

Listing No.24119-2
MAZAK

Ver.Machining Center
< BT50 >

NEXUS-515C-II
M-MATRIX-NEXUS

2008 / Apr
< No.****86 >

■ MAIN SPECIFICATIONS ■

立形マシニングセンター	Ver.Machining Center	NEXUS-515CII
テーブルサイズ	Table Size (mm * kg)	1300 x 550 x 1200kg
ストローク	Stroke (X-Y-Z)	1050 * 510 * 560
ATC本数/主軸テーパ	Number of Tools / Spindle Taper	24 / BT50
主軸回転数速度	Spindle Speed (rpm)	8,000
チップコンベア	Chip Converyor	With Option
全自動工具長測定	Fuly Auto Tool Length Measurement	With Option
高圧スピンドルルーカレント	High Pressure Spindle Through Coolant	15kgf
MAZAKモニタリングシステムB	MAZAK Monitoring System B	MP3
主軸高速同期タップ	High Pressure Spindle Tapping	With Option
機械重量	Machine Weight (Kg)	7,800

<< 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 >>



機種: VERTICAL CENTER NEXUS 515C-II

機番: ***886

納入日: 2008/05/30

基本仕様

N C 装置 MX-NEXUS
電源電圧 200V
電源周波数 50 HZ
色 STD.BLACK
銘板言語 JPN
マニュアル言語 JPN
主軸出力 主軸AC30KW(40HP) / 30分定格仕様
回転数 主軸8000回転仕様 (#50)
ツール本数 ATC24本

標準仕様

クーラントシステム 1
スプラッシュガード 1
マニュアル 1
アクティブバイブレーションコントロール 1
インテリジェントサーマルシールド 1
インテリジェントセイフティシールド 1
マザックボイスアドバイザ 1
バーチャルマシニング 1
分解調整工具 1
基礎用品 (ドライビット及び敷板) 1
MAZAK 標準色 (ブラックグレー) 1
安全対策世界統一レベル 1
Y軸ストローク 510mm 1
日本向け電源トランス 1
手動パルス別置タイプ (1個) 1
ボールネジ軸芯冷却 (X・Y・Z軸) 1
オペレータードアインターロック (ロック機構付) 1
照明装置 1
全体カバー 1
天井カバー 1
ユーザマクロ (コモン変数600組) 1
タッピング/ボーリングトルネード (マザトロール) 1
タッピング/ボーリングトルネード (EIA) 1
EIA/I SOコード入力 (標準仕様) 1
EIA渦巻補間・図形回転他4機能追加 (EIA要) 1
EIAインバースタイム送り 1

E I A自動工具長測定	1
E I A照合停止	1
バックグラウンドツールパスチェック	1
B) MAZACC-2Dソフトウェア (形状補正機能)	1
ワーク座標系組数追加 (300組)	1
ネジ切り機能	1
E I Aパターンサイクル (格子・円弧)	1
USB I/F (2ポート)	1
LANポート	1
MAZACAREシステム装備	1
移設検知装置	1

オプション

全自動工具長測定機能&工具折損検出機能	1
マザックモニタリングシステムB (MP3)	1
グリースカートリッジEP-1 (2セット)	1
ワークエアースラスト	1
高圧スピンドルスルークーラント (15kgf)	1
カバークーラント (チップコンベア装着時必須)	1
自動電源遮断	1
漏電ブレーカー	1
3段シグナルタワー	1
追加照明 (ハロゲンライト)	1
チップコンベア (横左出し・ヒンジ式・鉄専用)	1
チップバケット (回転式)	1
B) 主軸高速同期タップ	1
B) G00傾き一定制御	1

Mazak

取扱説明書

VERTICAL CENTER NEXUS
515C-II

マニュアル番号: H564SG0011JP

OPERATING MANUAL



1 機械本体の標準データ

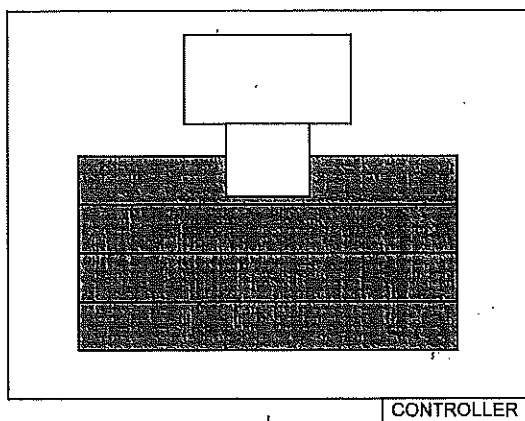
1-1 本機的主要仕様

項目			単位	仕様		
				24 本マガジン (標準)	48 本マガジン (オプション)	
能力・容量	作業テーブルの寸法		左右	mm	1300	
			奥行	mm	550	
	テーブル: 左右移動量		X 軸	mm	1050	
	サドル: 前後移動量		Y 軸	mm	510	
	主軸頭: 上下移動量		Z 軸	mm	560	
	主軸端面からテーブル上面まで		最小	mm	150	
			最大	mm	710	
	主軸中心からコラム前面まで			mm	571	
	テーブル最大積載質量 (等分布)			kg	1200	
主軸	主軸テーパ穴		—	7/24 テーパ No. 50		
	標準	主軸速度	min ⁻¹ (rpm)	35~8000 (電気式 2 段)		
		主電動機 (AC インバータモータ)	30 分定格	kW (HP)	30 (40)	
	連続定格		kW (HP)	22 (30)		
送り速度	早送り速度		mm/min	42000		
	切削送り速度		mm/min	42000		
テーブル	作業テーブルの寸法		左右	mm	1300	
			奥行	mm	550	
	T 溝	呼び寸法 (ISO R299)		mm	18	
		本数		本	5	
		間隔		mm	100	
	テーブル最大積載質量			kg	1200	
	機械底面よりテーブル上面まで			mm	850	
ATC ツール マガジン	工具収納本数	標準	本	24	48	
	工具選択方式		—	マガジンポケットナンバのランダム選択、 自動近回り方式		
	ツールシャンク		—	MAS BT-50		
	工具最大径	隣接工具有	mm	φ105	φ125	
		隣接工具無	mm	φ210	φ240	
		隣々接工具無	mm	φ240	—	
	最大工具質量 (ツールシャンク・プルスタッドを含む)		kg	20		
	マガジン全体の最大収納質量	標準	kg	240	480	
	最大工具長さ(ゲージラインより)			mm	350	
	工具交換時間 (チップ・ツー・チップ)	工具質量 10 kg 未満		sec	3.8	
工具質量 10 kg~20 kg		sec	4.8			
タンク容量	主軸潤滑油タンク容量		L	1.8		
	送り系潤滑グリースタンク容量		cm ³	400		
	主軸冷却油タンク容量		L	72		
	油圧ユニットタンク容量		cm ³	460		
	クーラントタンク容量 (標準仕様)		L	250		

1 機械本体の標準データ

項目			単位	仕様	
				24 本マガジン (標準)	48 本マガジン (オプション)
機械の 大きさ	機械寸法 (標準仕様)	高さ (フロアより)	mm	2810	
		幅	mm	2924	3229
		奥行	mm	2835	3880
	機械質量 (標準仕様)	kg	7830	9330	
電源	電圧 (3 相)	仕向地別	V	AC 200/220 ± 10%	
				AC 380/400/415 ± 10%	
	周波数		Hz	50/60 ± 1%	
	電源容量 (標準仕様)	30 分定格	kVA	56.7	56.7
連続定格		kVA	45.2	45.2	
エア源	圧力		MPa (kgf/cm ²)	0.5 (5) 以上 0.9 (9) 以下	
	容量 (標準仕様)		L/min (ANR)	260	

運転時の最大騒音レベル(オペレータ位置にて):



注意

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
- チップコンベア
- 工具自動交換



測定高さ 1.6 m

● 測定条件

1. 主軸回転数 8000 min⁻¹ (rpm) (ツール保持)
2. 送り軸駆動
3. チップコンベア ON
4. 工具自動交換作動

● 測定結果

- 騒音値 : L_{WA} = 78 dB
 - 不確定値 : K = 4 dB
- (測定方法 : EN-12415/12417/12478、ISO230-5)

“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為に、この提示した騒音値のみ信頼して使う事は出来ません。”

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.”

露点温度: -17°C 以下 (大気圧)