

LN-303 マザック SQT100MSY 初回出荷時オプション

- ・仕様と現状が異なる場合は、現状を優先させて頂きます。
- ・中古物件である為、全て現状有姿渡しとなります。

クーラントシステム

スプラッシュガード

照明装置

マニュアル

加工条件変更機能

刃先経路記憶機能

分解調整工具

基礎用品（敷板

標準ツーリングパッケージ一式

MAZATROL FUSION 640T 仕様

10.4"カラーLCD

6"中空チャックB-206A515（北川）

第2主軸5"チャックB-205（北川）

主軸AC7.5KW（10HP）仕様

第2主軸AC5.5KW（7.5HP）仕様

主軸6000回転仕様

第2主軸6000回転仕様

12D刃物台仕様（VDI）

回転工具4500回転仕様

主軸0.001°割出・C軸制御

第2主軸0.001°割出（C軸無し）

Y軸制御

チャック爪エアブロー（第2主軸）

ミル軸同期タップ

オペレータードアインターロック（ロック機構付）

マザックタッピングトルネード（マザトロール）

RS-232Cインターフェース

バックグラウンドツールパスチェック

加工ナビゲーション（予測）機能

加工ナビゲーション（モニタ）機能

加工ナビゲーション（結果）機能

PCMCIA I/F（2スロット）

ICメモリカード I/F

3.5" FDDユニット

ネットワーク I/F（LAN用&モデム用）

メイン主軸とサブ主軸の同期運転機能

ツールアイ（自動）

バーフィーダーインターフェースキット

オートパーツキャッチャ $\phi 51 \times 100L \times 2.5kg$

タレットエアブロー

パワフルクーラント (1.1KW)

ヘッド側追加クーラントノズル

自動電源遮断

3段シグナルタワー

チップコンベア (横出し・ヒンジ式)

1, 2次加工用外径バイトホルダー

ボーリングバーホルダー

1, 2次加工用ボーリングバーホルダー

ボーリングバーソケット $\phi 8$

ボーリングバーソケット $\phi 8 \supset 20$

ボーリングバーソケット $\phi 12$

ボーリングバーソケット $\phi 12 \supset 20$

ボーリングバーソケット $\phi 16$

ボーリングバーソケット $\phi 16 \supset 20$

2次加工用H型ミーリングホルダー (4500回転用)

V型ミーリングホルダ $\phi 16$ (4500回転用)

Vミーリングホルダ $\phi 16$ (4500回転) シフト50

コレットAR25-D $\phi 2mm$

コレットAR25-D $\phi 3mm$

コレットAR25-D $\phi 4mm$

コレットAR25-D $\phi 10mm$

バーフィーダーI/FはPF-V2S (アルプス製) にて準備願います

フィルターチューブ ($\phi 16$ 素材対応)

ガイドブッシュ ($\phi 10$ 素材対応)

ワークストッパー

1 機械本体の標準データ

1-1 本機的主要仕様

1. SQT-100MS

項目		単位	仕様		
能力・容量	チャック・サイズ	inch	6		
	最大スイング	mm	φ550		
	標準加工径	mm	φ221		
	最大加工径	mm	φ280 (φ435 *)		
	棒材作業能力	mm	φ51		
	主軸端と刃物台端面の距離	mm	80~535		
	最大支持荷重(チャックを含む)	N (kgf)	245 (25) [第1主軸] 196 (20) [第2主軸]		
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	35~6000		
	加減速時間	sec	3.8		
	主軸貫通穴径	mm	φ61		
	モータ出力(25%ED/連続定格)	kW (HP)	7.5 (10) / 5.5 (7.4)		
	最大トルク	N·m (kgf·m)	162 (16.5)		
第2主軸	チャック・サイズ	inch	5		
	主軸回転速度	min ⁻¹	35~6000		
	加減速時間	sec	2.0		
	主軸貫通穴径	mm	φ52		
	モータ出力(25%ED/連続定格)	kW (HP)	7.5 (10) / 3.7 (5.0)		
	最大トルク	N·m (kgf·m)	78.5 (8.0)		
	工具本数	本	12 (全ポジションに回転工具取付可能)		
刃物台	工具サイズ	外径旋削	mm	□20	
		内径旋削		φ32	
		回転工具		ドリル	MAX φ16
				エンドミル	MAX φ16
				タップ	MAX M12
	割出し時間	one/full	sec	0.18/0.43	
	ミル軸回転数		min ⁻¹	25~4500 (OP: 35~6000)	
	ミル軸モータ出力(10分定格)		kW (HP)	3.7 (5.0)	
	ミル軸最大トルク		N·m (kgf·m)	35.6 (3.6) [6000仕様: 23.5 (2.4)]	
	送り軸	早送り速度	X/Z/B	m/min	30/33/30
C			min ⁻¹	400	
早送り時定数		X/Z/B	msec	80/100/100	
		X	mm	185 (180+5)	
		Z		360 (355+5)	
移動量	B	mm	460 (455+5)		
	クーラントタンク		L	140	
その他	電源容量	連続/30分定格	kVA	23.4/29.5	
総合	大きさ	心高	mm	1020	
		全長		2620	
		全幅		1590	
		全高		1850	
	フロア・スペース		m ²	4.17	
	機械質量		kg	4100	

* 特殊ツール装着時。

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。

2. SQT-100MSY

項 目		単 位	仕 様		
能力・容量	チャック・サイズ	inch	6		
	最大スイング	mm	φ550		
	標準加工径	mm	φ221		
	最大加工径	mm	φ280 (φ435 *)		
	棒材作業能力	mm	φ51		
	主軸端と刃物台端面の距離	mm	80~535		
	最大支持荷重(チャックを含む)	N (kgf)	245 (25) [第1主軸] 196 (20) [第2主軸]		
主 軸	主軸回転速度	min ⁻¹	35~6000		
	加減速時間	sec	3.8		
	主軸貫通穴径	mm	φ61		
	モータ出力(25%ED/連続定格)	kW (HP)	7.5 (10) / 5.5 (7.4)		
	最大トルク	N·m (kgf·m)	162 (16.5)		
第2主軸	チャック・サイズ	inch	5		
	主軸回転速度	min ⁻¹	35~6000		
	加減速時間	sec	2.0		
	主軸貫通穴径	mm	φ52		
	モータ出力(25%ED/連続定格)	kW (HP)	7.5 (10) / 3.7 (5.0)		
	最大トルク	N·m (kgf·m)	78.5 (8.0)		
刃物台	工具本数	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	□20	
		内径旋削		φ32	
		回転工具		ドリル	MAX φ16
				エンドミル	MAX φ16
				タップ	MAX M12
	割出し時間	one/full	sec	0.18/0.43	
	ミル軸回転数		min ⁻¹	25~4500 (OP: 35~6000)	
	ミル軸モータ出力(10分定格)		kW (HP)	3.7 (5.0)	
	ミル軸最大トルク		N·m (kgf·m)	35.6 (3.6) [6000仕様: 23.5 (2.4)]	
送り軸	早送り速度	X/Z/Y/B	m/min	30/33/21/30	
		C	min ⁻¹	400	
	早送り時定数	X/Z/Y/B	msec	80/100/80/100	
	移動量	X	mm	185 (180+5)	
		Z		360 (355+5)	
Y		80 (±40)			
B		460 (455+5)			
その他	クーラントタンク	L	140		
	電源容量	連続/30分定格	kVA	23.7/29.8	
総 合	大きさ	心高	mm	1020	
		全長		2620	
		全幅		1590	
		全高		1850	
	フロア・スペース	m ²	4.17		
機械質量	kg	4500			

* 特殊ツール装着時。

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。