

2. QT-200, 250 心間 1000

項目	単位	QT-200		QT-250		
		標準仕様 【15.0 kw】	オプション 【18.5 kw】	標準仕様 【18.5 kw】	オプション 【26.0 kw】	
能力容量	チャックサイズ	in		8		
	最大スイング	mm				φ660
	標準加工径	mm		φ212	φ255	
	最大加工径	mm		φ350	φ380	
	棒材作業能力	mm		φ65(注意 1)	φ80(注意 2)	
	主軸端と刃物台端面の距離	mm		1209	1187.5	
	最大支持荷重 (チャックを含む) (注意 3)	チャックワーク	kg	200	300	450
	シャフトワーク	kg	500			
主軸	主軸回転速度 (注意 4)	min ⁻¹	35~5000		35~4000	
	主軸端形状	—	JIS A2-6"		JIS A2-8"	
	加速時間 (注意 5)	s	2.5	3.3	2.8	2.4
	主軸貫通孔径	mm	φ76		φ91	
	モータ出力(30分定格)	kW	15/11	18.5/15		26/22
	最大トルク(15%ED)	N·m	233	358		465
テール ストック	テールスピンドル穴型式	MT	MT No.4(ビルトインセンタ)			
	移動量 (注意 6)	mm	1075			
	最小推力 (注意 7)	N	1000			
	最大推力	N	5000			
刃物台	工具本数(ミル本数)	本	12			
	工具サイズ	外径旋削	mm			□25
		内径旋削	mm			φ40
割出し時間	one/full	s	0.2/0.6			
送り軸	早送り速度	X/Z	m/min			30/33
	早送り時定数	X/Z	ms			60/80
	移動量	X	mm		195 (190 + 5)	210 (205 + 5)
Z		mm				1105 (1100 + 5)
その他	クーラントタンク	L	270			
	電源容量(連続/30分)	kVA	20.6/26.3	26.4/31.4		35.7/40.6
	エア圧力	MPa	0.5			
総合	大きさ	心高	mm			1020
		全長	mm			3385
		全幅	mm			1720
		全高	mm			1820
	フロアスペース(注意 8)	m ²	5.82			
機械質量(注意 9)	kg	5500	5700	5800	5850	

注意 1: 中空チャック&シリンダ BB08A0615 + S1875-15Y(北川鉄工所)装着時。
B-208A615+SR1453C 装着時はφ52 となります。

注意 2: 中空チャック&シリンダ BB210A0815+S2091-15Y(北川鉄工所) 装着時。
B210A815D+SR1677C 装着時はφ76 mm となります。

注意 3: チャックの剛性・保持力は考慮されていません。支持工作物の重心位置は主軸端面より
200 mm 以下とします。静止時に計算上安全に支持可能な質量を示しており、回転バランス、
加工条件などで軸受寿命に影響を与える場合があります。

2. 心間 1000

A. QT-200, 250, MA 仕様

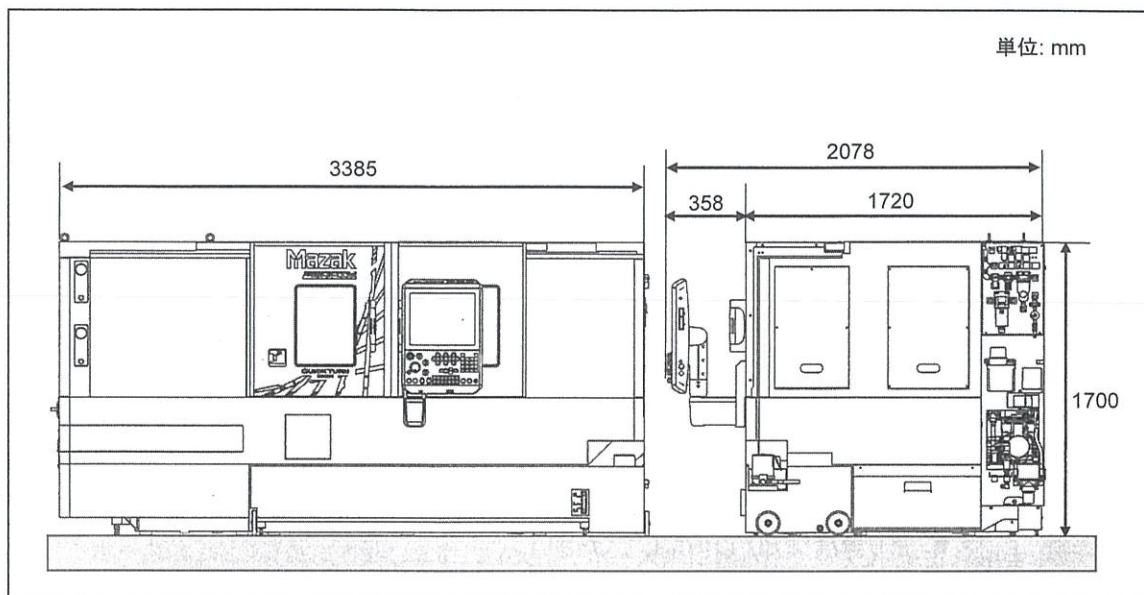


Fig. 6-4 搬入(QT-200, 250, MA 仕様)

B. MB, MY 仕様

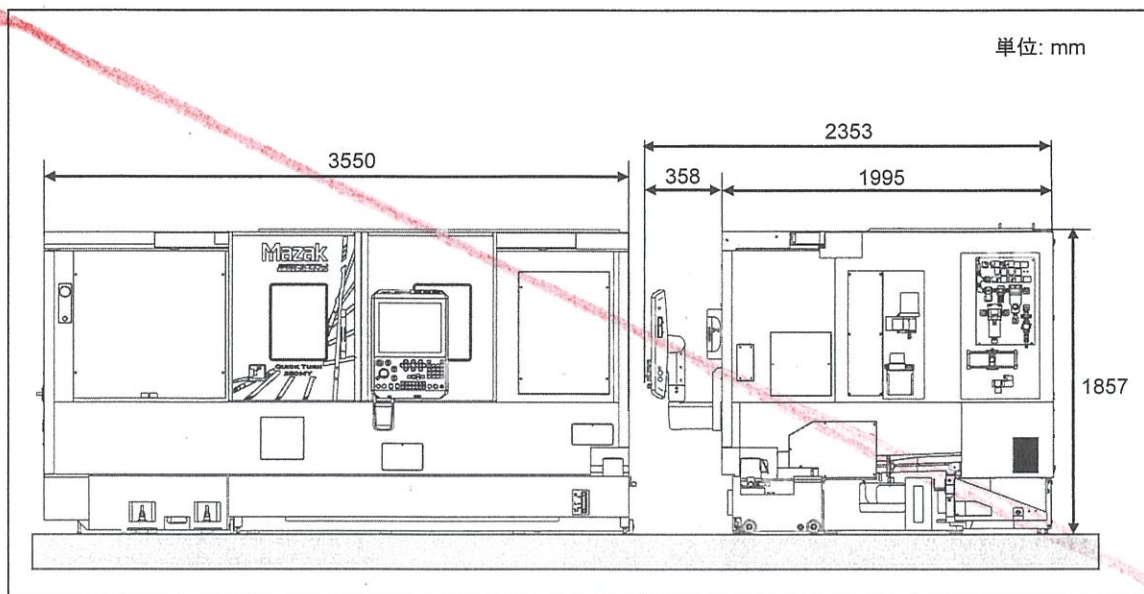


Fig. 6-5 搬入(MB, MY 仕様)

2. 吊り上げ手順

作業は基本的にヤマザキマザックにおまかせください。お客様自身で行う場合、安全に十分配慮してお客様自身の責任で行ってください。疑問点があれば必ずそれを解消してから実施してください。メーカーとして推奨する吊り上げ姿図を以下に示します。

- (1) 本機ベッドのフック(1か所)と、ベッドを通したパイプの両端にワイヤロープを引っ掛けます。ワイヤロープおよびパイプは Fig. 6-8 の寸法のものを使用してください。クレーンは、6 t 以上のものを使用してください。
- (2) クレーンのフックにワイヤロープを引っ掛けます。ワイヤロープが本機に触れる部分には、ウエスまたは木片を挟んでください。

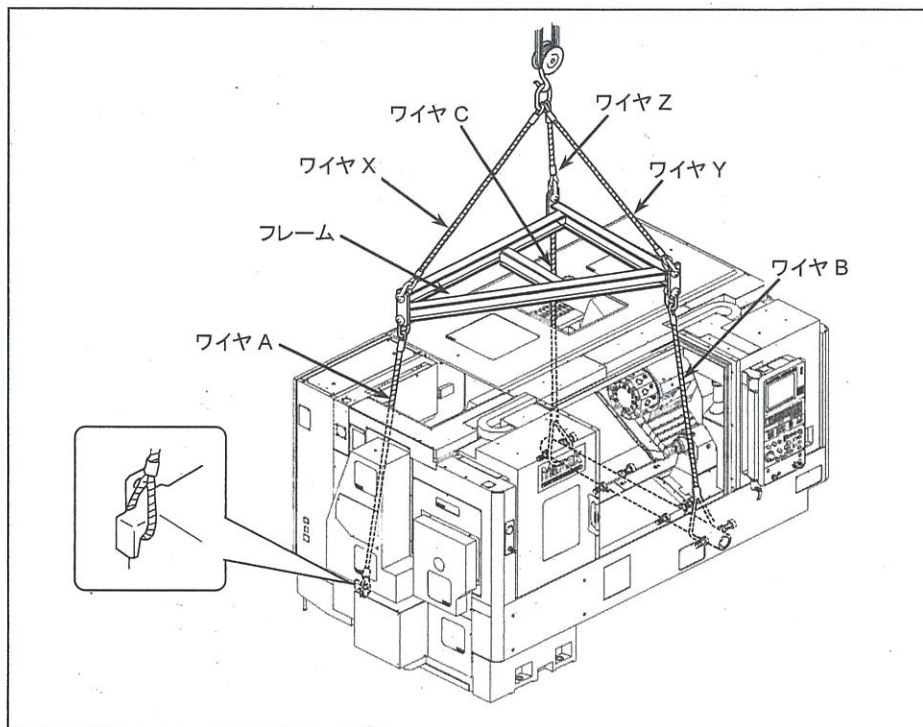


Fig. 6-6 機械本体の吊り上げ

- (3) クレーンをワイヤが張る程度上昇させ、フックおよび吊り具にワイヤが確実に掛かっているか確認します。掛かっていなければ、ワイヤの張りを緩め掛け直します。
- (4) ワイヤが掛かっていることを確認したら、クレーンで本機を吊り上げます。