

MAZAK SYSTEM INTEGRATION



QUICK TURN 6T

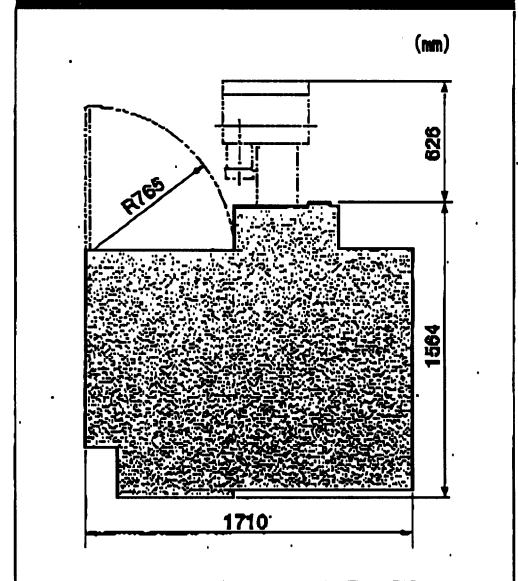
高速・高精度小型CNC旋盤 クイックターン6T

Mazak
Digital Manufacturing Solutions

機械本体の標準仕様

最大の振り	440mm
最大の加工径	130mm
棒材作業能力	32mm
X軸移動量	80mm
Z軸移動量	200mm
主軸回転速度	35~7000rpm (min ⁻¹)
主軸変速レンジ数	無段
主軸端	φ115h6フラットノーズ
主軸貫通穴径	45mm
刃物台の形式	8角ドラム刃物台
刃物台の工具取付け本数	8本
角バイトのシャンク部の高さ	20mm
ボーリングバーのシャンク部の直径	20mm
早送り速度	30000mm/min
ジョグ送り速度	1~2000mm/min (25段)
主軸用電動機 (30分/連続定格)	5.5kW {7.5HP} / 3.7kW {5HP}
切削用電動機	0.18kW {0.25HP}
電源	AC200/220.V±10%, 50/60Hz±2%
総電源容量 (30分/連続定格)	14.37kVA / 11.07kVA
切削剤タンク容量	65L
機械の高さ	1650mm
所要床面の大きさ	左右1710mm×奥行1564mm
機械質量 (数値制御装置を含む)	1900kg

省スペース設計



標準付属品

- 工具寿命管理機能
- 5インチ油圧中実チャック (金爪1セット付)
- 標準ツールリングパッケージ
- クーラント装置
- 全密封型スブラッシュガード
- 照明装置
- 分解調整工具 一式
- マニュアル 一式
- 基礎用品 一式
- ドアインタロック
- チップコンベア取付け準備

ファクトリオートメーション (FA) 自動化対応機能及び機器 (オプション)

- 【FA対応】
- ガントリロボットシステム*
- バーフィード取付け準備
- フィラーチューブ
- パーブラー
- オートパーツキャッチャ
- ツールアイ (手動)
- 3段ノットライト
- 自動電源遮断
- 自動開閉ドア*
- チャック爪自動開閉

- チャックエアブラスト*
- 主軸オリエント
- 高頻度 (高出力) モータ
- 【機械本体】
- 12角ドラム刃物台 (端面バイトホルダ1個、ボーリングバーホルダ6個付)
- 手動テールストック (MT3回転センタ付) 最大の振りφ320mm
- 5インチ油圧中空チャック
- 8インチ油圧チャック

- 4インチ空圧精密チャック*
- コレットチャック
- 移動式フットスイッチ
- 指定色
- 【高精度対応】
- クーラント温度管理システム
- パワフルクーラント (0.4kW)
- X軸ボールネジの空冷*
- 主軸台の空冷ファン

- 【安全対策】
- 油圧圧力保証インタロック
- 漏電ブレーカ
- チャック爪開閉確認
- 【切屑処理・クーラント】
- チップコンベア (後出し/横出し)
- チップバケット (固定式/回転式)
- ミストクーラント
- ミストコレクタ取付け準備

*印のオプションを装備する場合は、0.5MPa (5kgf/cm²) の空圧圧源が必要です。

Mazak

Digital Manufacturing Solutions

ヤマザキ マザック 株式会社
ヤマザキ マザック システムセールス 株式会社

本社 〒480-0197 愛知県丹羽郡大口町桑船1
TEL (0587) 95-1131 (代表) FAX (0587) 95-3611

国内生産会社

ヤマザキ マザック 株式会社 (本社/大口製作所)
〒480-0197 愛知県丹羽郡大口町桑船1
TEL (0587) 95-1131 (代表) FAX (0587) 95-3611

株式会社 ヤマザキ マザック 美濃加茂製作所
〒505-0005 岐阜県美濃加茂市蜂屋町山崎333
TEL (0574) 28-2100 FAX (0574) 28-1961

ヤマザキ マザック 精工 株式会社
〒511-0854 三重県桑名市蓮花寺413
TEL (0594) 21-8471 FAX (0594) 21-8246

ヤマザキ マザック オプトニクス 株式会社
〒505-0005 岐阜県美濃加茂市蜂屋町山崎333
TEL (0574) 28-2123 FAX (0574) 28-1967

- カタログ記載の精度データなどは、実測値であり保証値ではありませんのでご注意ください。
- 製品の仕様、写真等につきましては、予告なく変更することがございますので予めご了承下さい。
- このカタログに掲載の製品は、外国為替および外国貿易法の戦略物資等に該当します。輸出する場合には、同法に基づく許可を必要とします。

QT-6T 2001.03.10000 R-2
99J115196J2

CNC装置の仕様 (MAZATROL EIA)	
制御軸	制御軸/同時制御軸 2軸(X,Z)
最小設定単位	0.0001mm/0.00001inch
最大指令値	±9999.999mm/±999.99999inch
前面機能	位置決め、直線、円弧補間、ねじ切り
送り機能	早送り、切端送り(毎分、毎回転)、 オーバライド(早送り、切端送り)、自動加減速
主軸機能	周速一定制御、主軸オーバライド
工具機能	工具補正メモリ80組、刃先R補正、 工具摩耗補正、工具形状補正、工具寿命管理
機械補正	ピッチ誤差補正、バックラッシュ補正
プログラム登録	テープ記憶長400m
表示装置/表示機能	7.2インチLCDグラフィック、ロードメータ、稼働時間、 部品数、主軸突回数、突速度、Tコード
選機機能	非常停止、オーバトラベル、ストアドストロークチェック、 インタロック、プログラムプロテクト、主軸速度クランプ
自動運転制御	早送り、ジョグ送り、ハンドル送り(×1,10,100,1000)
自動運転制御	メモリ運転、MDI運転、手動刻込み、シングルブロック、リスタート
プログラム支援機能	面取り/コーナR指定、円弧半径R指定、固定サイクル、 コピー(プログラム、行)、サーチ、消去、挿入、置換え
バックグラウンド	バックグラウンド編集機能、ツールパスチェック
プログラムチェック機能	ツールパスチェック(拡大/縮小)、加工時間表示、プログラムモニタ
サブプログラム	ネスティング最大4重度
マクロ*	*単純呼出し、*モータル呼出し
取り支援機能	*ツールアイ直接入力、刃先記憶入力(ツールオフセット、ワークオフセット)
データファイルインタフェース	RS-232C
その他の主な機能	座標系設定、座標系選択(機械、ワーク)、 レファレンス点復帰/チェック、レファレンス点からの復帰、 第2,3,4レファレンス点復帰、機械位置フォローアップ、ドウェル、 インチ/メトリック切換え、自己診断、アラーム履歴、時計機能

*印はオプション

[illegible]

7