

Mazak

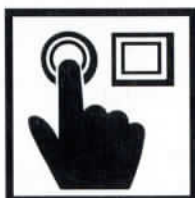
取扱説明書

SUPER QUICK TURN

300

マニュアル番号: H330SG0012JP

OPERATING MANUAL



1-4 機器の配置

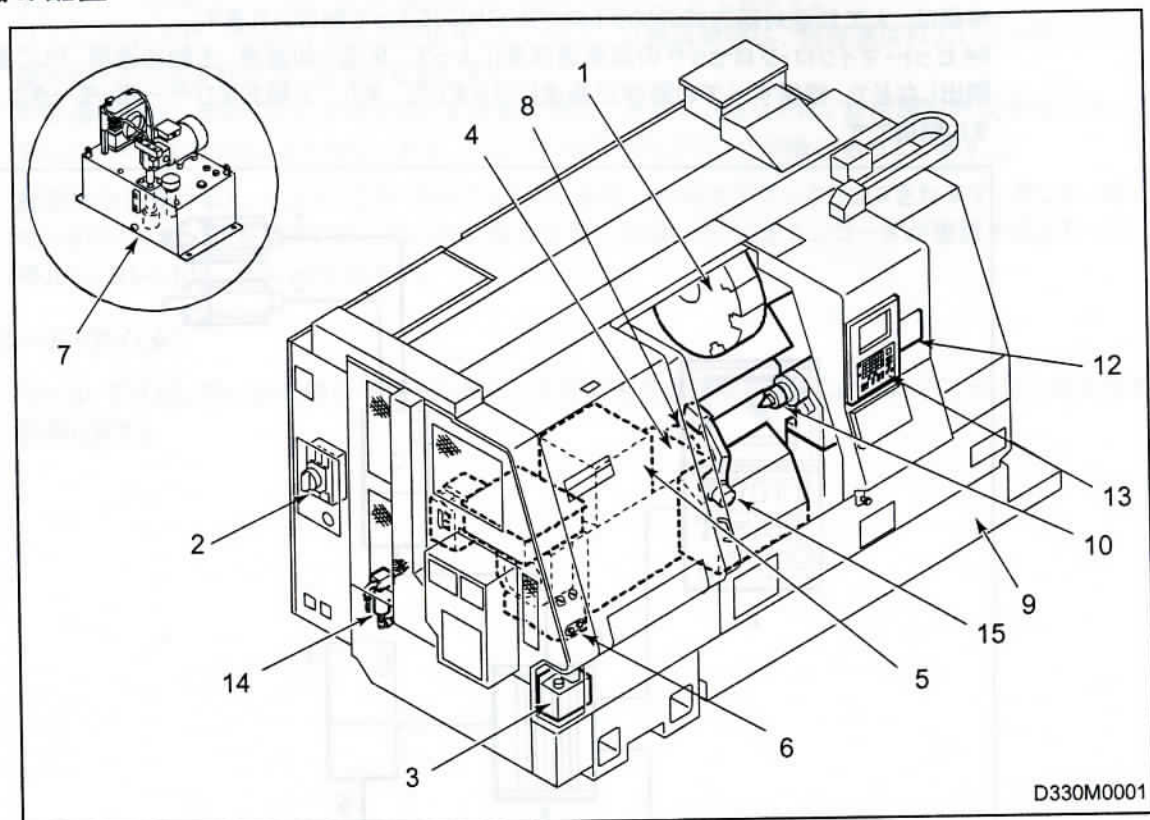


Fig. 1-2 本機主要構成部品 (1/2)

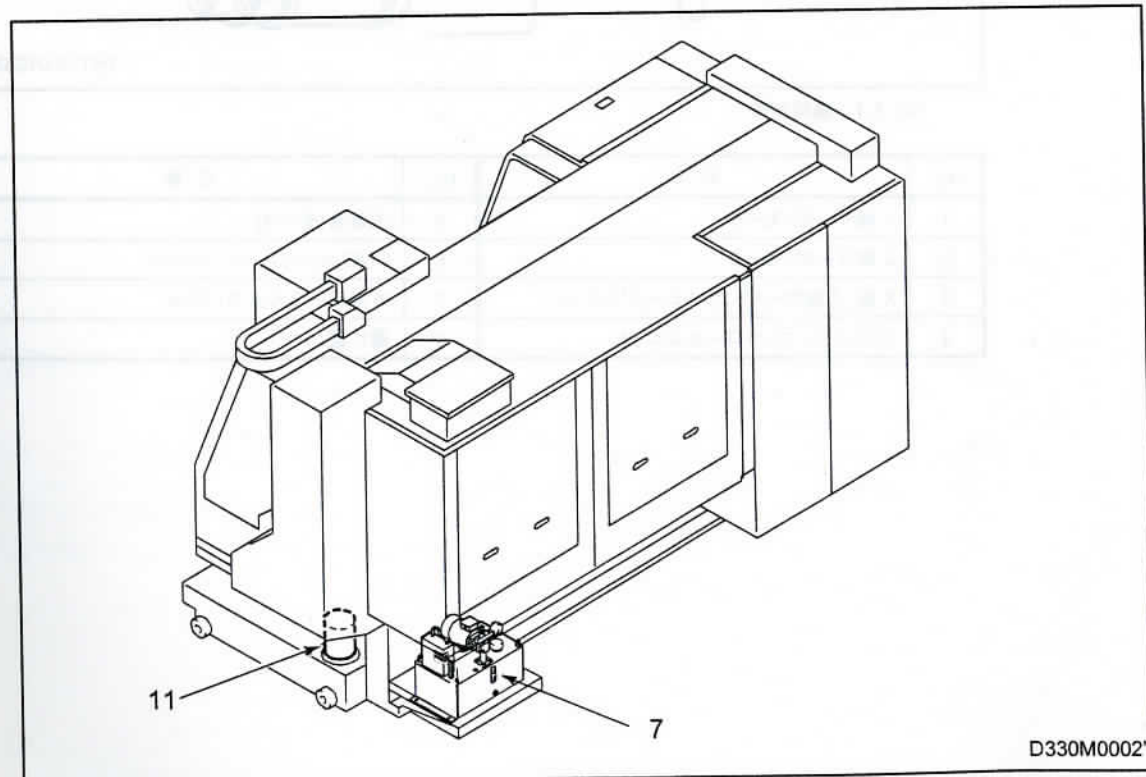


Fig. 1-3 本機主要構成部品 (2/2)

No.	名 称	No.	名 称
1	刃物台	9	クーラントタンク
2	主電源ブレーカ	10	テール・ストック
3	潤滑ユニット	11	クーラント・ポンプ
4	主軸	12	データ入出力パネル (マイクロディスク I/F)
5	主軸台冷却ユニット	13	操作盤
6	圧力銘板 (メイン圧/主軸チャック圧/テール推力)	14	エアー・ユニット
7	油圧ユニット	15	ツール・アイ
8	チャック		

1-5 座標軸

本機の座標軸は以下のように定義しています。

- X 軸 タレットの上下方向の移動軸
上方向が+ (プラス)、下方向が- (マイナス)
- Z 軸 タレットの左右方向の移動軸
右方向が+ (プラス)、左方向が- (マイナス)

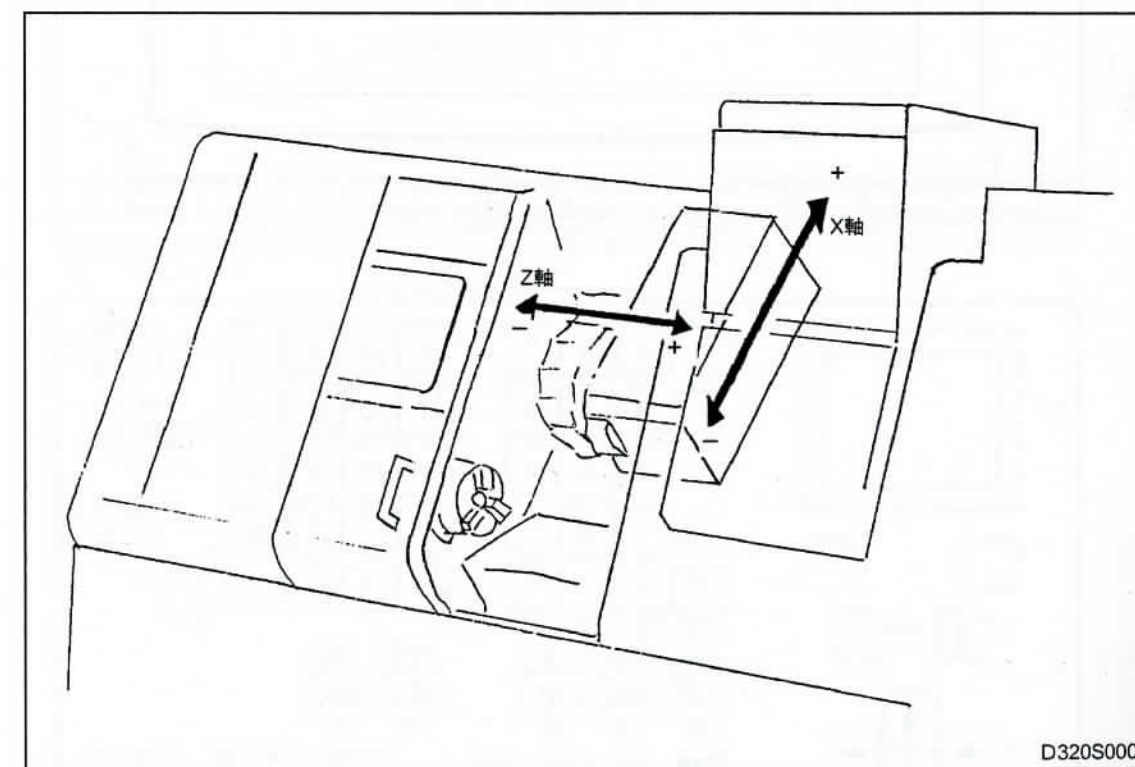


Fig. 1-4 座標軸

1 機械本体の標準データ

1-1 本機の主な仕様

1. ~~芯間1000U~~

項 目			ミリ仕様				インチ仕様	
			単位	仕向地			単位	仕向地
				CE	CE 以外			
能 力	チャック・サイズ		inch	10			inch	10
	最大スイング		mm	φ620			inch	φ24.40
	標準加工径		mm	φ264			inch	φ10.39
	最大加工径		mm	φ420			inch	φ16.50
	最大加工長 (*1)		mm	1025	1017		inch	40
	棒材作業能力		mm	φ77			inch	φ3
	最大支持重量 (*2)		kgf	200			lbs	440
シャフトワーク			1000			2200		
主 軸	主軸回転速度 (*3)		min ⁻¹	4000			min ⁻¹	4000
	主軸貫通穴径		mm	φ88			inch	φ3.46
	出力(30 分定格/連続)		kW	22/19.5			kW	22/19.5
	最大トルク		N・m (kgf・m)	598 (61)			ft・lbs	440
刃物台	工具本数		本	12			本	12
	工具サイズ	外径	mm	□25			inch	□1
		内径		φ40				φ1.5
割出し時間 (one/full)			sec	0.25/1.2			sec	0.25/1.2
テール ストック	テールスピンドル穴形式		MT	No. 5			MT	No. 5
	テールストック移動量		mm	880			inch	34.625
	テールスピンドル移動量		mm	130			inch	5.125
	テールスピンドル直径		mm	φ100			inch	φ3.9
最大推力			N (kgf)	9800 (998.98)			lbs	2204
送り軸	X 軸	移動量	mm	225 (220+5)			inch	8.875 (8.625+0.25)
		早送り速度	m/min	24			inch/min	945
	Z 軸	移動量	mm	1040 (1035+5)			inch	40.875 (40.75+0.125)
		早送り速度	m/min	24			inch/min	945
その他	クーラントタンク容量		L	245			L	245
	クーラントポンプ出力		kW	0.52			kW	0.52
	総電源容量 (連続/30 分)		kVA	37.4/41.0			kVA	37.4/41.0
	輸出用トランス容量		kVA	48 (アジアのみ)	48		kVA	48
機械 サイズ	全 長		mm	3675	3835		inch	151.0
	全 幅		mm	1965			inch	77.4
	全 高		mm	2090	2200	2090	inch	82.3
	質 量		kg	6800 (*4)	7200		lbs	15870

*1 標準チャック取付け時の寸法です。

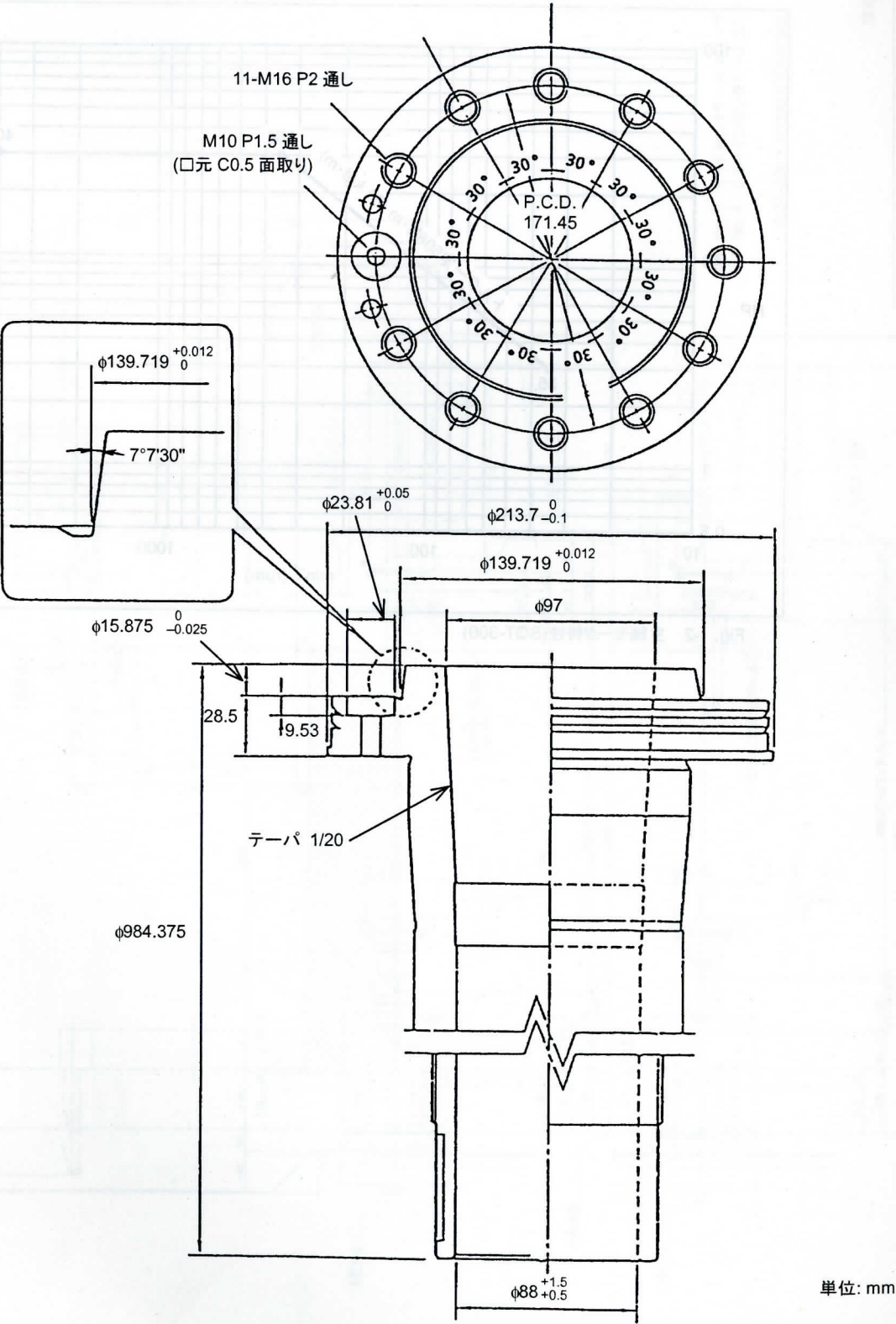
*2 チャックを含んだ質量となります。

*3 チャックにより制限があります。

*4 日本国内向けの質量です。アジア向けはトランス質量 240 kg が加わり 7040 kg となります。

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。

1-2 主軸端の形状



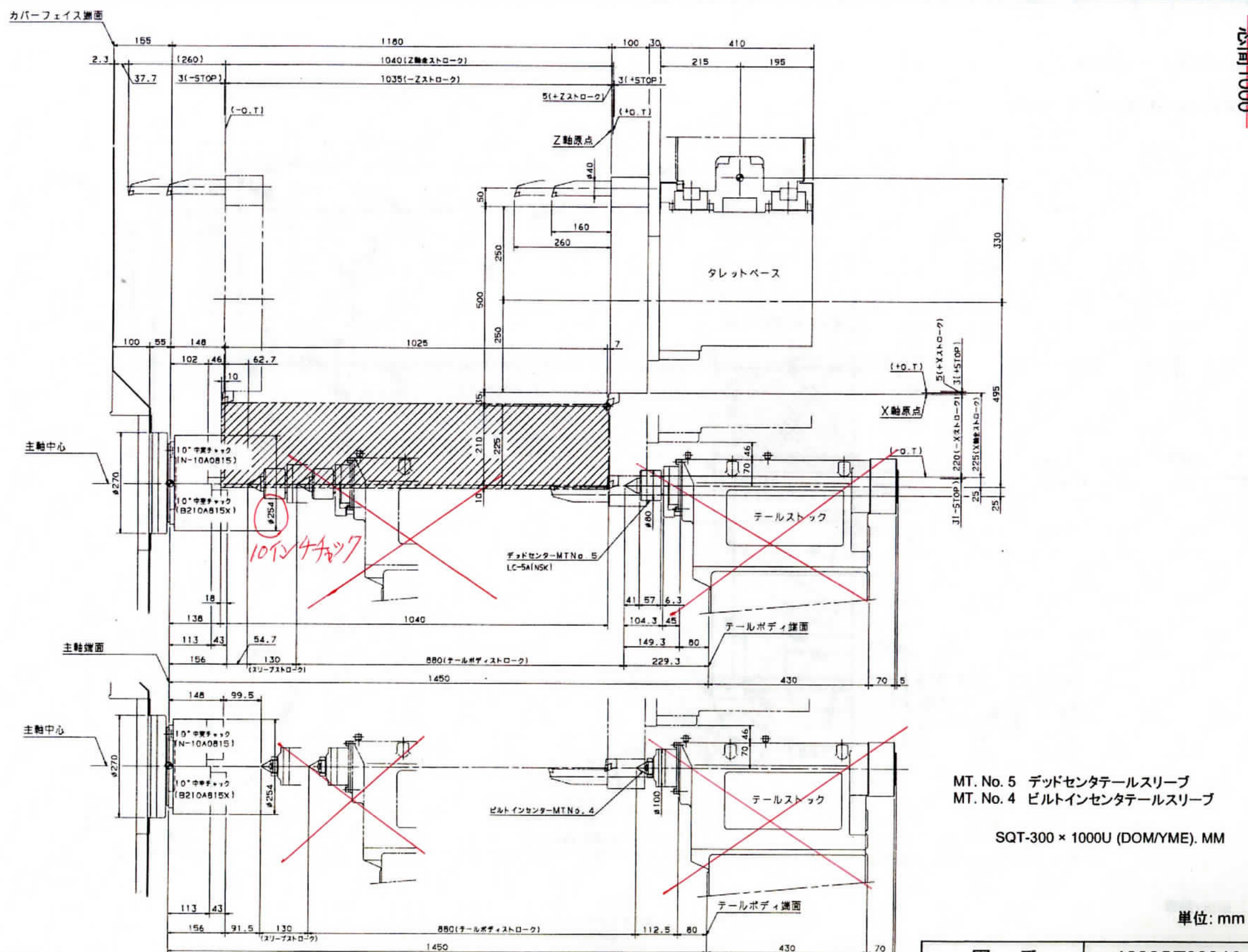
単位: mm

TR113-01290

Fig. 1-1 主軸端図(JIS A2-8") [SQT-300]

1-4 ストローク線図

芯間1000



1-5 ツール干渉図

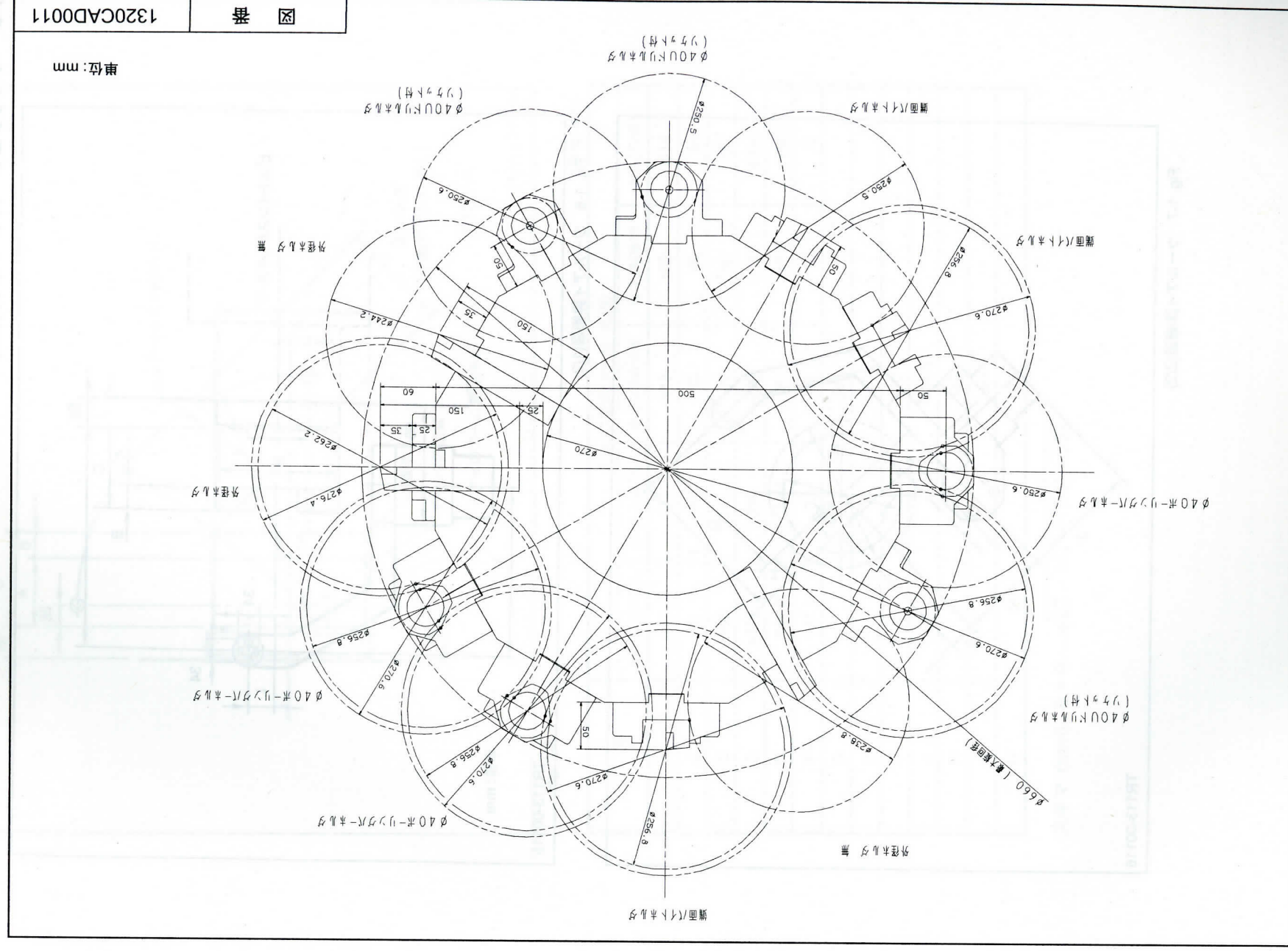


Fig. 1-5 ツール干渉図 (SQT-300)