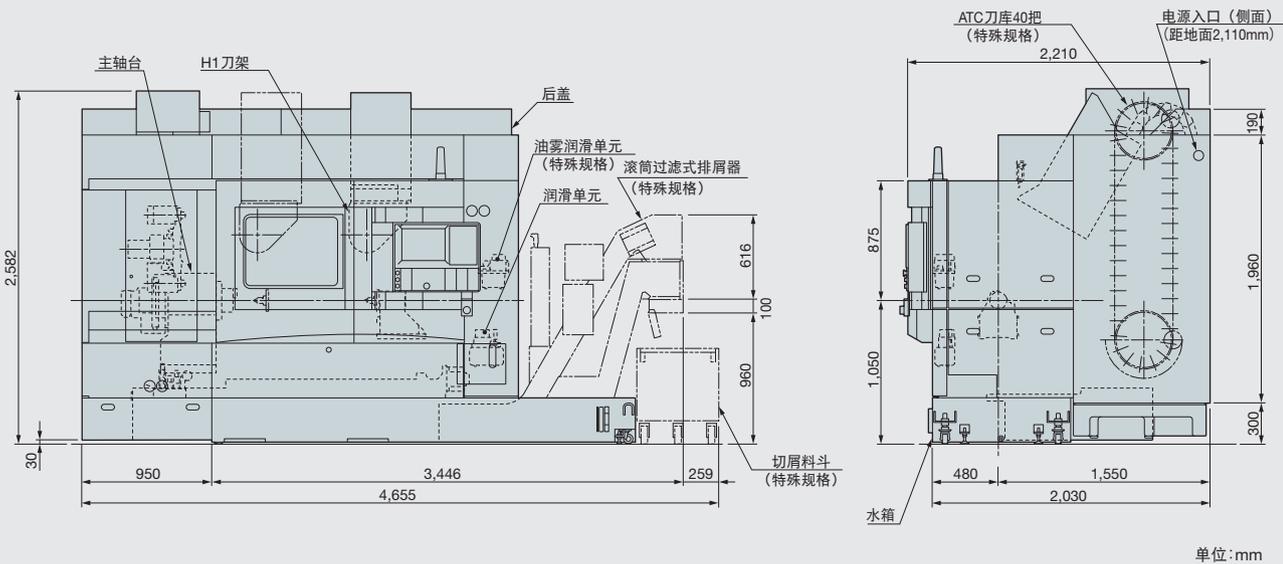
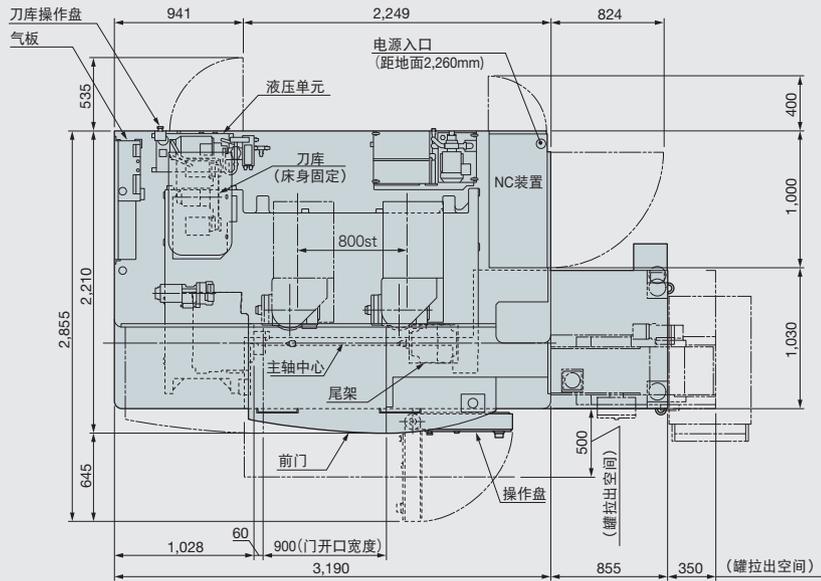
- 主 轴
- 主轴转速 : 5,000min⁻¹
 - 最大功率 : 22/15kW(30分/连续)
 - 最大扭矩 : 427/346/281N·m(10分/20分/连续)



- 旋 转 刀 具 主 轴
- 旋转刀具主轴转速: 12,000min⁻¹
 - 最大功率 : VAC12/8kW(5分/连续)
 - 最大扭矩 : 40.1/26.3N·m(5分/连续)



MULTUS B250II
规格图/安装图



在使用本公司产品时,请预先阅读操作说明书内的“安全注意事项”以及产品本机上标记的有关安全注意事项。

●随产品的改进,机床性能、规格可能有变化。
Pub.No.MULTUS B250II-C-(1a)-100 (Jun 2017)

本产品有可能属于日本政府的外汇和国际贸易管理法所规定的战略物质,在运往国外之前,请事前与大隈株式会社联系



深圳思诚资源科技有限公司
SHENZHEN SCZY TECHNOLOGY CO.,LTD.

电话/Tel: 0769-22186189
网址/Web: www.sczy.com
邮箱/E-mail: sales@sczy.com
地址/Adr: 广东省东莞市长安镇长青南路1号万科中心1906



微信公众平台