

1 機械本体の標準データ

1-1 本機の主な仕様

項目		単位	QTN-100		QTN-150	
			300U		300U	500U
能力・容量	チャック・サイズ	inch	6		8	
	最大スイング	mm	φ550			
	標準加工径	mm	φ185		φ266	
	最大加工径	mm	φ280		φ330	
	棒材作業能力 ※1	mm	φ51			
	主軸端と刃物台端面の距離	mm	109~434		121~431	126~666
主 軸	最大支持荷重(チャックを含む) ※3	N (kgf)	1470 (150) [チャックワーク] 1960 (200) [シャフトワーク]		1960 (200) [チャックワーク] 1960 (200) [シャフトワーク]	
	主軸回転速度 ※2	min ⁻¹	35~6000		35~5000	
	主軸端形状		A2-5		A2-6	
	加減速時間 ※4	sec	3.3			
	主軸貫通孔径	mm	φ61			
	モータ出力(25%ED/連続定格)	kW (HP)	11 (15)/7.5 (10)		15 (20)/11 (15)	
テール ストック	最大トルク	N・m (kgf・m)	161 (16.5)			
	テールスピンドル穴形式	MT	4			
	移動量(テールストック)	mm	350	325	530	
刃物台	最大推力	N (kgf)	1962 (200)			
	工具本数	本	12		8	
	工具サイズ	外径旋削	mm	□20		□25
内径旋削		φ32		φ40		
	割出し時間	one/full	sec		0.18/0.43	
送り軸	早送り速度	X/Z	m/min			
	早送り時定数	X/Z	msec			
	移動量	X	mm	190 (185+5)		
Z		330 (325+5)		315 (310+5)	545 (540+5)	
その他	クーラントタンク	L	130		160	
	電源容量(連続/30分)	kVA	18.0/23.4		23.4/31.5	
総 合	大きさ	心高	mm			
		全長 ※2	1020			
		全幅	1670	1830	2130	
		全高	1630			
	フロアスペース ※2	m ²	1700			
	機械質量	kg	2.72		2.98	3.47
			3400		3500	3700

※1 中空チャック装着時。

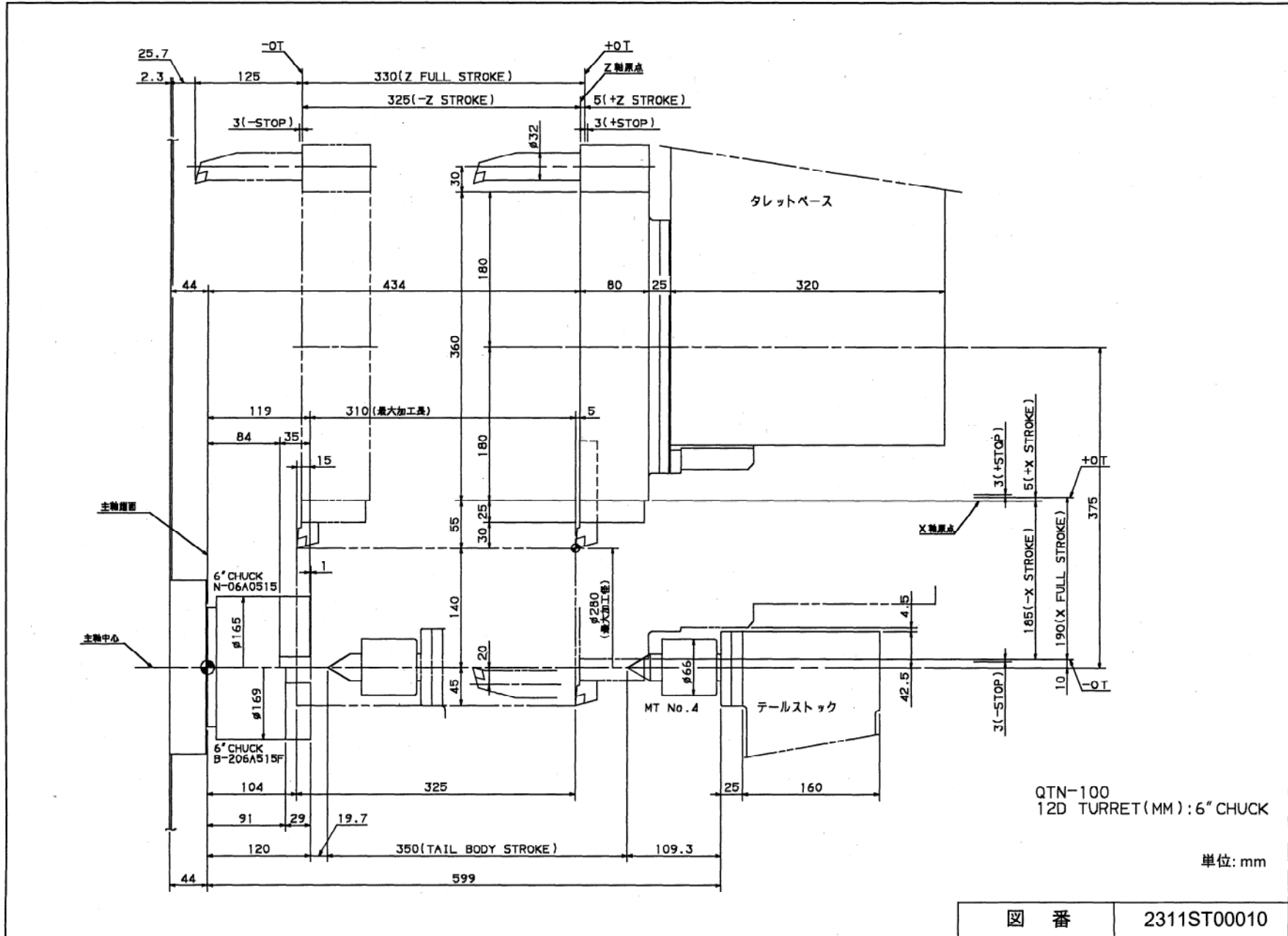
※2 チャック仕様により異なります。

※3 ワーク保持装置の剛性・保持力は考慮されていません。

※4 標準チャックにて最高回転の85%(速度到達)です。負荷イナーシャにより加減速時間は変化します。

注意： 本説明書で示されている数値と機械に取り付けてある銘板の数値が異なるときは、銘板の数値を使用してください。

Fig. 1-5 ストローク線図(QTN-100 x 300U)



図番	2311ST00010
----	-------------

1-7 チャックとツールアイ(オプション)の関係図

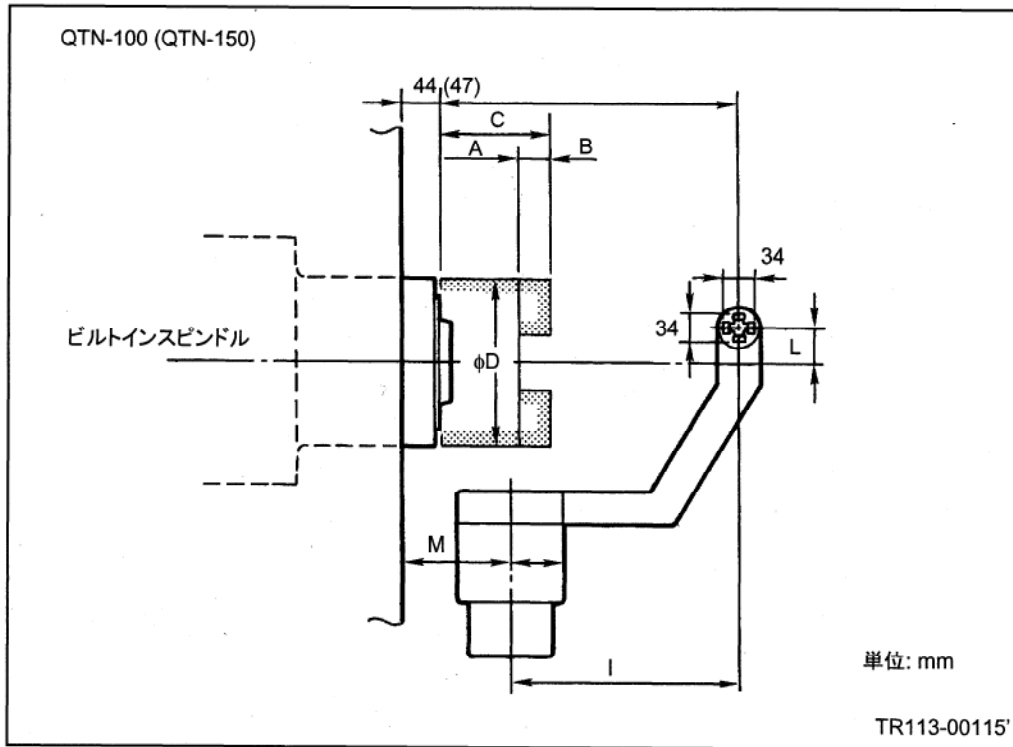


Fig. 1-12 ツールアイ詳細図(1/3)

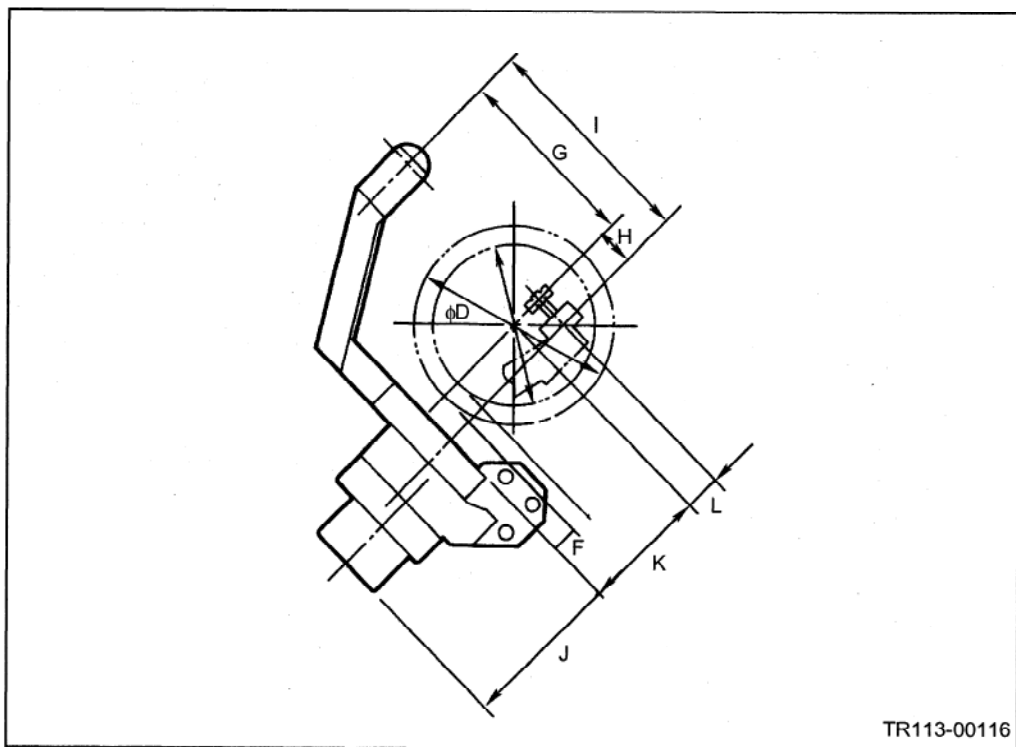


Fig. 1-13 ツールアイ詳細図(2/3)

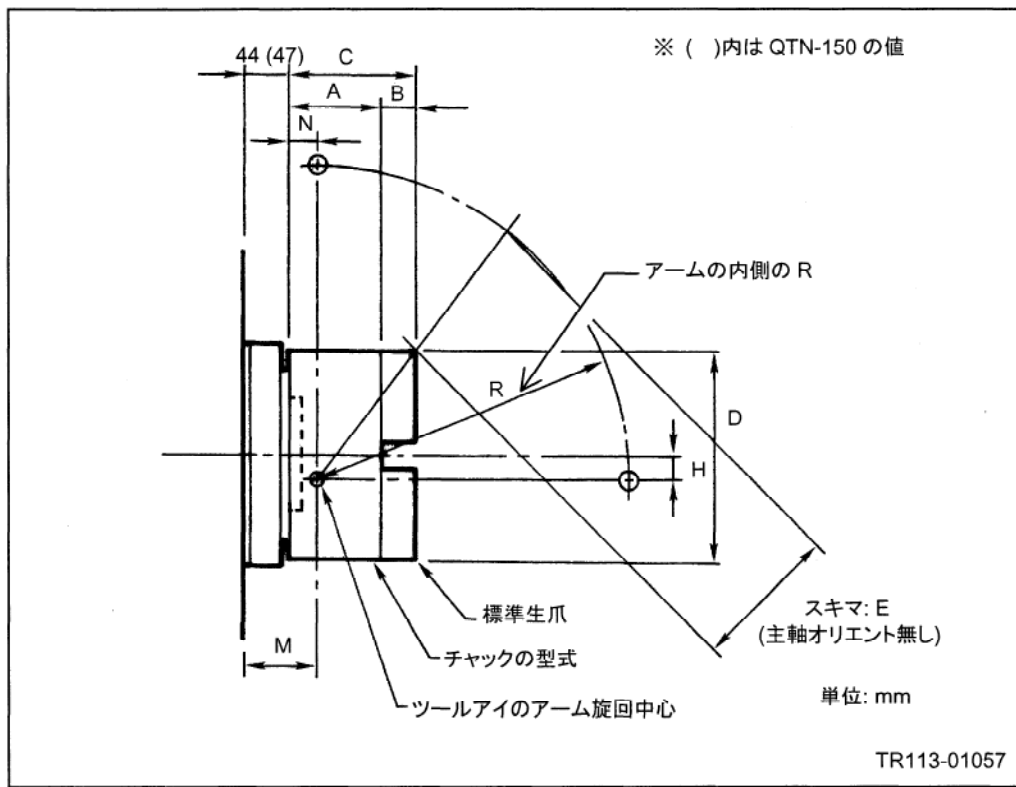


Fig. 1-14 ツールアイ詳細図(3/3)

(単位: mm)

寸法	QTN-100 (QTN-150)	
	チャック型式(メーカー: 北川)	
	N-06A0515 (N08A615)	B-206A515F (B-208A615)
A	84 (97)	91 (103)
B	35 (42)	29 (39)
C	119 (139)	120 (142)
D	165 (210)	169 (210)
E	55 (25)	52 (23)
F	37.5 (15)	35.5 (15)
G	200	
H	30	
I	245	
J	207.5	
K	120	
L	50	
M	80	
N	36 (33)	
R	195	

※ ()内は QTN-150 の値

1-2 主軸端の形状

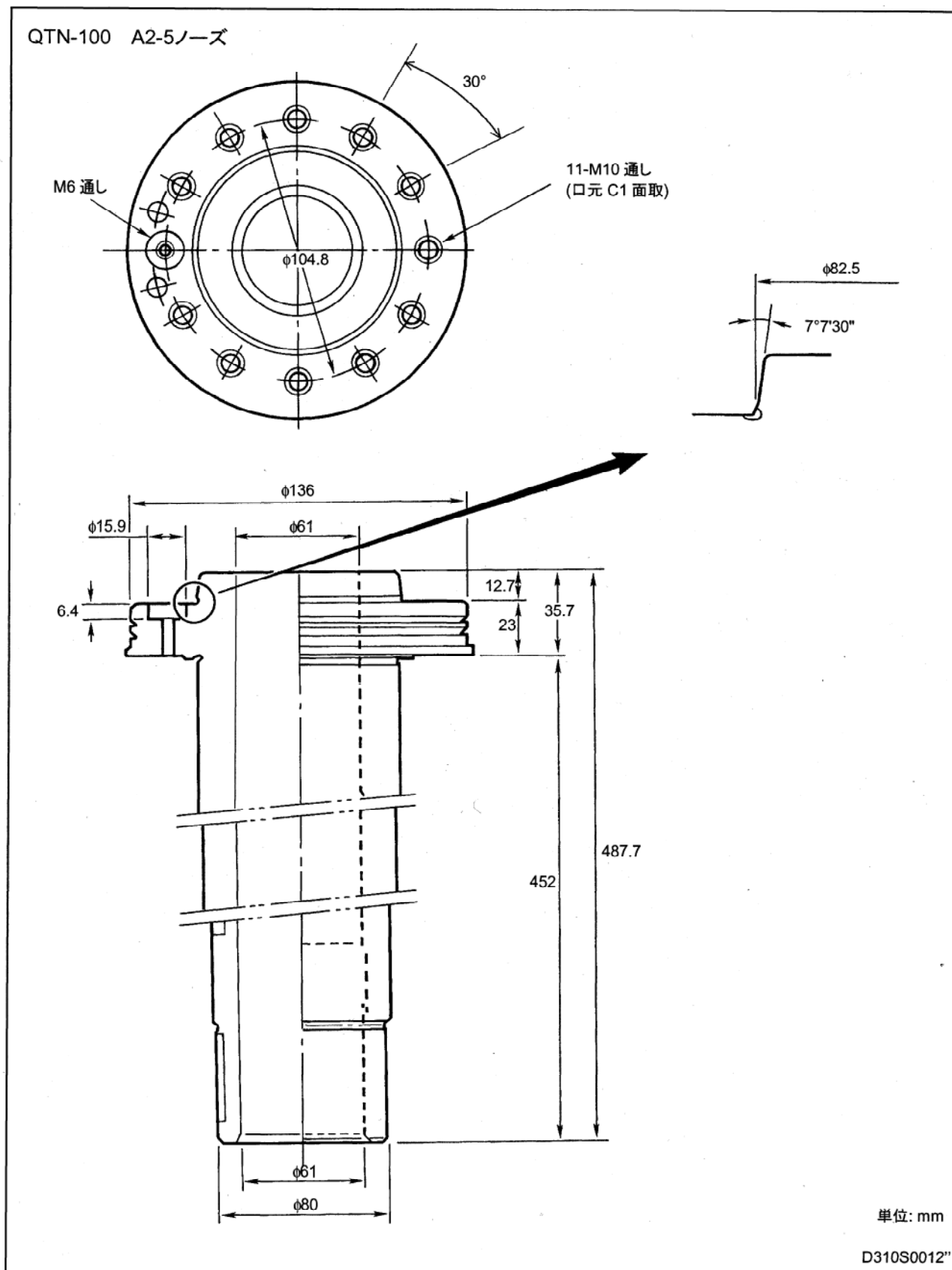


Fig. 1-1 主軸端図 [QTN-100]