



SL-250BPMC

- SL-250A・250AMC
- SL-250AS・250ASMC
- SL-250B・250BMC
- SL-250BS・250BSMC

- 主軸最高回転速度：4,000min⁻¹(250A・AMC・AS・ASMC)、3,500min⁻¹(250B・BMC・BS・BSMC)
- 早送り速度：18m/min(X軸)、24m/min(Z・B*軸) (*250AS・ASMC・BS・BSMC)
- 標準加工径：250mm(250A・AS・B・BS)、248mm(250AMC・ASMC・BMC・BSMC)
- ツール割出し時間：0.2秒(1ステーション)
- ターニングセンタ仕様(250AMC・ASMC・BMC・BSMC)
- 両面連続加工/ターニングセンタ仕様(250AS・ASMC・BS・BSMC)



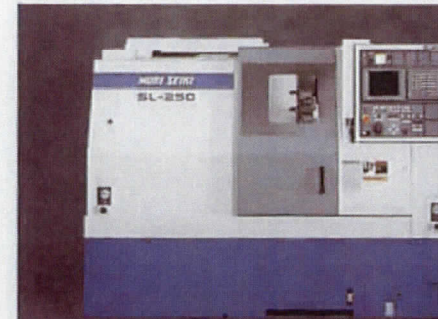
SL-300A(チップコンベヤはオプション)

- SL-300A・300AMC

- 主軸最高回転速度：3,500min⁻¹
- 早送り速度：15m/min(X軸)、24m/min(Z軸)
- 標準加工径：260mm
- ツール割出し時間：0.2秒(1ステーション)
- ターニングセンタ仕様(300AMC)

(実際の製品レイアウトなどは写真と異なる場合があります。)

機械仕様



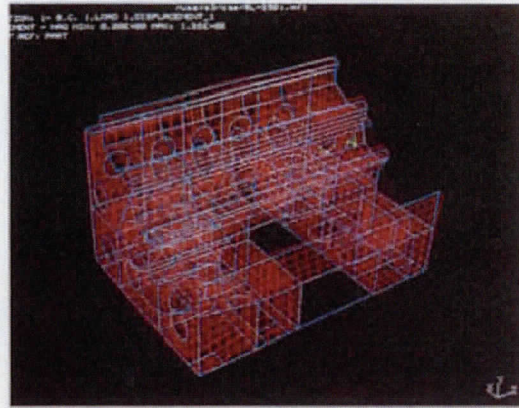
- SL-250A・250AMC
- SL-250AS・250ASMC
- SL-250B・250BMC
- SL-250BS・250BSMC

| 項 | 目 | SL-250A/500 | SL-250AMC/500 | SL-250AS | SL-250ASMC | SL-250B/500 | SL-250BS |
|---------------------------------|-------------------------------|---------------------|--------------------|---------------------------|-------------------------|---------------------------|------------------|
| 能力・容量 | ベッド上の振り (mm) | 680(454:カバーと干渉) | | | | | |
| | クロススライド上の振り (mm) | 510 | | | | | |
| | センタ間距離 (mm) | 589 | 752(主軸大端面間最大距離) | | | 575 | |
| | 最大加工径 (mm) | 390 | | | | | |
| | 標準加工径 (mm) | 250 | 248 | 250 | 248 | 250 | 248 |
| | 最大加工長さ (mm) | 490 | | 324 | | 485 | |
| | 棒材作業能力 (mm) | 61 | | | | | |
| 移動量 | X軸移動量 (mm) | 235(195+40) | | | | | |
| | Z軸移動量 (mm) | 520 | 495 | 520 | 495 | 520 | 495 |
| | 第2主軸移動量(B軸) (mm) | — | | | | | |
| 主軸 | 主軸回転速度*1 (min ⁻¹) | 40~4,000 | | | | | |
| | 主軸形状 | JIS A2-6 | | 第1: JIS A2-6 第2: JIS A2-5 | | JIS A2-8 | |
| | 主軸貫通穴径 (mm) | 73 | | 第1: 73 第2: 43 | | 66 | |
| | 主軸最小割出し角度 | — | 0.001° (最小設定単位) | — | 0.001°*2 (最小設定単位) | — | 0.00 (最小設定単位) |
| | 主軸軸受内径 (mm) | 110 | | 第1: 110 第2: 80 | | 130 | |
| | 刃物台 | 工具取付け本数 (本) | 10 [12] | 10 [12] (回転工具:10 [12]) | 10 [12] | 10 [12] (回転工具:10 [12]) | 10 [12] |
| 角バイトのシャンク部の高さ (mm) | | 25 | | | | | |
| ボーリングバーのシャンク部の直径 (mm) | | 最大40 | | 第1: 最大40 第2: 最大32 | | 最大40 | |
| 刃物台の割出し時間 (秒) | | 0.2 | | | | | |
| 回転工具主軸回転速度 (min ⁻¹) | | — | 3,000 [4,000] | — | 3,000 [4,000] | — | 3,000 [4,000] |
| 心押台 | 心押台の移動量 (mm) | 515 | 490 | — | | 515 | 490 |
| | 心押軸の直径 (mm) | 85 | | | | | |
| | 心押軸のテーパ穴の形式 | MT5(回転センタ) | | — | | MT5(回転センタ) | |
| | 心押軸の移動量 (mm) | 120 | | | | | |
| 送り速度 | 早送り速度 (mm/min) | X: 18,000 Z: 24,000 | | X: 18,000 Z, B: 24,000 | | X: 18,000 Z: 24,000 | |
| | ジョグ送り速度 (mm/min) | X, Z: 0~1,260 | | | | | |
| | 主軸用電動機(30分/連続) (kW) | 15/11 | | 第1: 15/11 第2: 7.5/5.5 | | 15/11 [18.5/15] | |
| 電動機 | 送り軸用電動機 (kW) | X: 1.0 Z: 3.0 | X: 2.8 Z: 3.8 | X: 1.4 Z: 3.8 B: 2.1 | X: 2.8 Z: 3.8 B: 2.1 | X: 1.0 Z: 3.0 | X: 2.8 |
| | 回転工具主軸用電動機(30分/連続) (kW) | — | | 6.5/4.4 | | — | |
| 所要動力源 | 電源 (kVA) | 28.7 | 34.6 | 40.7 | 45.8 | 28.7 | 34 |
| | 空気圧源 (MPa, L/min) | — | | | | | |
| タンク容量 | クーラントタンク容量 (L) | 205 | | | | | |
| | 機械の高さ (mm) | 1,819 | | | | | |
| 機械の大きさ | 所要床面の大きさ (mm) | 2,345×1,680 | | 2,410×1,783 | | 2,405×1,760 | |
| | 機械質量 (kg) | 4,200 | 4,300 | 4,400 | 4,500 | 4,500 | 4,500 |

[] オプション
*1 使用する刀具や工具等により最高回転速度が制限される場合があります。 *2 第2主軸は割出し機能のみ。
*3 温度20℃、絶対圧101.3kPa(760mmHg)、相対湿度65%である標準空気の状態を表します。

*予告なく仕様などを変更させていただく場合があります。

確かな進化の手応え。速さとパワーと精度を強く実感させます。



●FEM解析により基本構造から高剛性を追求。

ビルトインモータ



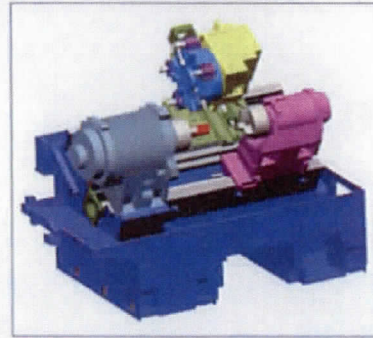
●ベッド・脚部を一体化した強固なリブ構造のボディ。

ボディ設計にも先端技術を駆使。 高精度加工を支える確かな機械剛性。

ベッド、脚部といった主要構造部を一体化することにより、設置面積が広く重心の低い安定したボディ設計として、振動の抑制に大きな効果をあげています。とくに摺動面周辺の剛性強化にあたってはFEM解析*を応用して、リブ構造の最適化設計を実現。摺動面が受ける切削エネルギーを効率良く地面へ逃がすと同時に、切削力に対する機械剛性を従来より30パーセント以上も向上させています。

* Finite Element Method(有限要素解析)

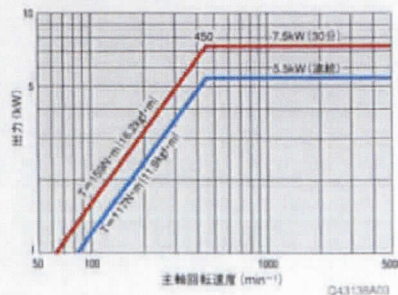
独自のブロックビルト方式による ニーズ即応の理想的な生産体制。



新しいSLシリーズの基本設計における大きな特長は、ブロックビルト方式と呼ぶ主要機構部をユニット化した独自の設計方法です。これは主軸台、刃物台、心押台などを任意に入れ替えてできるモジュール設計で、ユーザーのご要望に応じた機械仕様のバリエーションを自在に、しかも迅速に生産できます。また、小物にむくまで部品の標準化を推めて種類を削減。こうして品質や信頼性を損なわない量産方法が可能になったことで、高性能マシンをお求めやすい価格で提供できるようになりました。

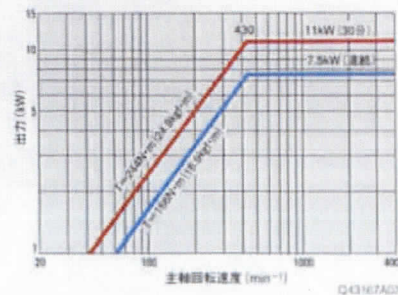
主軸出力/回転速度線図

■SL-150・MC・S・SMC-Y
●7.5/5.5kW(30分/連続)
●最高回転速度：5,000min⁻¹



Q43138A03

■SL-200・MC・S・SMC
●11/7.5kW(30分/連続)
●最高回転速度：4,000min⁻¹



Q43167A03

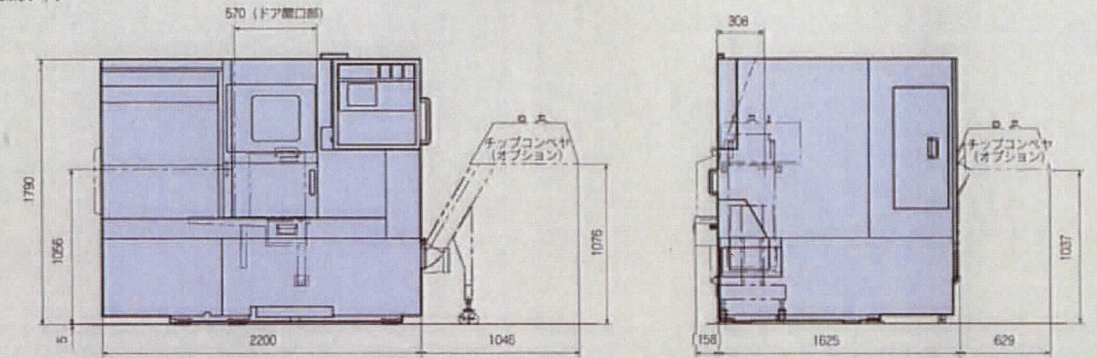
■SL-250A・AMC・AS・ASM
●15/11kW(20分・30分/連続)
●最高回転速度：4,000min⁻¹



Q43168A03

機械姿図

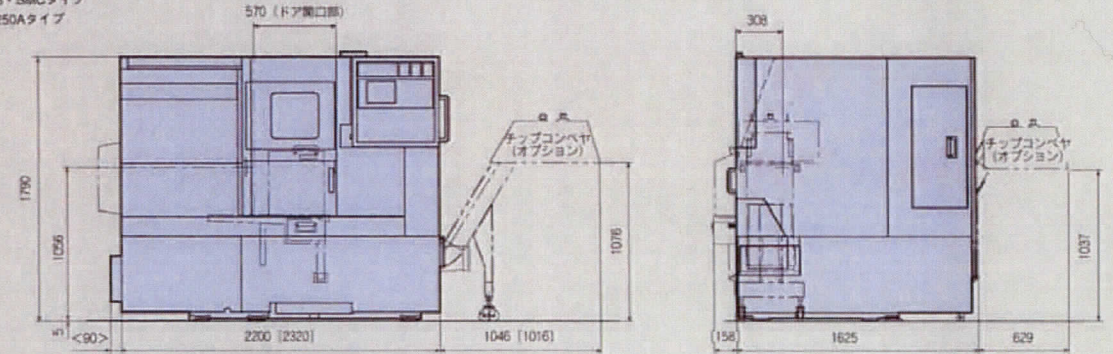
■SL-150・150MC・150S・150SMC
[] S・SMCタイプ



保守エリア(左側面/背面/コンベヤ抜き代) — コンベヤ右出し仕様：900/1280/1400mm。コンベヤ背面出し仕様：900/1980/1250mm

Q50434C02

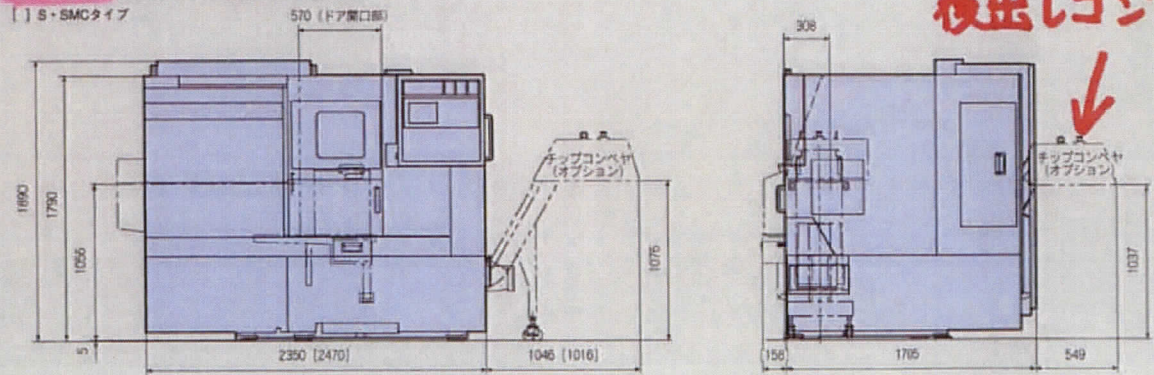
■SL-200・200MC・200S・200SMC ■SL-250A/500・250AMC/500・250AS・250ASM
[] S・SMCタイプ
() 250Aタイプ



保守エリア(左側面/背面/コンベヤ抜き代) — コンベヤ右出し仕様：900/1280/1400mm。コンベヤ背面出し仕様：900/1980/1250mm

Q50435B03

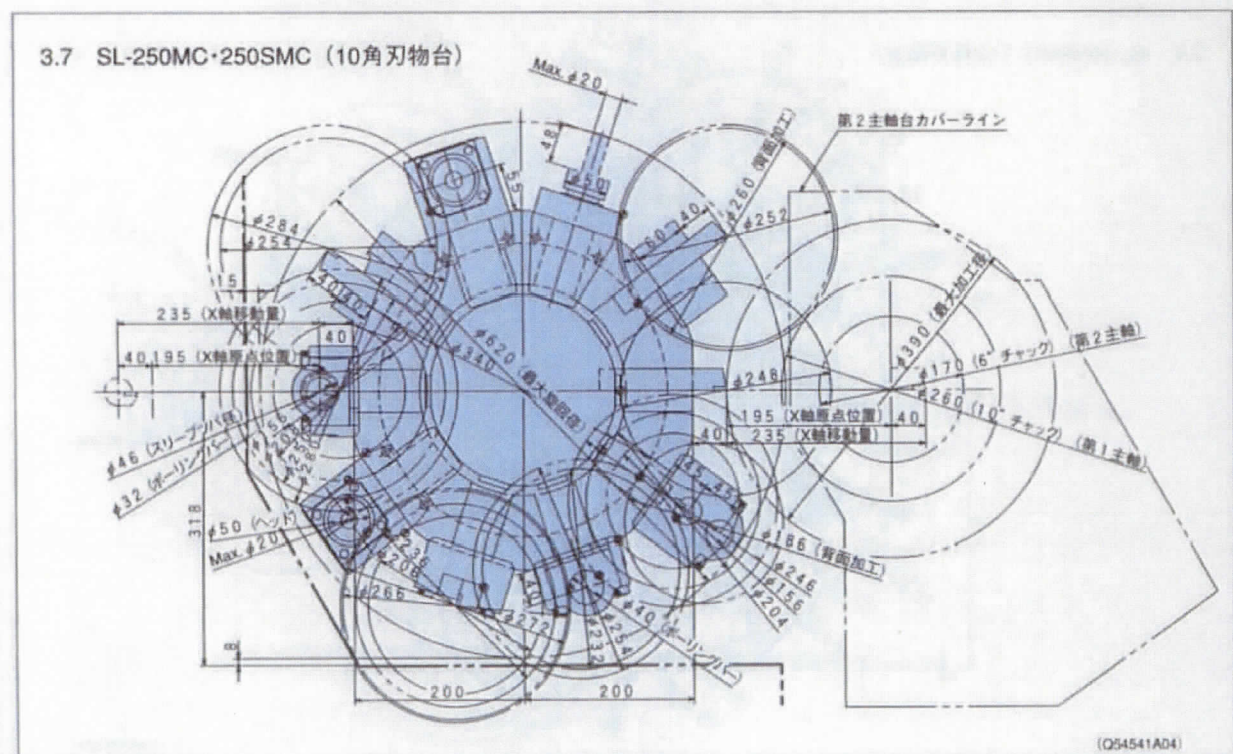
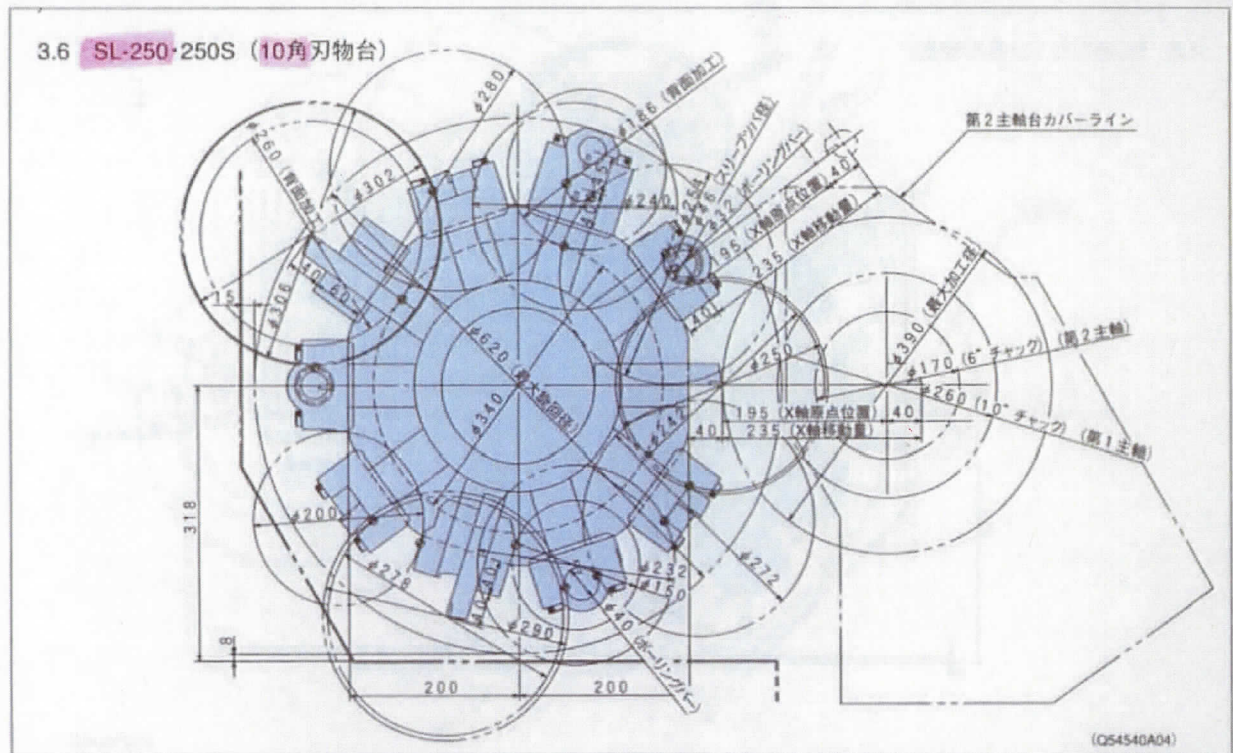
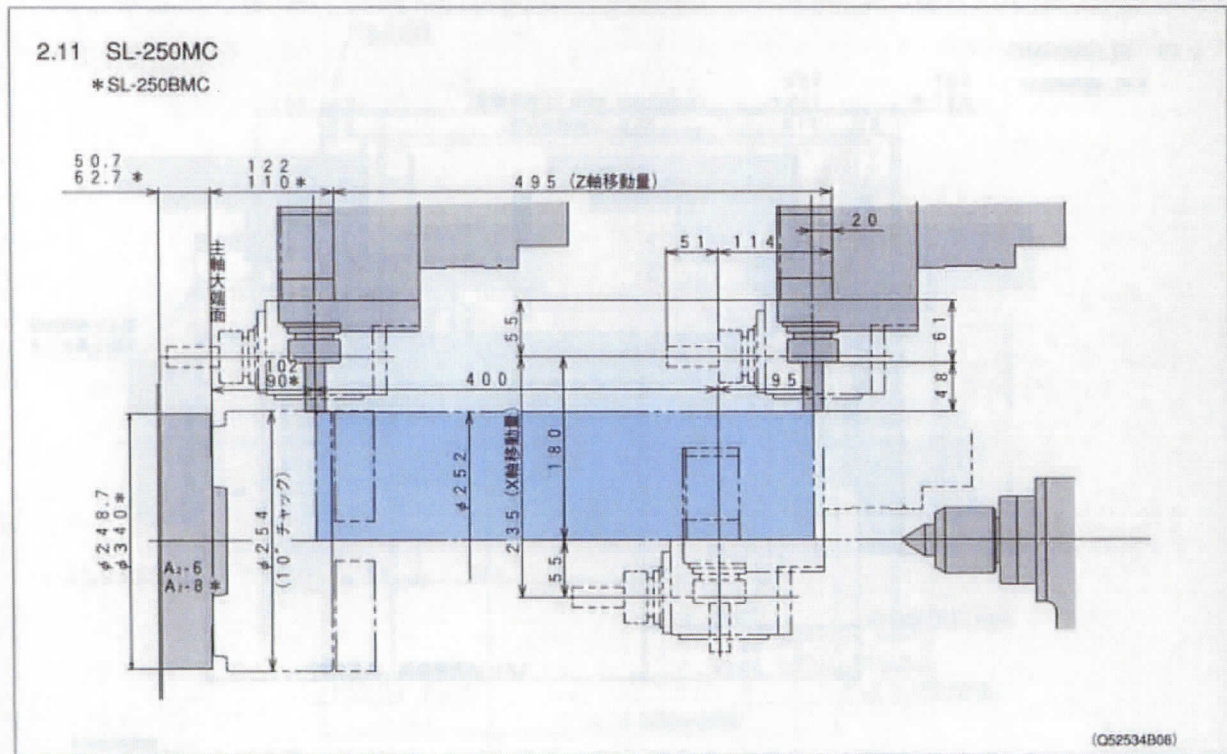
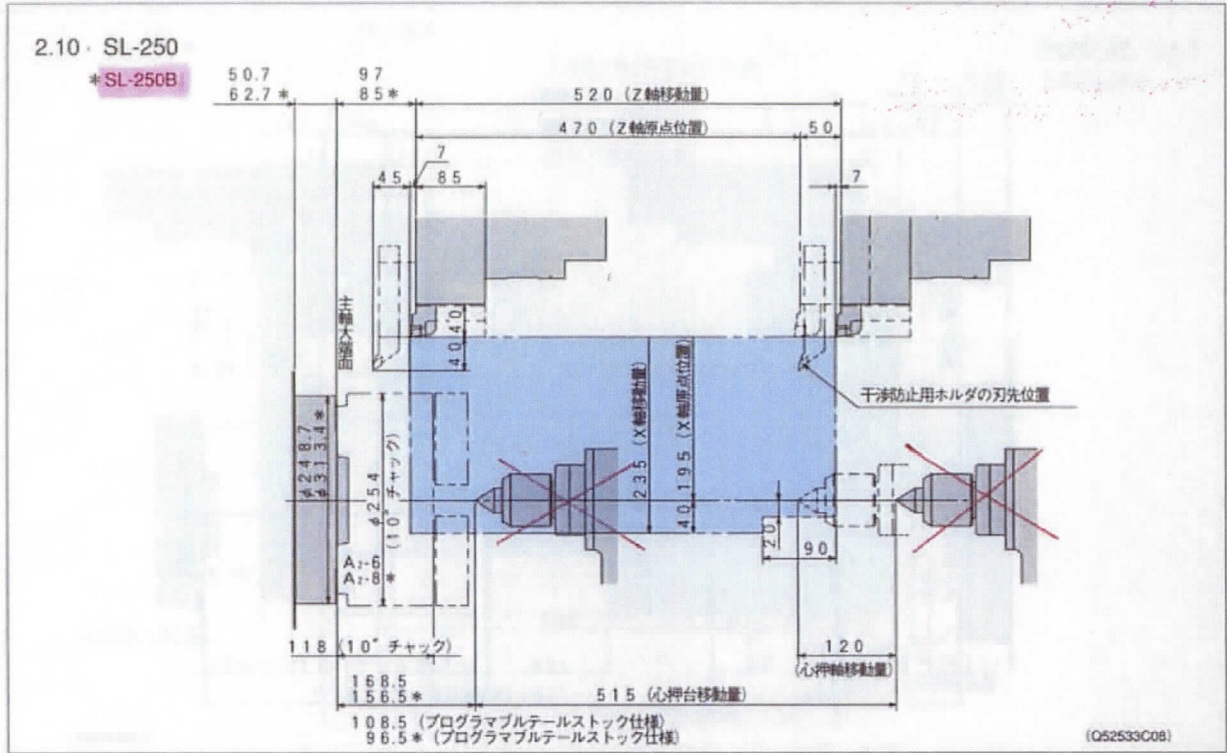
■SL-250B/500・250BMC/500・250BS・250BSMC
[] S・SMCタイプ



保守エリア(左側面/背面/コンベヤ抜き代) — コンベヤ右出し仕様：900/1200/1400mm。コンベヤ背面出し仕様：900/1900/1250mm

Q50446B01

(単位：mm)



機械説明書 (メンテナンス情報)

保守関係の説明書は機械説明書およびメンテナンス情報、
図面集の3冊で構成しています。

適用機種

→ SL-250 SL-250MC
SL-250S SL-250SMC

適用制御装置

MSC-518
MSD-518 ← (FANUC-18TC)
MSD-518II

機械の操作、保守およびプログラミングを行う前に、必ず弊社、制御装置
メーカーおよび各付属機器メーカーの取扱説明書を熟読し、内容を充分理解
してください。
また、取扱説明書は紛失しないよう大切に保管してください。

MORI SEIKI

2.3 SL-250B/500,250BMC/500

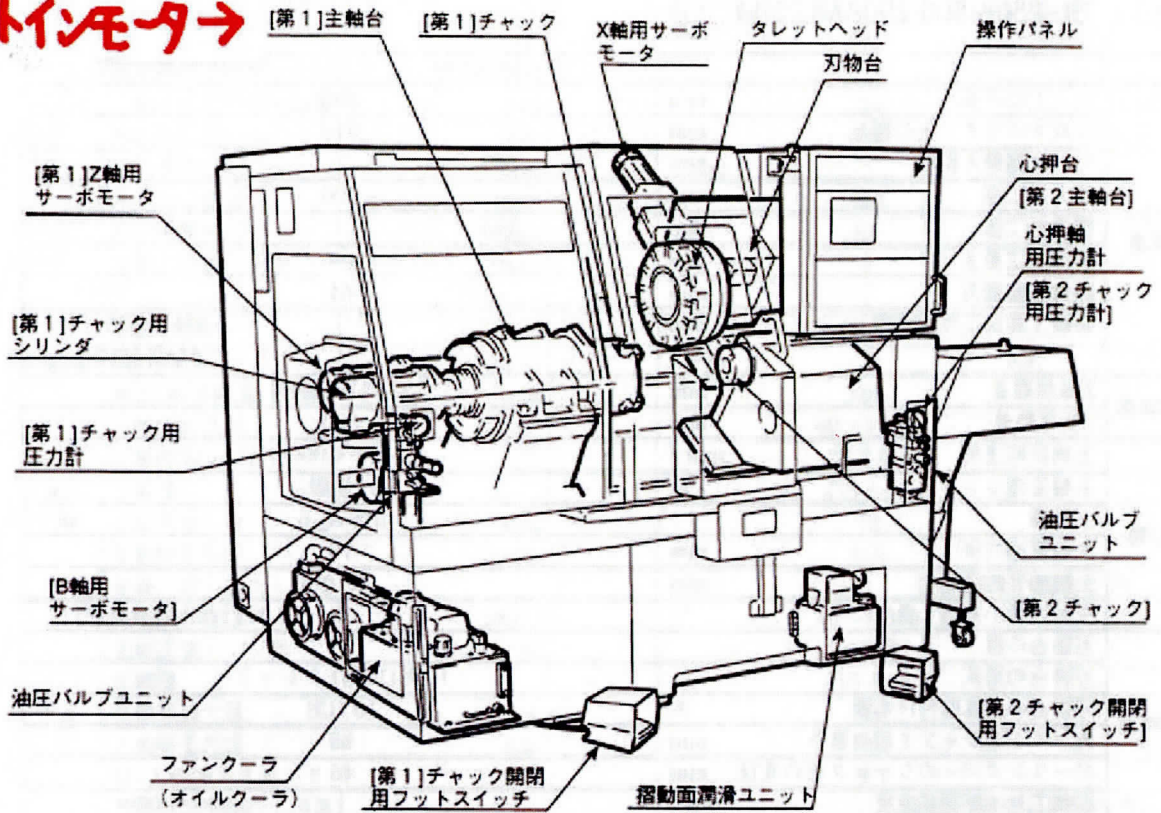
| | | SL-250B/500 | SL-250BMC/500 | | |
|--------|--------------------|-----------------------------------|----------------------------|------------------------|--|
| 能力・容量 | ベッド上の振り | mm | 680 | | |
| | クロススライド上の振り | mm | 510 | | |
| | センチ間最大距離 | mm | 550 | | |
| | 最大加工径 | mm | 390 | | |
| | 標準加工径 | mm | 250 | 248 | |
| | 最大加工長さ | mm | 470 | | |
| | 棒材作業能力 | mm | 73 | | |
| | 回転工具加工作業能力 | mm | ドリル MAX Ø20 タップ MAX M12 | | |
| 移動量 | X軸移動量 | mm | 235 [195+40] | | |
| | Z軸移動量 | mm | 520 | 495 | |
| 主軸 | 主軸回転速度 | min ⁻¹ | 35~3,500 | | |
| | 主軸変速レンジ数 | 段 | 2 (巻線) | | |
| | 主軸端 | | JIS A ₂ -8 | | |
| | 主軸貫通孔径 | mm | 86 | | |
| | 主軸軸受内径 | mm | 130 | | |
| | 主軸の最小割出し角度 | ° | 0.001 [最小設定単位] | | |
| 刃物台 | 刃物台の数 | | 1 | | |
| | 刃物台の形式 | | 10角 (12角) タレット | | |
| | 刃物台の工具取付け本数 | 本 | 10 (12) | 10 (12) [回転工具:10 (12)] | |
| | 角バイトのシャンク部の高さ | mm | 25 | | |
| | ボーリングバーのシャンク部の直径 | mm | 40 | | |
| | 回転工具主軸回転速度 | min ⁻¹ | 3,000 (4,000) | | |
| 心押台 | 心押台の移動量 | mm | 515 | | |
| | 心押軸の直径 | mm | 85 | | |
| | 心押軸のテーパ穴の形式 | | MT5 (回転センタ) | | |
| | 心押軸の移動量 | mm | 120 | | |
| 送り速度 | 早送り速度 | mm/min | X: 18,000 Z: 24,000 | | |
| | 切削送り量 (1回転あたり) | mm {in.} | 0.001~685 {0.0001~9.9999} | | |
| | ジョグ送り速度 | mm/min | X,Z: 0~1,260 | | |
| 電動機 | 主軸用電動機 (30分/連続) | kW | 15/11 | | |
| | 送り軸用電動機 | kW | X: 1.4 Z: 3.8 | | |
| | 回転工具主軸用電動機 (断続/連続) | kW | 6.0/4.3 | | |
| | 油圧用電動機 | kW | 0.75 | | |
| | 潤滑用電動機 | kW | 0.02 | | |
| | クーラント用電動機 | kW | 0.52(0.325) | | |
| 所要動力源 | 電源 (連続定格) | kVA | 28.4 | 34.3 | |
| | 空気圧源 | MPa (kgf/cm ²), L/min | 0.5 {5}, 100 (ANR) | | |
| タンク容量 | 油圧ユニットタンク容量 | L | 12 | | |
| | 潤滑油タンク容量 | L | 4 | | |
| | クーラントタンク容量 | L | 165 | | |
| 機械の大きさ | 機械の高さ | mm | 1,885 | | |
| | 所要床面の大きさ | mm | 2,405×1,760 | | |
| | 機械質量 | kg | 4,500 | 4,600 | |



- ① ()内の数値はオプションを示します。
② []内はインチ仕様を示します。
③ (ANR)は温度20℃、絶対圧101.3kPa {760mmHg}、相対湿度65%
である標準空気の状態を示します。

1. 名称図

ビルトインモーター



[]内はSL-250S,250SMCのみ

