

機械選択情報 Machinery Sale Information



CMC CO., LTD

<TEL・FAX> (81) 277-46-9165 / (81) 277-46-9166
<E-Mail> cmcmac@cmcmachinery.co.jp

Date:2023.Feb.15

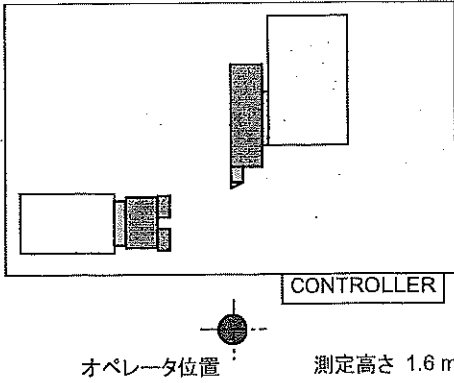


Listing No.23021-2

| | | | |
|--|--|-----------------------------------|-----------------------------|
| MAZAK | Quick Turn Nexus CNC Lathe Machine | QTN 250M < MAZATOL-640T Nexus> | 2005 / Oct < No.180071 > |
| ■ MAIN SPECIFICATIONS ■ | | | |
| ❖ CNC旋盤 | | ❖ CNC Lathe Machine | |
| ❖ 最大スイング:φ675 | | ❖ Max.Swing : φ675 | |
| ❖ 最大加工径:φ380 | | ❖ Max Turning dia: φ380 | |
| ❖ 棒材作業能力:φ77 | | ❖ Max.Bar Work Capacity: φ77 | |
| ❖ X:230 / Z: 575 | | ❖ X:230 / Z: 575 | |
| ❖ 主軸回転数:4000RPM | | ❖ Spindle speed : 4000RPM | |
| ❖ 刃物台の形式:V12 (チャック 10吋) | | ❖ Turret V12 (Chuck / 10 Inch) | |
| ❖ ミル軸モータ出力:5.5KW | | ❖ Mill Axis Motor Output: 5.5KW | |
| ❖ ミーリング軸回転数:4500RPM | | ❖ Milling Unit Spindle: 4500RPM | |
| ❖ 機械重量:5000kg | | ❖ Machine Weight: 5000kg | |
| ※注記 | << 機械仕様等については現物優先となります >> << Regarding machine specifications, etc., priority will given to the actual product >> | | |
|  | | | |

2. QTN-250M/250MS

| 項目 | | 単位 | 仕様 | | | |
|---------|----------------------|-------------------|--|----------------------|--|--------------------------------------|
| | | | QTN-250M | | QTN-250MS | |
| | | | 500U | 1000U | | |
| 能力・容量 | チャックサイズ | inch | 10 | | | |
| | 最大スイング | mm | φ675 | | | |
| | 標準加工径 | mm | φ276 | | | |
| | 最大加工径 | mm | φ380 | | | |
| | 棒材作業能力 ※1 | mm | φ77 | | | |
| | 主軸端と刃物台端面の距離 | mm | 115~690 | 115~1200 | — | |
| | 両主軸チャック爪間の距離 | mm | — | | 541 | |
| | 最大支持質量(チャック質量を含む) ※3 | N (kgf) | 3920 (400) [チャックワーク] 6860 (700) [シャフトワーク] | | 3920 (400) [第1主軸] 1470 (150) [第2主軸] | |
| 第1主軸 | 主軸回転速度 ※2 | min ⁻¹ | 35~4000 | | | |
| | 主軸端形状 | | A2-8 | | | |
| | 加減速時間 ※4 | sec | 2.3 | | | |
| | 主軸貫通穴径 | mm | φ88 | | | |
| | モータ出力(30分定格) | kW (HP) | 26 (35) | | | |
| | 最大トルク | N·m (kgf·m) | 353 (36.0) | | | |
| 第2主軸 | チャックサイズ | inch | — | 6 | | |
| | 回転速度 | min ⁻¹ | — | 35~6000 | | |
| | 主軸端形状 | | — | A2-6 | | |
| | 加減速時間 ※4 | sec | — | 3.6 | | |
| | モータ出力(5分/10分定格) | kW (HP) | — | 7.5 (10) | | |
| | 最大トルク(5分定格) | N·m (kgf·m) | — | 75 (7.7) | | |
| テールストック | テールスピンドル穴型式 | MT | 5 | 4 | — | |
| | 移動量(テールストック) | mm | 550 | 1050 | — | |
| | 最大推力 | N (kgf) | 6867 (700) | | — | |
| 刃物台 | 工具本数(ミル本数) | | 本 | | | 12 (全ポジションに回転工具取付可能) |
| | 工具サイズ | 外径旋削 | mm | □25 | | |
| | | 内径旋削 | | φ40 | | |
| | | 回転ドリル | | Max. φ20 | | |
| | | 回転タップ | | Max. M12 | | Max. M12 [第1主軸側] Max. M10 [第2主軸側] |
| | | 回転エンドミル | | Max. φ20 | | |
| | 割出し時間 | one/full | sec | 0.2/0.6 | | |
| | ミル軸回転数 | | min ⁻¹ | 25~4500 (オプション 6000) | | |
| | ミル軸モータ出力(10分定格) | | kW (HP) | 5.5 (7.5) | | |
| | ミル軸最大トルク | | N·m (kgf·m) | 35 (3.6) | | |
| 送り軸 | 早送り速度 | X/Z/W (MSのみ) | m/min | 30/33 | | 30/33/30 |
| | | C | min ⁻¹ | 400 | | |
| | 移動量 | X | mm | 230 (225+5) | | |
| | | Z | | 575 (570+5) | 1085 (1080+5) | 575 (420+155) |
| | | W | | — | | 585 (580+5) |
| その他 | クーラントタンク | | L | 160 | 230 | 160 |
| | 電源容量 | 連続/30分定格 | kVA | 40.34/46.20 | | |

| 項目 | | 単位 | 仕様 | | |
|--|------------|---|---------------------------------------|-------|---------------------------------------|
| | | | QTN-250M | | QTN-250MS |
| | | | 500U | 1000U | |
| 総合 | 大きさ | 心高 | 1020 | | |
| | | 全長 ※2 | 日本、アジア 2650 USA 2650 ヨーロッパ 2533 | 3290 | 日本、アジア 2930 USA 2930 ヨーロッパ 2813 |
| | | 全幅 | 1780 | | |
| | | 全高 | 1840 | | |
| | フロアスペース ※2 | m ² | 日本、アジア 4.72 USA 4.72 ヨーロッパ 4.51 | 5.86 | 日本、アジア 5.22 USA 5.22 ヨーロッパ 4.42 |
| | 機械質量 | kg | 5000 | 5700 | 5200 |
| 騒音 | 騒音値(LWA) | dB | 79.8 | | |
| | 不確定値(K) | | 4 | | |
| | 測定条件 | 1. 主軸回転数 4000 min ⁻¹ (チャックによるワーク保持) 2. 送り軸駆動 3. タレットインデックス作動 4. チップコンペア ON 5. テールストック未使用 | | | |
| | 測定方法 | EN-12415/12417/12478, ISO230-5 | | | |
| | 測定位置 |  | | | |
| | | (注) この機械の空気伝導騒音の主音源は下記を含む ・主軸ドライブ ・送り軸ドライブ ・タレットインデックス ・チップコンペア | | | |
| 注記: 提示した騒音値は参考値であり、必ずしも安全作業レベルの値ではありません。作業者が実際にさらされる騒音環境は、機械自身の他に、作業部屋や他の騒音も含まれ、機械の数・他の隣接する次工程・作業者がさらされている時間にも影響されます。また、許容される作業への騒音環境も国により異なります。つまり、提示した騒音値と実際の騒音値には相関性がありますが、更なる予防措置が必要かどうかを判断決定するために、この提示した騒音値のみ信頼して使うことはできません。 以下に原文を示します。(EN-12415/12417/12478 の序文より) The figures quoted are emission levels and are not necessarily safe working levels. Whilst there is a correlation between the emission and exposure levels, this cannot be used reliably to determine whether or not further precautions are required. Factors that influence the actual level of exposure of the work-force include the characteristics of the work room, the other sources of noise, etc. i.e. the number of machines and other adjacent processes, and the length of time for which an operator is exposed to the noise. Also the permissible exposure level can vary from country to country. This information, however, will enable the user of the machine to make a better evaluation of the hazard and risk. | | | | | |

※1 中空チャック B-210A815X 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 中空チャックにて最高回転数の 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。