

Mazak

QT-PRIMOS SERIES

Mazak

QT-PRIMOS
SERIES

ヤマザキ マザック 株式会社

〒480-0197 愛知県丹羽郡大口町竹田 1-131
TEL 0587-95-1131 (代表) FAX 0587-95-3611

www.mazak.com



- 製品の仕様、写真などについては、予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。
- 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。
- カタログ記載の切削データなどは、室温、被削材料、工具材料、切削条件などにより変化します。保証値ではありませんのでご注意ください。
- カタログの無断転載および複製は禁止します。

J

QT-PRIMOS series 23.12.1000 G 99J1A8320J0



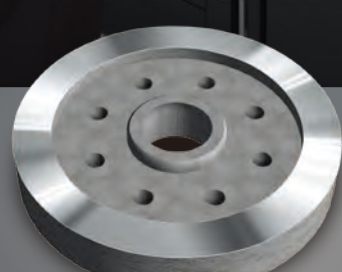
省スペース・高生産CNC旋盤

QT-PRIMOS SERIES

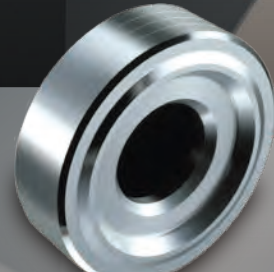
加工ワーク例



自動車部品 素 材 / S10C
大きさ / $\phi 20 \text{ mm} \times 40 \text{ mm}$



自動車部品 素 材 / ステンレス
大きさ / $\phi 100 \text{ mm} \times 20 \text{ mm}$



自動車部品 素 材 / S45C
大きさ / $\phi 60 \text{ mm} \times 30 \text{ mm}$

■ 省スペース設計

加工現場の限られたスペースを有効活用できるよう優れた機能や操作性を維持しつつ、省スペースを実現。機械高さを抑え、工場内の見通しが良好。

■ 高速・高精度を実現するビルトイン主軸搭載

■ 快適な操作性と保守性を実現

■ 自動化や生産性を高める豊富なオプションを準備

■ Mazak FZ仕様・MAZATROL SmoothC仕様を選択可能

Mazak FZ



MAZATROL *SMOOTH C*



QT-PRIMOS 50 SG

チャックサイズ	5"
主軸回転速度	5000 min ⁻¹
出力(40% ED)	7.5 kW (10 HP)
(連続定格)	5.5 kW (7.5 HP)
トルク	47.7 N·m
主軸貫通穴径	$\phi 45 \text{ mm}$

QT-PRIMOS 100 SG

チャックサイズ	6"
主軸回転速度	5000 min ⁻¹
出力(40% ED)	9 kW (12 HP)
(連続定格)	7.5 kW (10 HP)
トルク	75 N·m
主軸貫通穴径	$\phi 45 \text{ mm}$

QT-PRIMOS 150 SG

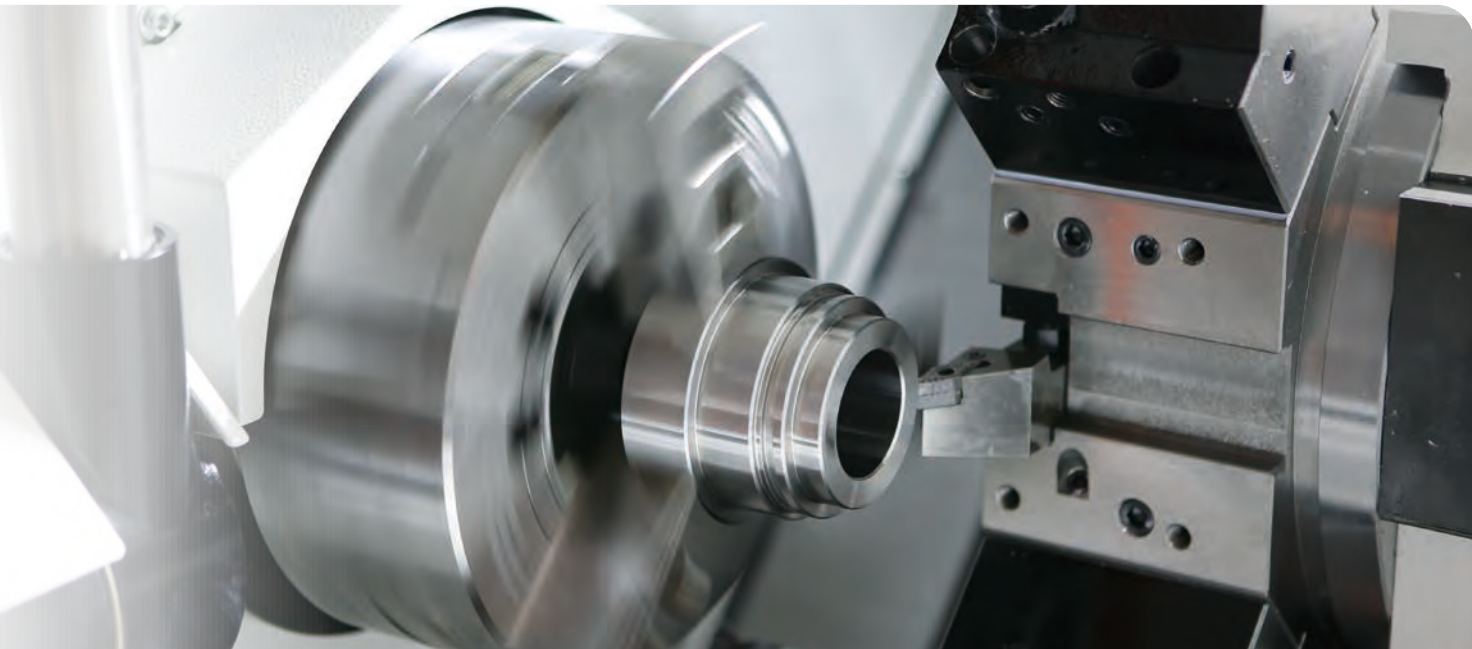
チャックサイズ	8"
主軸回転速度	4000 min ⁻¹
出力(40% ED)	11 kW (15 HP)
(連続定格)	11 kW (15 HP)
トルク	131 N·m
主軸貫通穴径	$\phi 61 \text{ mm}$

Higher Productivity

高生産性

高いパフォーマンスを誇るビルトイン主軸搭載

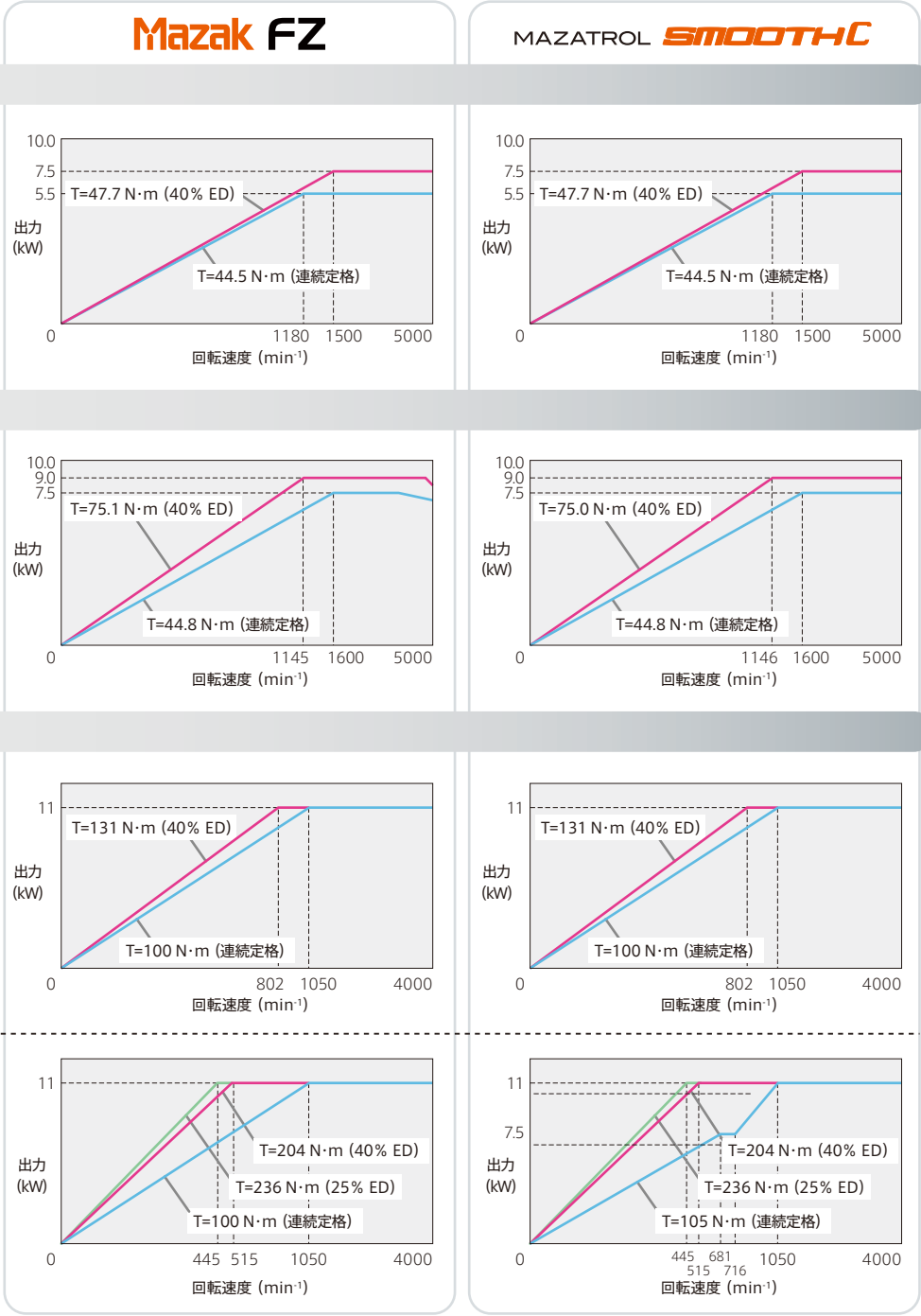
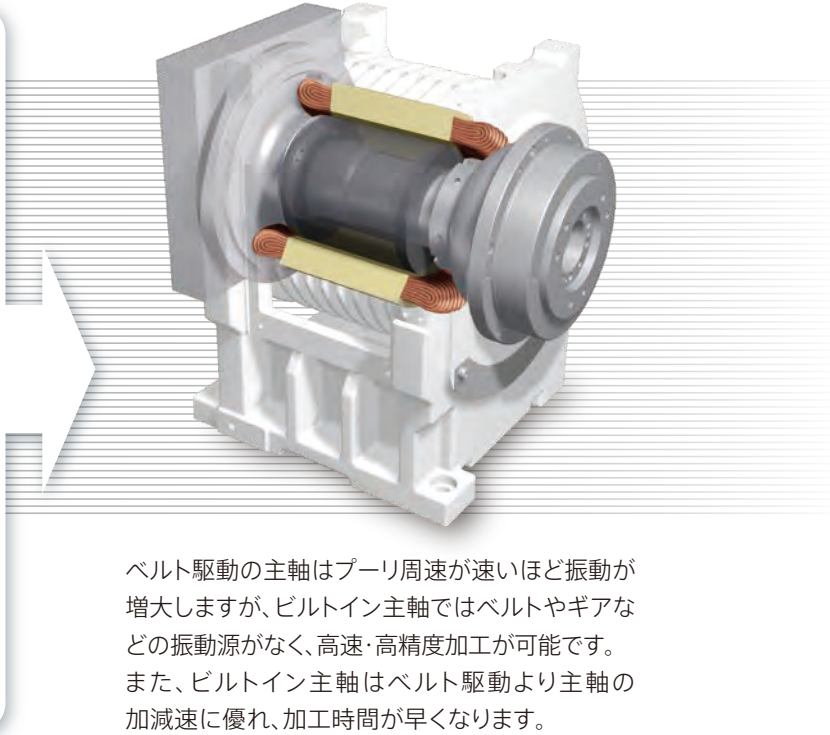
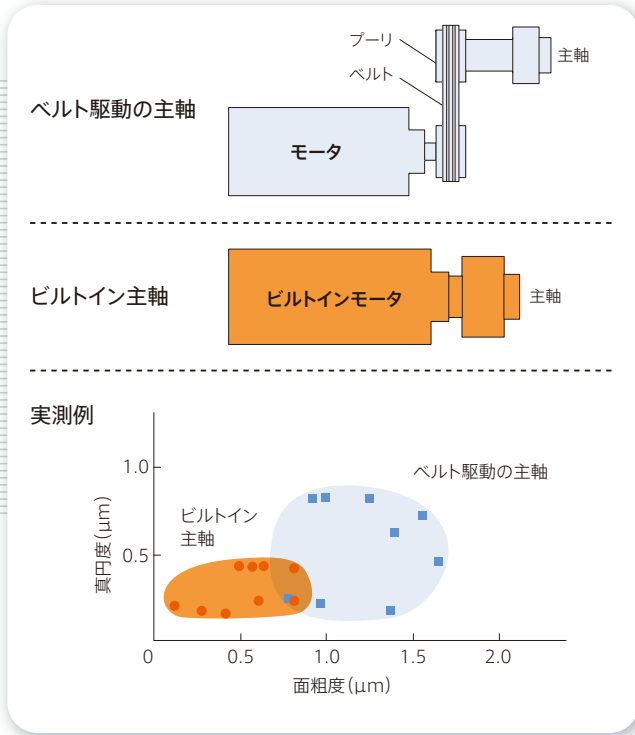
ビルトイン主軸はベルトやギアがなく振動が少ないため真円度、面粗度を大きく向上させます。
ベルトの張力調整や摩耗による交換作業がなく、長期にわたってメンテナンスフリーです。



低速域での高トルク切削

そして優れた加減速

QT-PRIMOS シリーズに搭載した主軸は低回転域で高いトルクが得られるよう設計され、高剛性で高い切削能力を実現します。また、主軸停止から高速域までの加減速が高く、生産性を高めます。



Higher Productivity

刃物台

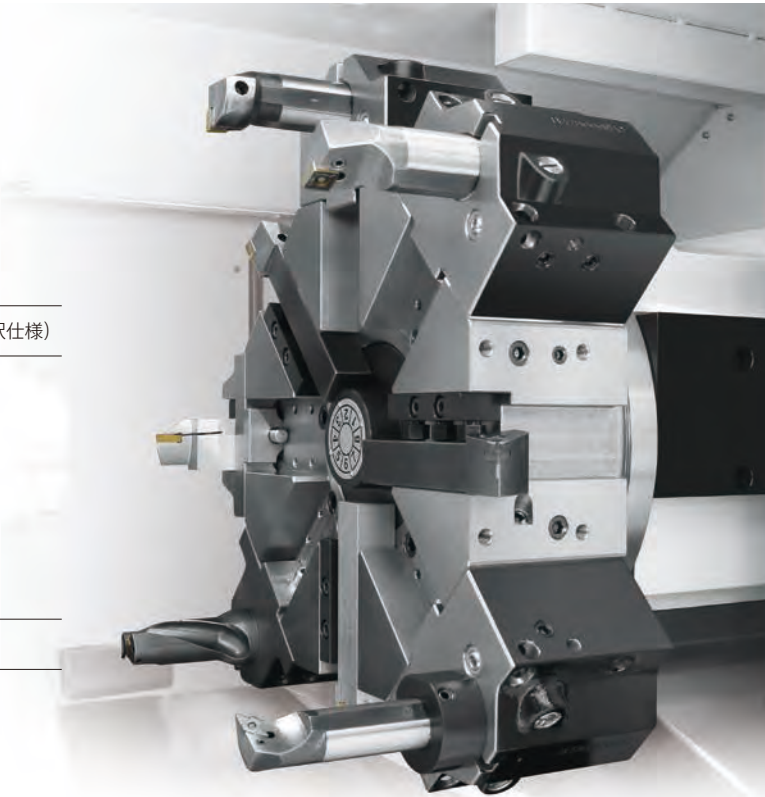
8角刃物台はサーボモータ駆動によるノンリフトタイプ、近周り方式を採用。素早い割出しが可能です。

QT-PRIMOS
50 SG, 100 SG

外径バイト	□20 mm
ボーリングバー	Φ20 / 25 mm (選択仕様)
刃物台割出し時間	0.2 秒

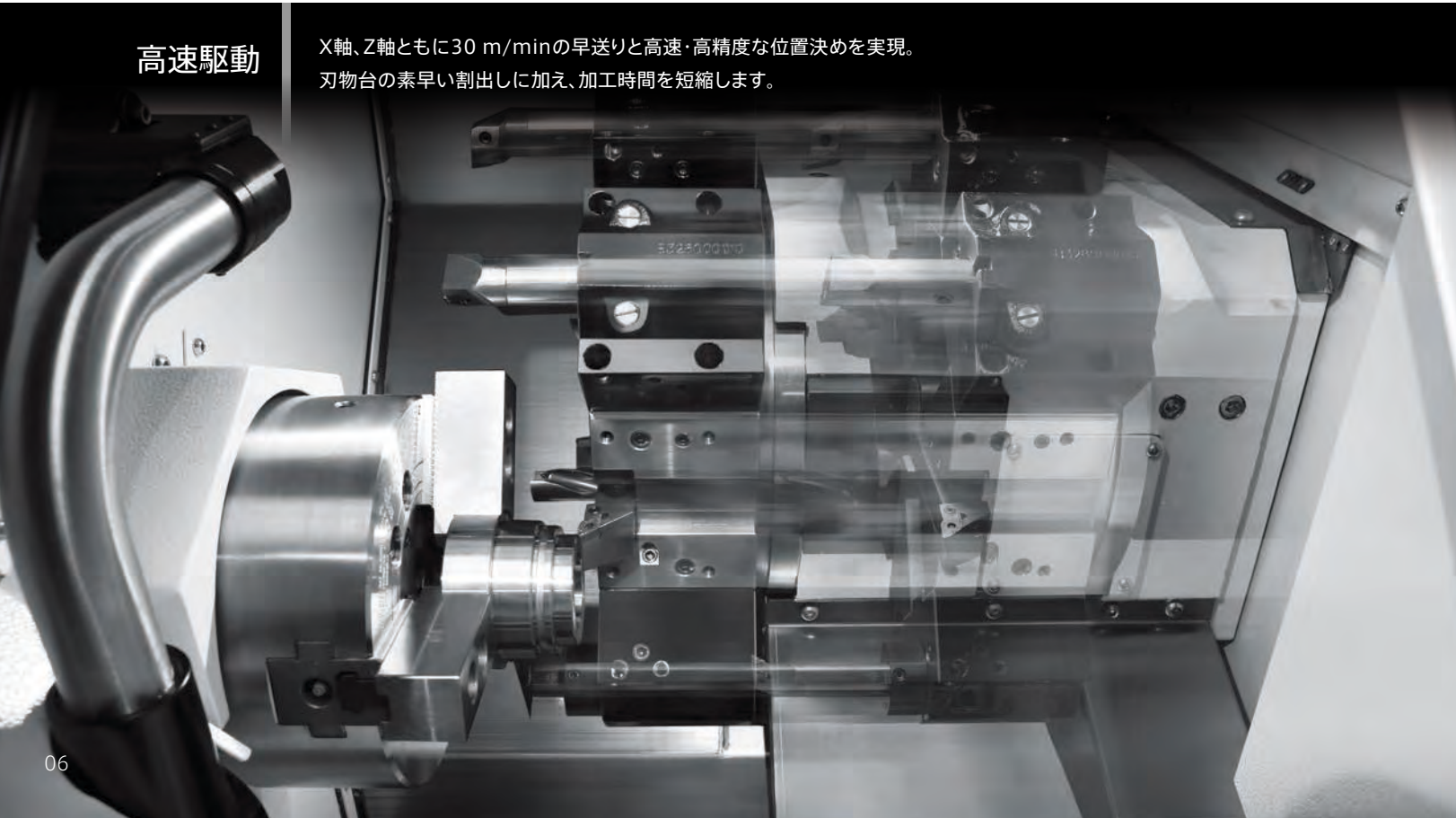
QT-PRIMOS
150 SG

外径バイト	□25 mm
ボーリングバー	Φ32 mm
刃物台割出し時間	0.2 秒

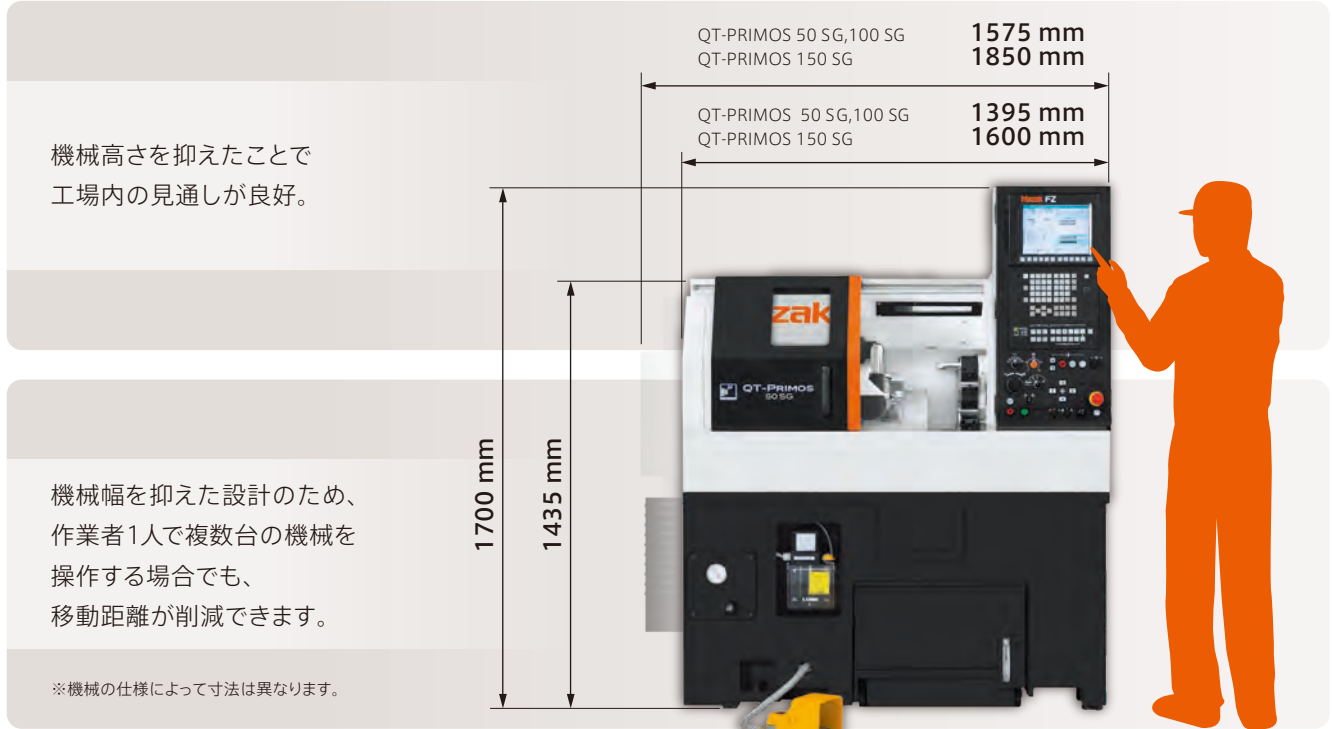


高速駆動

X軸、Z軸ともに30 m/minの早送りと高速・高精度な位置決めを実現。刃物台の素早い割出しに加え、加工時間を短縮します。



コンパクトデザインを実現 省スペースで大きな投資効果



機械両側はメンテナンス不要

日常メンテナンスを行う部分は前方と後方からアクセスできる設計。機械を並べて設置する際にも有効です。頻繁に使用する潤滑タンクは正面に配置しているため、メンテナンス性を向上させています。



Higher Accuracy

高精度

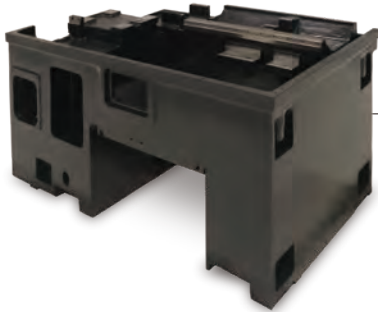


*写真は後方掻き出し式オイルパン(オプション)仕様です。

大容量オイルパンがクーラント温度上昇を抑制。加工精度が安定します。

50 SG, 100 SG **130 L** 150 SG **160 L**

QT-PRIMOS シリーズは大容量のクーラントを入れることができますので温度上昇を抑制し、加工精度向上に寄与します。
オイルパンはベッドと分離しており切屑熱や切削水の温度を本機に直接伝えることがないため、連続加工精度が安定します。



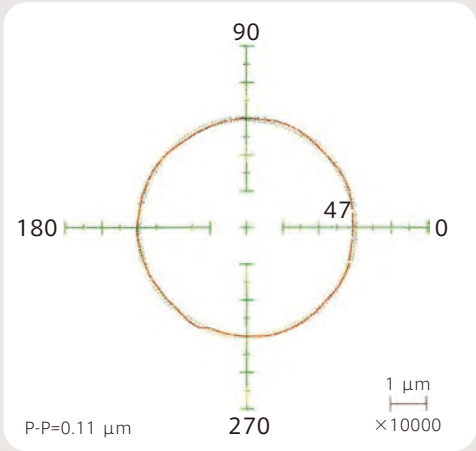
高剛性ベッド採用

QT-PRIMOS シリーズのベッドは高剛性箱型構造を採用し、加工精度の安定化を図っています。

真円度・面粗度

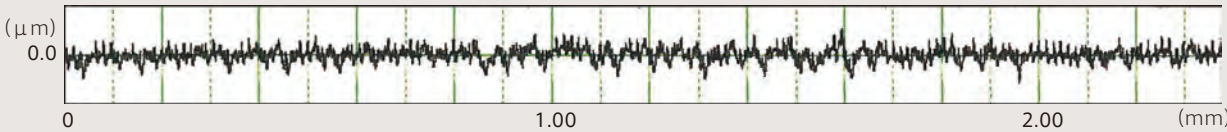
※当社での実績値であり保証値ではありません。

加工機種	QT-PRIMOS 150 SG
素材材質	快削黄銅 JIS C3604
素材サイズ	Φ70 mm × 100 mm
主軸回転数	3500 min ⁻¹
加工条件	送り量 0.015 mm/rev
	切込深さ 0.02 mm
工具	ダイヤモンド焼結工具 (ノーズR0.4 mm)



真円度実測値 **0.11 μm**

粗さ曲線 (縦倍率: ×10,000.00 横倍率: ×50.00)

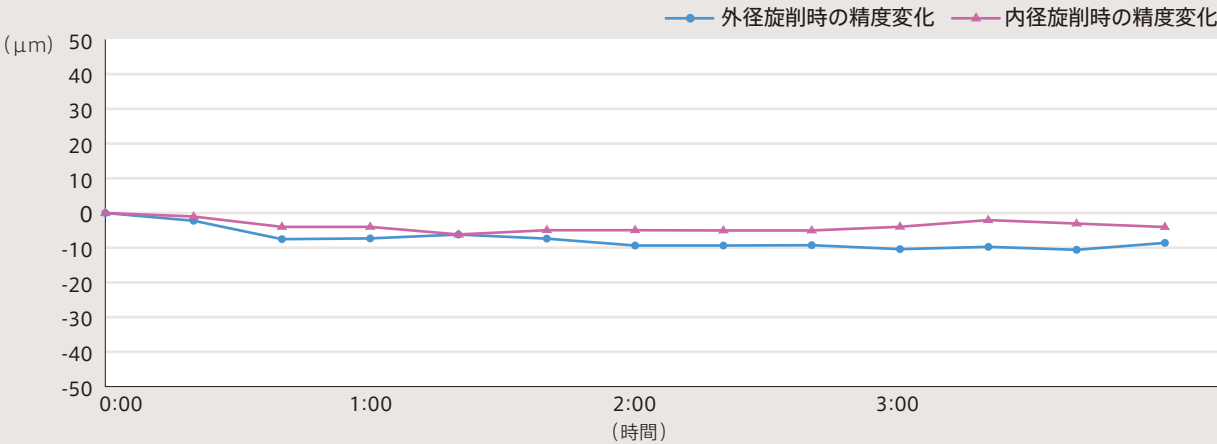
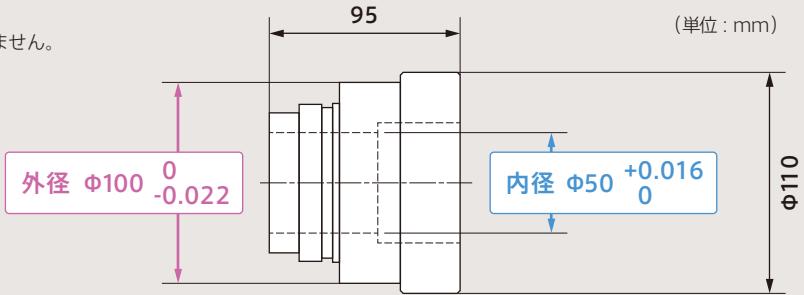


面粗度実測値 **Ra 0.058 μm** **Rz 0.389 μm**

連続加工精度 実績例

※データは荒加工を含んだお客様の実用切削に近い条件で加工テストを行っております。
仕上げ加工のみのチャンピオンデータではありません。
※当社での実績値であり保証値ではありません。
※Mazak FZ仕様

加工機種: QT-PRIMOS 150 SG
素材: S45C



機械構造や制御技術による高精度加工に加え、
熱変位制御機能がさらに安定した加工精度を生み出します。

熱変位制御機能
サーマルシールド (特許登録)

機械から発せられる熱や環境温度変化による補正作業をオペレータに代わって、機械自身が適正かつ自動的に行います。
機械の使用環境、あるいは稼動状況が変化した場合でも、安定して継続的に高い加工精度を維持できます。

Automation

自動化対応

お客様の生産形態に合わせ、素早くコンパクトな自動化が可能です。

大量生産のワークを加工するには、たった1秒でも生産性が大きく左右されます。QT-PRIMOSの自動化システムは素早い軸移動と加減速でサイクルタイムを削減します。また、正確かつ高精度な位置決めで確実なワークの着脱を行います。

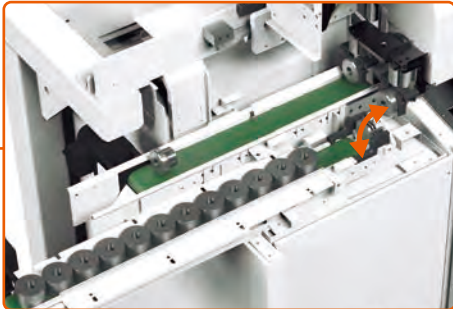
クイックローダ

省スペース自動化システム



QT-PRIMOS 50 SG + QL 01

- ワーク着脱のため機械を長時間止めることなく、連続加工が可能。
- 標準機と同等の設置スペースで自動化が可能。
- 機械左側面に素材をストックし完成品を排出する装置を備え、連続運転を促進。



*写真はMazak FZ仕様

ガントリーローダ

さまざまな部品に対応できる自動化システム



QT-PRIMOS 100 SG + GL 01

- 反転装置を装着した2台連結対応等、お客様のご要望にあわせた機械を提供。
- パレット上には高さ350 mmまでの素材 / 完成品が積載可能。自動化を促進させます。
- ガントリーローダの動作ティーチングも簡単。

ワークコンベア

お客様の要望にあわせパレット数を選択できます。

GL 01 10、20パレットで選択
GL 03 6、20パレットで選択

製品チェック

ボタンを押すとチェック用として完成品を1つ呼び出しシュータで排出できます。



*写真はMAZATROL SmoothC仕様

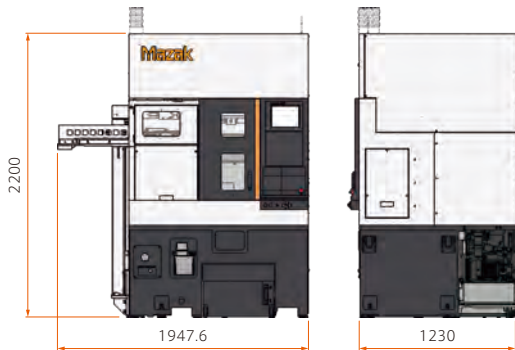
クイックローダ、ガントリーローダの仕様

		クイックローダ		ガントリーローダ	
型式		QL 01	QL 03	GL 01	GL 03
適応機種		50 SG, 100 SG	150 SG	50 SG, 100 SG	150 SG
対象ワーク	ワーク把握径	Φ20～Φ60 mm	Φ20～Φ80 mm	Φ20～Φ90 mm	Φ30～Φ125 mm
	重量(1ハンドあたり)	1.0 kg	1.5 kg	1.5 kg	3.0 kg
軸送り速度・加減速	本体走行軸(B軸)	100 m/min	100 m/min	180 m/min	180 m/min
	アーム上下軸(A軸)	100 m/min	100 m/min	140 m/min	140 m/min
ワークコンベア	パレット高さ	—	—	350 mm	350 mm
	対象ワーク径	—	—	Φ20～Φ90 mm	Φ30～Φ125 mm
	搬送質量	—	—	15 kg/枚	25 kg/枚

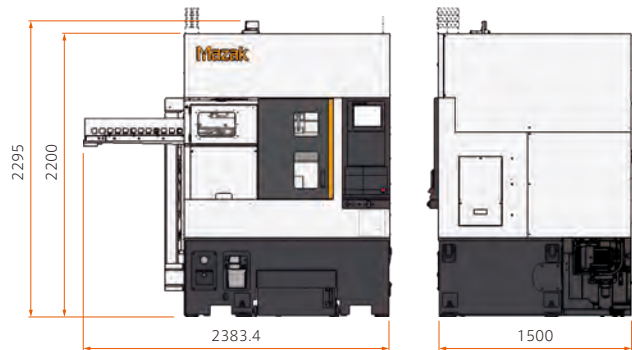
クイックローダ

単位:mm

■ QT-PRIMOS 50 SG, 100 SG + QL 01

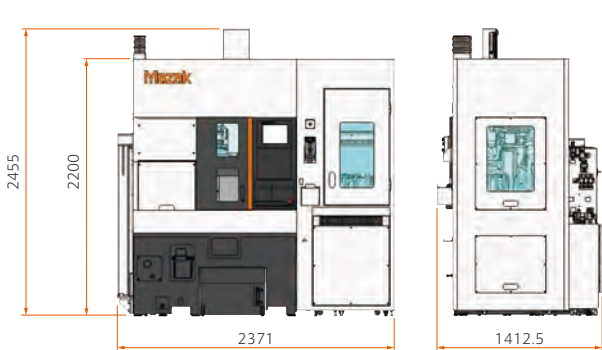


■ QT-PRIMOS 150 SG + QL 03

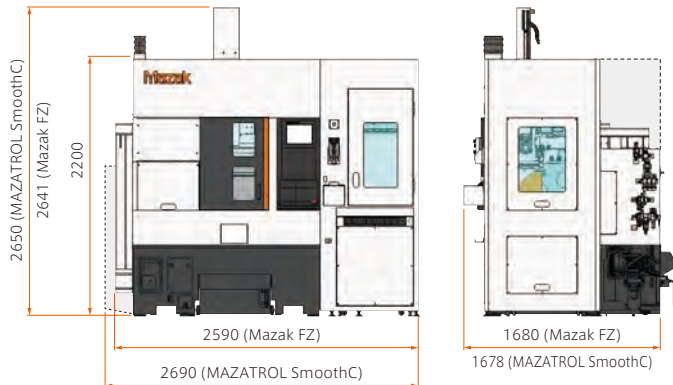


ガントリーローダ

■ QT-PRIMOS 50 SG, 100 SG + GL 01



■ QT-PRIMOS 150 SG + GL 03



Ease of Maintenance

作業性・保守性

快適な作業性および保守性を実現

*写真はMAZATROL SmoothC仕様

機内視認性向上

45°に設置した窓は機内の加工状況の視認性を向上させます。

小型・軽量ドア

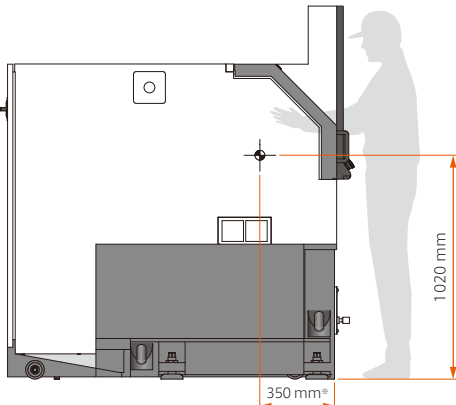
作業者のワーク脱着時の労力を軽減するため、フロントドアを小型・軽量化しました。また、小型ながらドア開口部を広く取り、頻繁なワークの着脱が必要な場合でも、作業者に与えるストレスを削減します。

フットスイッチ

チャックの開閉を容易にするフットスイッチを標準装備。万一の踏み間違いを考慮したフード付きのフットスイッチで安全性を確保しています。

接近性の良い機械設計

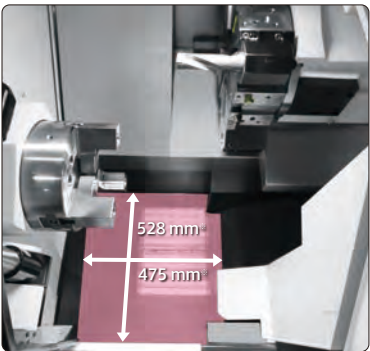
主軸中心への良好な接近性を実現。作業者のストレスを大幅に低減します。



※ QT-PRIMOS 150 SGの数値です。

良好な切屑排出性

チャック下のベッド開口部を拡大し、直接チップパンに切屑が落ちる構造としました。これにより、良好な切屑の排出性を実現しています。



※ QT-PRIMOS 150 SGの数値です。

Option

オプション

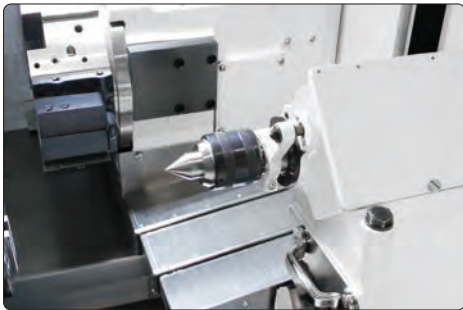
ツールアイ

工具の段取り替えやチップ交換時に刃先をセンサに当てるだけでツールデータを計測し、CNC装置に登録します。



テールストック

Mコードでテールスリーブの出し入れが可能です。(テールストック本体の前進後退は手動操作です。)シャフトワーク加工に対応します。



QT-PRIMOS 50 SG, 100 SG	QT-PRIMOS 150 SG
油圧スリーブ式 MT No.3	油圧スリーブ式 MT No.4

後方からの切屑排出

後方掻き出し式オイルパン仕様をオプション準備。機械稼働中でも後方より切屑を吐き出すことができます。



標準付属品・特別付属品(オプション)

●:標準付属品 ○:オプション ー:対応なし

機械本体			50 SG	100 SG	150 SG				50 SG	100 SG	150 SG	
自動化対応	5" 中実チャック	N-05	●	—	—	自動化対応	自動電源遮断 ¹⁾		○	○	○	
	5" 中空チャック	B-205	○	—	—		加工完了ブザー		○	○	○	
	6" 中実チャック	N-06	—	●	—		ワークカウンタ		○	○	○	
	6" 中空チャック	B-206	—	○	—		シグナルタワー	1段	○	○	○	
	8" 中実チャック	N-08	—	—	●			3段	○	○	○	
	8" 中空チャック	B-208	—	—	○	安全対策	チャック爪開閉確認		●	●	●	
	コレットチャック	SAD-40	○	○	—		油圧圧力保証 インターロック		●	●	●	
		SAD-50	—	—	○		フットスイッチ	シングル	●	●	●	
	テールストック	MT No. 3	○	○	—			ダブル	○	○	○	
		MT No. 4	—	—	○		エア圧力保証 インターロック		○	○	○	
自動化対応	回転センタ	MT No. 3	○	○	—	クーラント・切屑処理	漏電ブレーカ (200 mA)		○	○	○	
		MT No. 4	—	—	○		過負荷検出装置		○	○	○	
	LED 照明装置		●	●	●		送り軸緊急停止機能		●	●	●	
	ツーリングパッケージ		●	●	●		オイルパン	オイルパン (チップコンベア無)	●	●	●	
	マルチタクトトランス ¹⁾		○	○	○			後方掻き出し式	○	○	○	
	自動化対応	絶対位置検出装置		●	●	●	チップコンベア	ヒンジ式	取付準備	○	○	○
		主軸オリエント		○	○	○			後出し	○	○	○
		ツールアイ	手動	○	○	○	チップバケット	固定式		○	○	○
			自動	○	○	○		回転式		○	○	○
		チャック爪自動開閉		○	○	○	クーラント	250 W	●	●	●	
チャック爪エアブロー			○	○	○	パワフルクーラント	520 W	○	○	○		
パーフィーダ			○	○	○		1.1 kW	—	—	○		
インターフェースキット			○	○	○	ヘッド側追加クーラントノズル		○	○	○		
オートパーツキャッチャ			○	○	○	タレットエアブロー		○	○	○		
ワーク排出コンベア			○	○	○	ミストコレクタ		○	○	○		
フロントドア自動開閉		○	○	○	クーラント温度管理		○	○	○			
ガントリーローダ		○	○	○	CNC装置	MAZATROL SmoothC						
クイックローダ		○	○	○		Mazak FZ						

^{*1} MAZATROL SmoothC仕様では標準となります。

Ease of Programming

プログラミング

より使いやすく、オペレータに優しいCNC装置

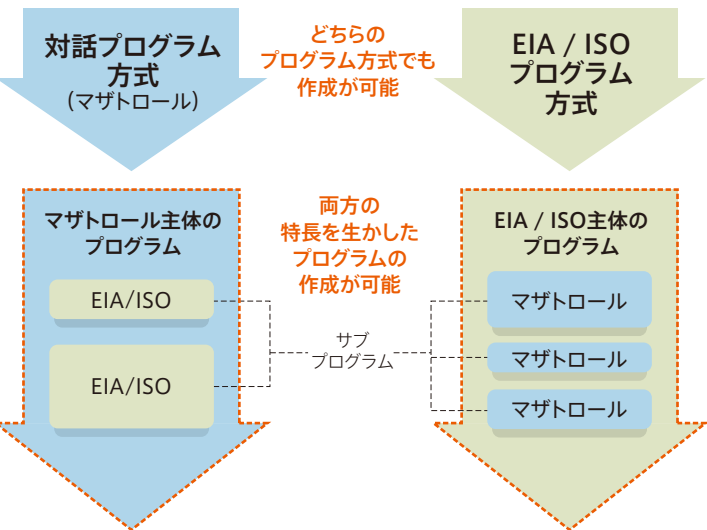
MAZATROL *SMOOTH C*

MAZATROL T-1登場（1981年）より現在まで、絶え間なく改良を加え続けられたMAZATROLの段取り支援機能、加工支援機能、加工サイクルがEIA加工プログラムにもご使用いただけます。これらMAZATROL独自の機能により、手間がかかっていた段取り作業、プログラム作成、初品加工、日常点検が容易に行えます。そのため、非切削時間短縮を実現し、高生産性が可能になりました。



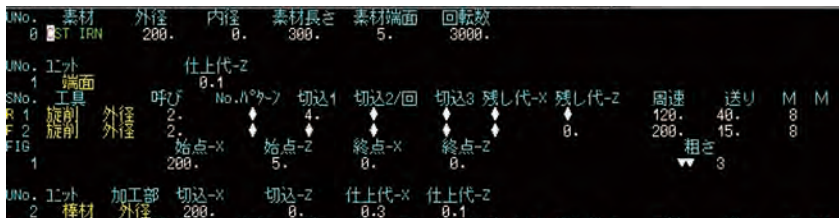
EIA / ISOの機能が融合

対話式マザトロールプログラムとEIA / ISOプログラムそれぞれでプログラミングできるだけでなく、対話プログラムをベースにEIA / ISOプログラムをサブとして、またEIA / ISOプログラムをベースに対話プログラムをサブとして自由に呼び出して使用できます。



伝統のマザトロール対話式プログラム

日常言語を用いたマザトロール対話式プログラムでは、図面に記載された寸法を入力するだけで、簡単にプログラムを作成・編集することができます。経験の浅いオペレータでも切削条件自動決定やツールパスの自動生成により迅速なプログラム作成が可能です。



プロセスホーム画面

加工プロセスの進捗と稼動状況を直感的に理解できます。

各プロセスの進捗を集中管理

加工

運転中の軸と主軸のロードなどを表示します。

プログラム作成

現在選択中プログラムの工具経路チェック時間を表示します。

工具データ

工具データに工具の割付が完了しているかどうかを表示します。

段取り

プログラム上で指令されている座標系の設定が完了しているかを表示します。

メンテナンス

各点検項目の状態を一目で確認することができます。



本機3Dモデルを提供

お客様がお持ちの市販CAD / CAMシミュレーションソフトウェア上で、加工プログラムの機械干渉チェックなどにご使用いただけます。



MAZATROL *SMOOTH-C*

MAZATROL SmoothCは対話式プログラミングとEIA / ISOプログラミング機能を兼ね備え、素早いプログラミングを可能とし、快適な操作性を実現しています。



MAZATROL SmoothCの仕様

	MAZATROL	EIA
制御軸	同時制御軸数 2～4軸	同時制御軸数 2～4軸
最小指令単位	0.0001 mm、0.00001 inch、0.0001°	
高速高精度	形状補正機能、コーナー滑らか制御、早送りオーバーラップ	形状補正機能、コーナー滑らか制御、早送りオーバーラップ
補間機能	位置決め(直線補間)、位置決め(軸独立型)、直線補間、円弧補間、円筒補間、極座標補間、等リードねじ切り、再ねじ切り、ねじ切り開始位置自動補正、オーバーライド可変ねじ切り、ミル同期タップ*	位置決め(直線補間)、位置決め(軸独立型)、直線補間、円弧補間、渦巻き補間、ヘリカル補間、等リードねじ切り、可変ピッチねじ切り、C軸補間型ねじ切り、円筒補間、NURBS補間、極座標補間、再ねじ切り、ねじ切り開始位置自動補正、オーバーライド可変ねじ切り、ミル同期タップ*
送り	早送り、切削送り、毎分送り、毎回転送り、ドウェル(指定時間、指定回転数)、早送りオーバーライド、切削送りオーバーライド、G0速度可変制御、速度クランプ、可変加速度制御、G0傾き一定制御*	早送り、切削送り、毎分送り、毎回転送り、インバースタイム送り、ドウェル(指定時間、指定回転数)、早送りオーバーライド、切削送りオーバーライド、G0速度可変制御、速度クランプ、G1時定数切り換え、可変加速度制御、G0傾き一定制御*
プログラム記憶	プログラム本数 256 (標準) / 960 (最大)、プログラム容量: 2 MB、プログラム容量拡張: 8 MB*、プログラム容量拡張: 32 MB*	
操作表示	表示装置: 10.4"、解像度: VGA	
主軸機能	Sコード出力、主軸速度クランプ、主軸速度オーバーライド、主軸速度到達検出、多点オリエント、周速一定制御、主軸小数点指令、主軸同期制御、主軸最高回転数制限	
工具機能	工具オフセット組数: 4000組、工具番号Tコード指令、工具寿命 時間管理、工具寿命 個数管理	工具オフセット組数: 4000組、工具番号Tコード指令、グループ番号Tコード指令、工具寿命 時間管理、工具寿命 個数管理
補助機能	Mコード指令、複数Mコード同時指令	
工具補正	工具位置補正、工具長補正、工具径 / 刃先R補正、刃先形状補正、工具摩耗補正、定量補正、簡易磨耗補正	工具位置補正、工具長補正、工具径 / 刃先R補正、工具摩耗補正、定量補正、簡易磨耗補正
座標系	機械座標系、ワーク座標系、ローカル座標系、マザートルール座標系、追加ワーク座標系 (300組)	
機械構造機能	ポリゴン加工*、ホブ加工*	
機械誤差補正	バックラッシ補正、ピッチエラー補正	
安全保護機能	非常停止、インタロック、移動前ストロークチェック、バリア	
自動運転モード	メモリ運転	メモリ運転、テープ運転、MDI運転、イーサネット運転*
自動運転制御	オプションルストップ、ドライラン、手動ハンドル割り込み、MDI割り込み、TPS、リスタート、シングルプロセス、マシンロック	オプションルブロックスキップ、オプションルストップ、ドライラン、手動ハンドル割り込み、MDI割り込み、TPS、リスタート、リスタート2、照合停止、マシンロック
手動計測	ツールセット刃先記憶、工具長刃先記憶、タッチセンサ座標計測、ワークオフセット計測、ツールアイ計測	ツールセット刃先記憶、工具長刃先記憶、工具オフセット刃先記憶、タッチセンサ座標計測、ワークオフセット計測、ツールアイ計測
自動計測	ワーク計測、校正計測、ツールアイ自動工具計測、工具折損検出	ワーク計測、校正計測、ツールアイ自動工具計測、工具折損検出
周辺機器ネットワーク	PROFIBUS-DP*、EtherNet/IP*、CC-Link*	
メモリーカード	SD カード、USBメモリ	
EtherNet	10 M / 100 M / 1 Gbps	

*:オプション

Mazak FZ (FANUC Oi Series)

Mazak FZはEIA / ISOプログラミング機能に、マザック独自の便利なメニューを加え、より良い操作性を実現しております。



Mazak FZの仕様

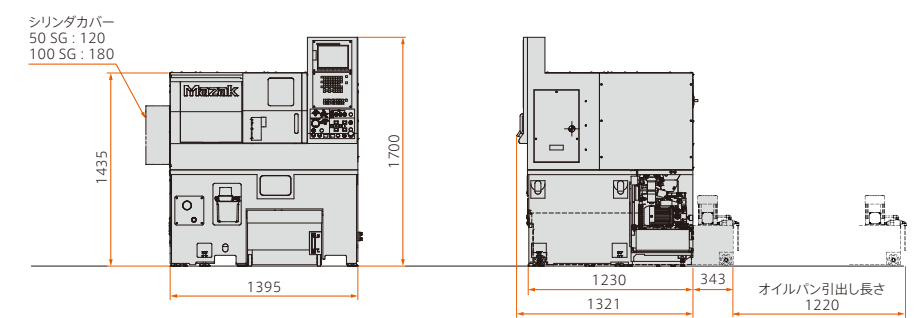
	Mazak FZ
制御軸	2軸 (同時制御2軸)
最小指令単位	0.0001 mm、0.00001 inch、0.0001°
最大指令値	±99999.9999 mm、±9999.99999 inch、±99999.9999°
高精度制御	ナノ補間、絶対位置検出
補間	位置決め(軸独立型、直線補間型)、直線補間、円弧補間、円筒補間、極座標補間、ねじ切り(多条、等ピッチ、可変ピッチ)
送り	早送り、切削送り(毎回転、毎分)、切削送り速度クランプ、オーバーライド(早送り、切削送り、外部オーバーライド、オーバーライドキャンセル)、自動加減速、接線速度一定制御、ドライラン
プログラム記憶容量	登録数: 400プログラム 512 KB
表示装置	10.4" LCD
NC画面表示言語	表示言語(日本語、英語、ドイツ語、フランス語、イタリア語、スペイン語、オランダ語、スウェーデン語、フィンランド語、デンマーク語、ポルトガル語、トルコ語、ポーランド語、チェコ語、ルーマニア語、中国語 簡体、中国語 繁体、韓国語、ロシア語、ハンガリー語、ブルガリア語)、ワンタッチ言語切換え
データ入出力	コンパクトフラッシュ、USB
インターフェース	EtherNet(100 BASE-TX)
主軸機能	Sコード出力、主軸回転数制御(回転数クランプ、速度到達・回転速度表示)、周速一定制御、主軸オーバーライド(0～150%)、主軸オリエント*
工具機能	Tコード出力(最大8桁)、予備工具交換
工具補正	工具位置補正、刃先R補正、自動工具補正、工具形状・摩耗補正
工具オフセット組数	64組(機械仕様による)
補助機能	Mコード出力(最大8桁、3組同時出力)、第2補助機能(最大8桁出力)、高速MSTBインタフェース
座標系制御	機械座標系(機械座標系、機械座標系シフト)、ワーク座標系(ワーク座標系、ワーク座標系シフト) 早送り、切削送り、ハンドル送り、原点復帰、手動機械制御(マシンロック)、
手動運転制御	手動主軸制御(主軸起動、停止、逆転、寸動)
自動運転制御	メモリ運転、MDI運転、N Cリセット、シングルブロック、フィードホールド、オプションルブロックスキップ、オプションルストップ、マシンロック、送りオーバーライド、主軸制御、ドライラン、手動ハンドル割り込み、データサーバ*
バックグラウンド機能	自動運転中(プログラム編集、データ入出力)
機械補正	バックラッシ補正、環境追従型制御
保護機能	非常停止、チャックテールストックバリア、インタロック(切削開始、軸インタロック)、アラーム
計測機能	手動計測(ツールセット計測、C オフセット計測、Z オフセット計測)、自動計測(ワーク計測、C オフセット計測、Z オフセット計測、刃先計測)

*:オプション

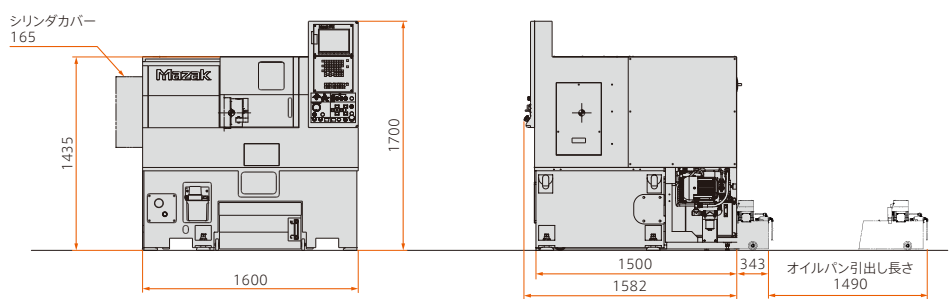
機械寸法図

単位:mm

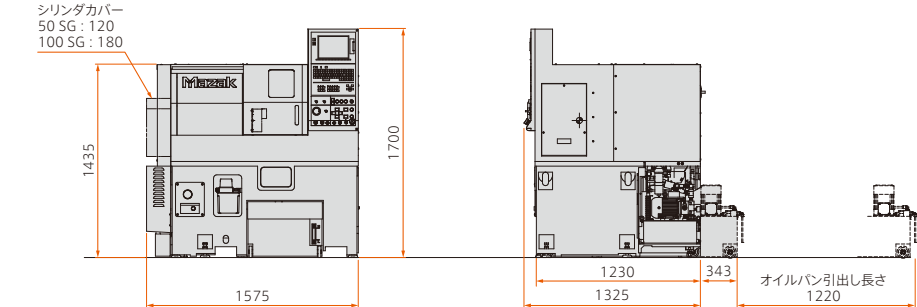
QT-PRIMOS 50 SG ,100 SG (Mazak FZ仕様)



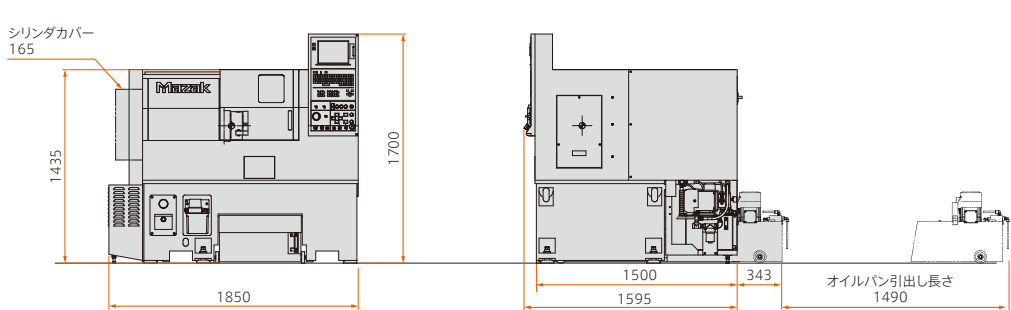
QT- PRIMOS 150 SG (Mazak FZ仕様)



QT-PRIMOS 50 SG,100 SG (MAZATROL SmoothC 仕様)



QT-PRIMOS 150 SG (MAZATROL SmoothC 仕様)



機械の標準仕様

		50 SG	100 SG	150 SG
能力・容量	最大の振り	Φ444 mm	Φ444 mm	Φ580 mm
	最大加工径	Φ180 mm	Φ180 mm	Φ250 mm
	最大加工長さ ^{*1}	204 mm	200 mm	264 mm
	棒材作業能力 ^{*1}	Φ32 mm	Φ36 mm	Φ51 mm
移動量	X軸移動量	110 mm	110 mm	140 mm
	Z軸移動量	240 mm	240 mm	305 mm
主軸	チャックサイズ	5"	6"	8"
	主軸最大回転速度 ^{*1}	5000 min ⁻¹	5000 min ⁻¹	4000 min ⁻¹
	変速レンジ数	無段	無段	無段
	主軸端	Φ140 mm	Φ140 mm	Φ170 mm
	貫通穴径 ^{*1}	Φ45 mm	Φ45 mm	Φ61 mm
刃物台	刃物台形式	8 角ドラム刃物台	8 角ドラム刃物台	8 角ドラム刃物台
	取付工具本数	8 本	8 本	8 本
	角バイトのシャンク部の高さ	20 mm	20 mm	25 mm
	ボーリングバーのシャンク径	Φ20 mm / Φ25 mm	Φ20 mm / Φ25 mm	Φ32 mm
	刃物台旋回時間	0.2秒 / 1ステップ	0.2秒 / 1ステップ	0.2秒 / 1ステップ
送り速度	早送り速度:X軸	30 m/min	30 m/min	30 m/min
	早送り速度:Z軸	30 m/min	30 m/min	30 m/min
電動機	主軸用電動機 (40% ED / 連続定格)	7.5 / 5.5 kW (10 / 7.5 HP)	9 / 7.5 kW (12 / 10 HP)	11 / 11 kW (15 / 15 HP)
	切削用水電動機	0.25 kW	0.25 kW	0.25 kW
所要動力源	Mazak FZ仕様	13.58 kVA	17.15 kVA	23.29 kVA
総電源容量 (連続定格)	MAZATROL SmoothC 仕様	10.61 kVA	13.46 kVA	19.14 kVA
タンク容量	切削水タンク容量	130 L	130 L	160 L
機械の大きさ	Mazak FZ仕様	機械の高さ	1700 mm	1700 mm
		幅 × 奥行き ^{*2}	1395 mm × 1230 mm	1395 mm × 1230 mm
		機械質量 ^{*2}	1900 kg	1900 kg
		機械の高さ	1700 mm	1700 mm
	MAZATROL SmoothC 仕様	幅 × 奥行き ^{*3}	1575 mm × 1230 mm	1575 mm × 1230 mm
		機械質量 ^{*3}	2050 kg	2050 kg

^{*1} チャックにより異なります。

^{*2} トランス無の数値です。

^{*3} トランス有の数値です。