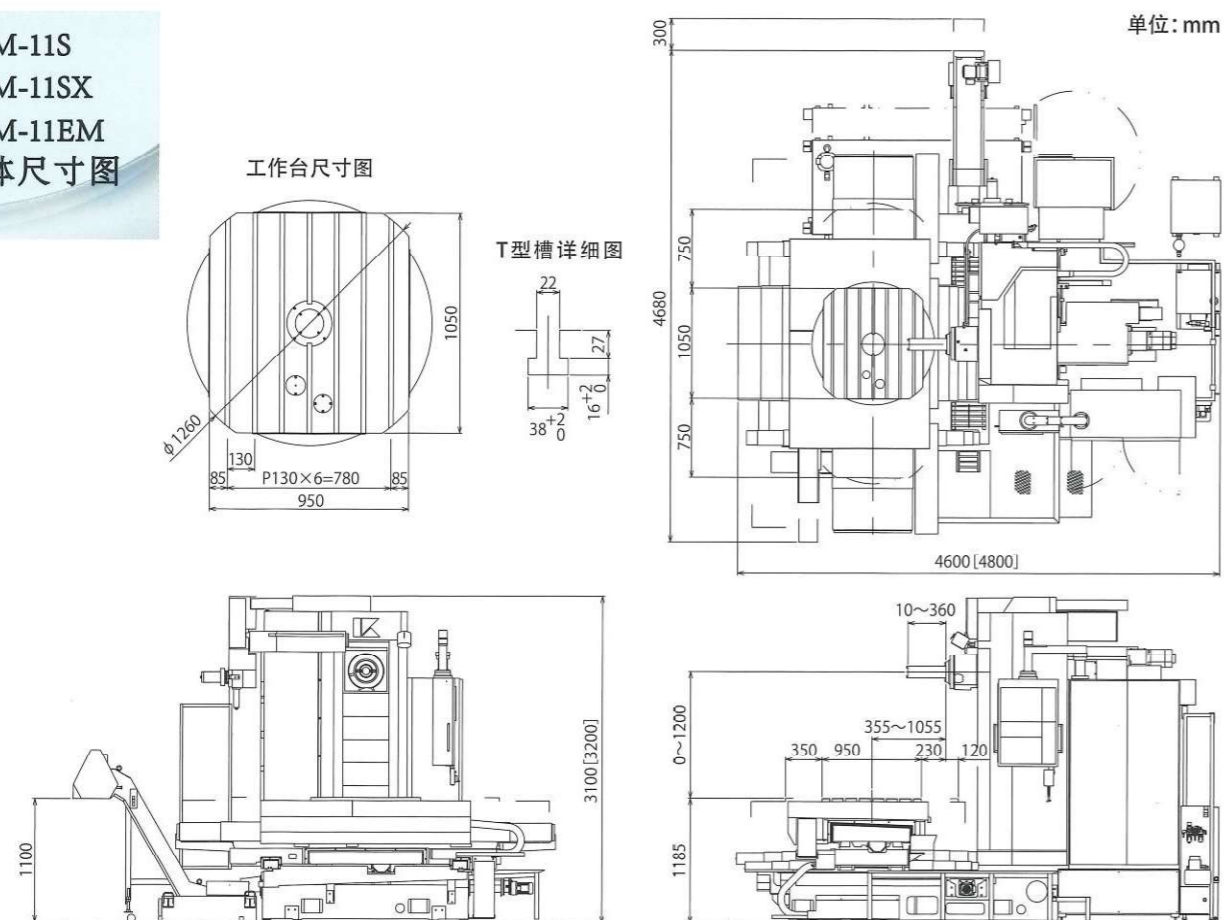


# 整体尺寸图·机床规格

KBM-11S  
KBM-11SX  
KBM-11EM  
整体尺寸图



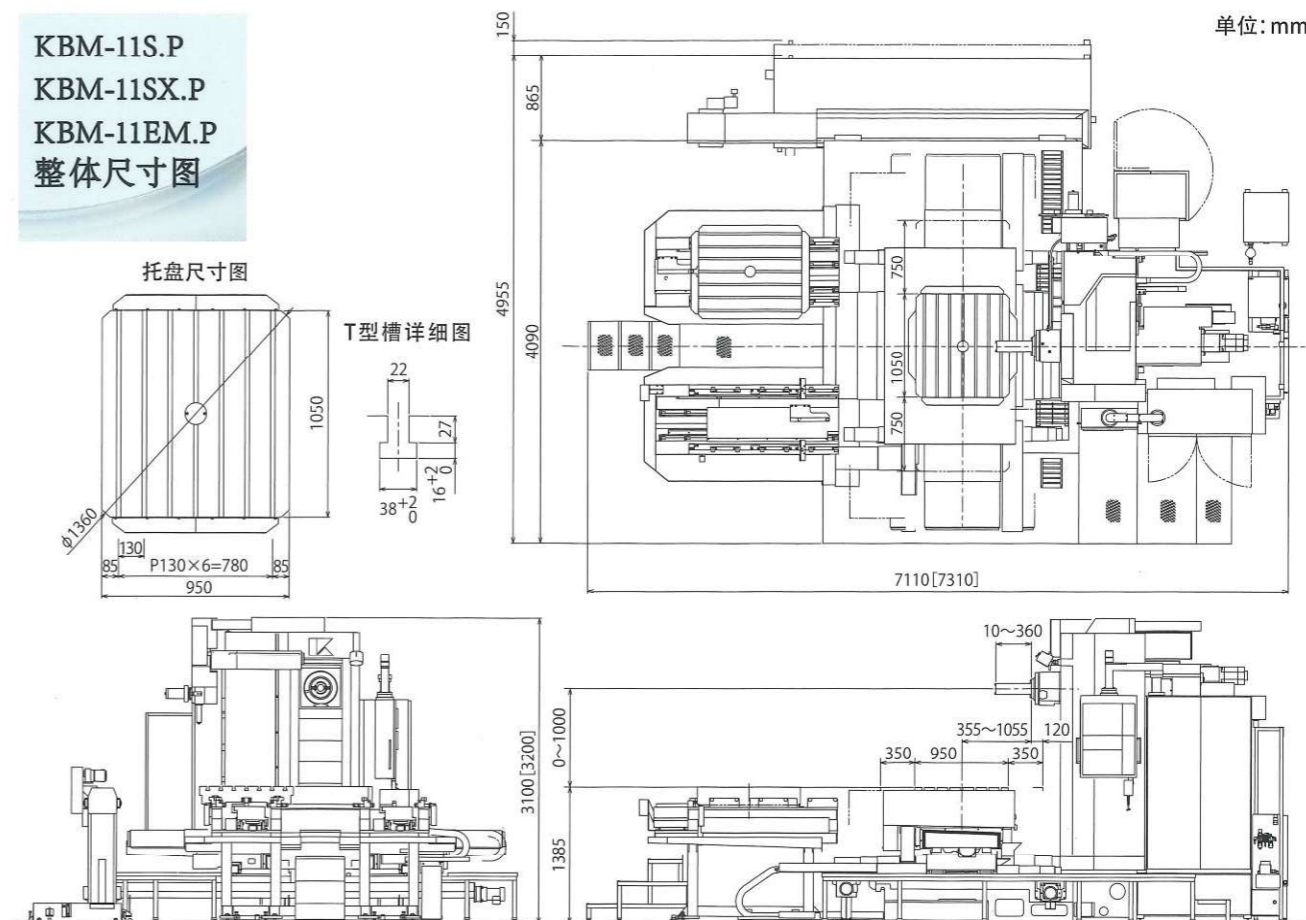
[ ]内是KBM-11EM

## 机床规格

行程		自动刀具交换器(ATC)	
X轴行程(工作台前后移动)	mm	1500	刀柄类型 MAS BT50
Y轴行程(主轴头上下移动)	mm	1200	拉杆类型 MAS P50T-1 (45°)
Z轴行程(工作台左右移动)	mm	700	存刀容量 把 30
W轴行程(主轴轴方向)	mm	350	刀具最大直径(毗邻罐空) mm 125 (240)
工作台面至主轴中心距离	mm	0~1200	刀具最大长度 mm 400
工作台中心到主轴鼻端距离	mm	355~1055	刀具最大重量 kg 25
工作台		刀具选择方式 随机就近	
工作台尺寸	mm	950×1050	电机
工作台最大承载量	kg	3500[4000]	主轴电机 kW AC22(30分)/18.5(连续) [AC26(30分)/22(连续)]
工作台规格	mm	22mm T槽7个	液压电机 kW 2.2
T槽间距	mm	130	电压
工作台自动分度	deg	0.001(每90°以定位销定位)	功率(不含有选择附件) kVA 43[54]
主轴头		空气压力源 MPa 0.5	
镗削主轴直径	mm	110	空气压力源流量(不含有选择附件) NL/min 400[1000] (atm)
主轴转速min <sup>-1</sup>	min <sup>-1</sup>	5~3000[5~5000]	尺寸
主轴转速变化范围	级	2	机床高度 mm 3100[3200]
主轴锥孔		7/24锥度No.50 (BBT50 BIG-PLUS 两面定位※对应)	占地面积 mm 4980×4600 [4980×4800]
进给速度		机床重量(包括NC单元) kg 15000[15200]	
快进	X·Y·Z轴	m/min	12[24]
	W轴	m/min	12
切削进给	X·Y·Z轴	mm/min	1~6000[1~12000]
	W轴	mm/min	1~6000[1~10000]
工作台旋转 B轴		min <sup>-1</sup>	2.8[3.0]

※BIG-PLUS 为大昭和精机株式会社的注册商标

KBM-11S.P  
KBM-11SX.P  
KBM-11EM.P  
整体尺寸图



[ ]内是KBT-11EM.P

## 机床规格

行程		自动刀具交换器(ATC)	
X轴行程(工作台前后移动)	mm	1500	刀柄类型 MAS BT50
Y轴行程(主轴头上下移动)	mm	1000	拉杆类型 MAS P50T-1 (45°)
Z轴行程(工作台左右移动)	mm	700	存刀容量 把 30
W轴行程(主轴轴方向)	mm	350	刀具最大直径(毗邻罐空) mm 125 (240)
工作台面至主轴中心距离	mm	0~1000	刀具最大长度 mm 400
工作台中心到主轴鼻端距离	mm	355~1055	刀具最大重量 kg 25
工作台		刀具选择方式 随机就近	
工作台尺寸	mm	950×1050	电机
工作台最大承载量	kg	2700[3000]	主轴电机 kW AC22(30分)/18.5(连续)
工作台规格	mm	22mm T槽7个	液压电机 kW 3.7
T槽间距	mm	130	电压
工作台自动分度	deg	0.001(每90°以定位销定位)	功率(不含有选择附件) kVA 54[56]
主轴头		空气压力源 MPa 0.5	
镗削主轴直径	mm	110	空气压力源流量(不含有选择附件) NL/min 700[1300] (atm)
主轴转速min <sup>-1</sup>	min <sup>-1</sup>	5~3000[5~5000]	尺寸
主轴转速变化范围	级	2	机床高度 mm 3100[3200]
主轴锥孔		7/24锥度No.50 (BBT50 BIG-PLUS 两面定位※对应)	占地面积 mm 5105×7110 [5105×7310]
进给速度		机床重量(包括NC单元) kg 19100[19300]	
快进	X·Y·Z轴	m/min	12[24]
	W轴	m/min	12
切削进给	X·Y·Z轴	mm/min	1~6000[1~12000]
	W轴	mm/min	1~6000[1~10000]
工作台旋转 B轴		min <sup>-1</sup>	2.8[3.0]

※BIG-PLUS 为大昭和精机株式会社的注册商标