

Mazak

QUICK TURN SERIES

Mazak

QUICK TURN 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を禁止します。

J

QUICK TURN SERIES 24.02.7000 G 99J1B0821J2

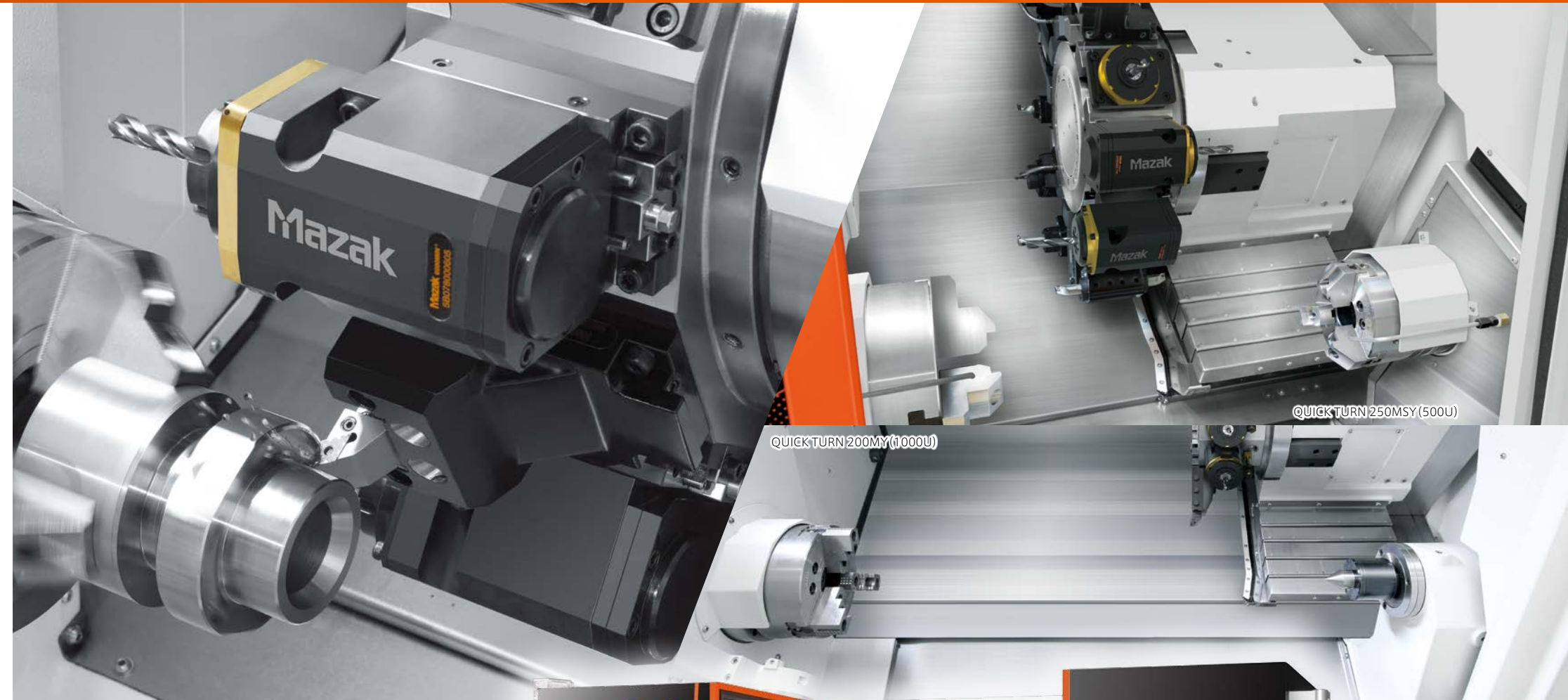


QUICK TURN SERIES

1981年の販売開始から 世界累計販売台数約10万台 進化を続けるベストセラー機

ビルトインモータ主軸、高剛性機械構造を採用し、高い加工能力を実現。
旋削からミル加工、Y軸仕様、第2主軸仕様など、
お客様の多様なニーズに対応。
チャックサイズ・心間を幅広くラインアップし、
小径・小物加工から大径・長尺加工まで対応可能。

- 標準主軸から重切削に対応するハイトルク主軸まで、
お客様の加工ワークに最適な主軸の選択が可能
- 刃物台にはビルトインモータ駆動回転工具主軸を標準搭載
ボルトオン方式とVDI方式の選択が可能
- 第2主軸の高精度なオリент機能により位相のあった
ワーク受け渡しが可能で、1・2工程の連続加工を実現 (MS、MSY)
- ガントリーローダシステムなどのさまざまな自動化にも対応
(400、450シリーズ除く)
- CNC装置 MAZATROL SmoothG搭載により
Gコードだけでなく対話式プログラムで
簡単にプログラミング可能



QUICK TURN 200MY (1000U)

QUICK TURN 250MSY (500U)

QUICK TURN 250MSY (500U)
写真はオプションを含みます。QUICK TURN 400M (2000U)
写真はオプションを含みます。

最適なモデルを選べる豊富なラインアップ

約50種類のモデルから最適な機種を選べるので
お客様のご要望にきめ細かく対応します。

お客様の多様なニーズに対応した
小型ハイパフォーマンスマシン

QUICK TURN 100 SERIES

		最大の振り	刃物台		ミル機能	第2主軸	Y 軸	テールストック	心間
			ボルトオン方式	VDI方式					
100MY		Φ550 mm	●	○	●	—	●	●	300U
100MS		Φ550 mm	●	○	●	●	—	—	300U
100MSY		Φ550 mm	●	○	●	●	●	—	300U



QUICK TURN 100MSY (300U)
写真はオプションを含みます。

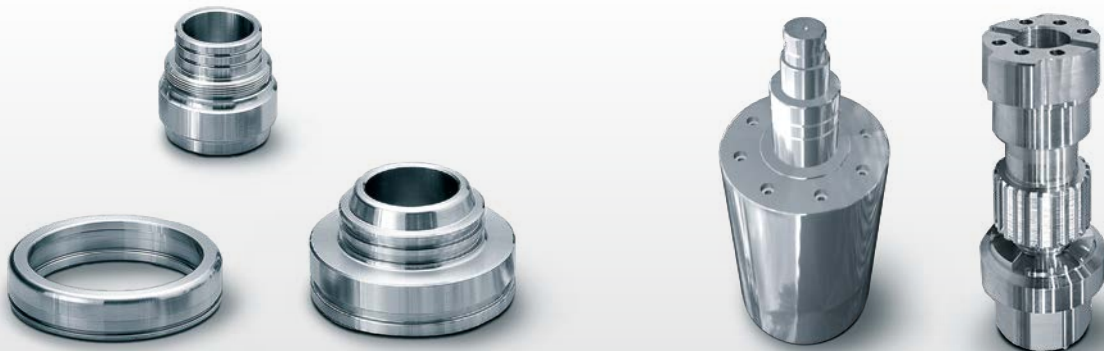
旋削からミル加工、Y軸仕様、第2主軸仕様など、
お客様の多様なニーズに対応

QUICK TURN 200, 250 SERIES

		最大の振り	刃物台		ミル機能	第2主軸	Y 軸	テールストック	心間
			ボルトオン方式	VDI方式					
200	250	Φ660 mm	●	—	—	—	—	●	500U / 1000U
200MA	250MA	Φ660 mm	●	—	●	—	—	●	500U / 1000U
200MB	250MB	Φ695 mm	—	●	●	—	—	●	500U / 1000U
200MY	250MY	Φ695 mm	●	○	●	—	●	●	500U / 1000U
200MSY	250MSY	Φ695 mm	●	○	●	●	●	—	500U



QUICK TURN 250MSY (500U)
写真はオプションを含みます。



●：標準付属品 ○：オプション —：対応なし

重切削に適した高トルク
高出力主軸もラインアップ

QUICK TURN 300, 350 SERIES

		最大の振り	刃物台		ミル機能	Y 軸	テールストック	心間
			ボルトオン方式	VDI方式				
300	350	Φ720 mm	●	—	—	—	●	650U / 1250U / 1500U
300MA	350MA	Φ720 mm	●	—	●	—	●	650U / 1250U
300MB	350MB	Φ830 mm	—	●	●	—	●	650U / 1250U
300MY	350MY	Φ830 mm	●	○	●	●	●	650U / 1250U / 1500U



QUICK TURN 350MY (1250U)
写真はオプションを含みます。

重厚長大産業向けの大物ワーク加工用
中・大型CNC旋盤

QUICK TURN 400, 450 SERIES

		最大の振り	刃物台		ミル機能	テールストック	心間
			ボルトオン方式	VDI方式			
400	450	Φ845 mm	●	—	—	●	1000U / 2000U
400M	450M	Φ845 mm	●	○	●	●	1000U / 2000U



QUICK TURN 400M (2000U)
写真はオプションを含みます。



高生産性・高精度

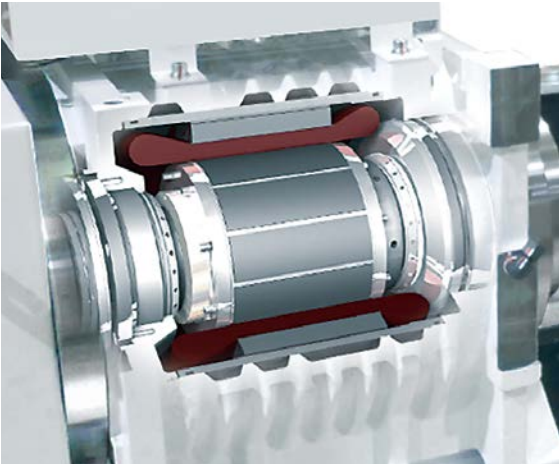
機械構造や制御技術により、
さらに安定した加工精度を生み出します。

高剛性構造

設計時の構造解析により、重切削や高速動作時の歪み(変位)を最小限に抑え、長期にわたって高精度を維持します。

ビルトインモータ主軸

振動発生の原因となるギアやベルトが一切ないため、真円度・加工面精度を向上させるとともに動力損失を防ぎます。ベルト駆動のような張り調整などのメンテナンスが不要であるばかりでなく、シンプルな構造により高い信頼性を誇っています。



全軸ローラガイド採用

高速性、耐久性、長寿命を達成するとともに、繰り返し行われる高速位置決めへの万全な対策により、長期にわたる信頼性の高い加工とメンテナンスフリーを実現します。

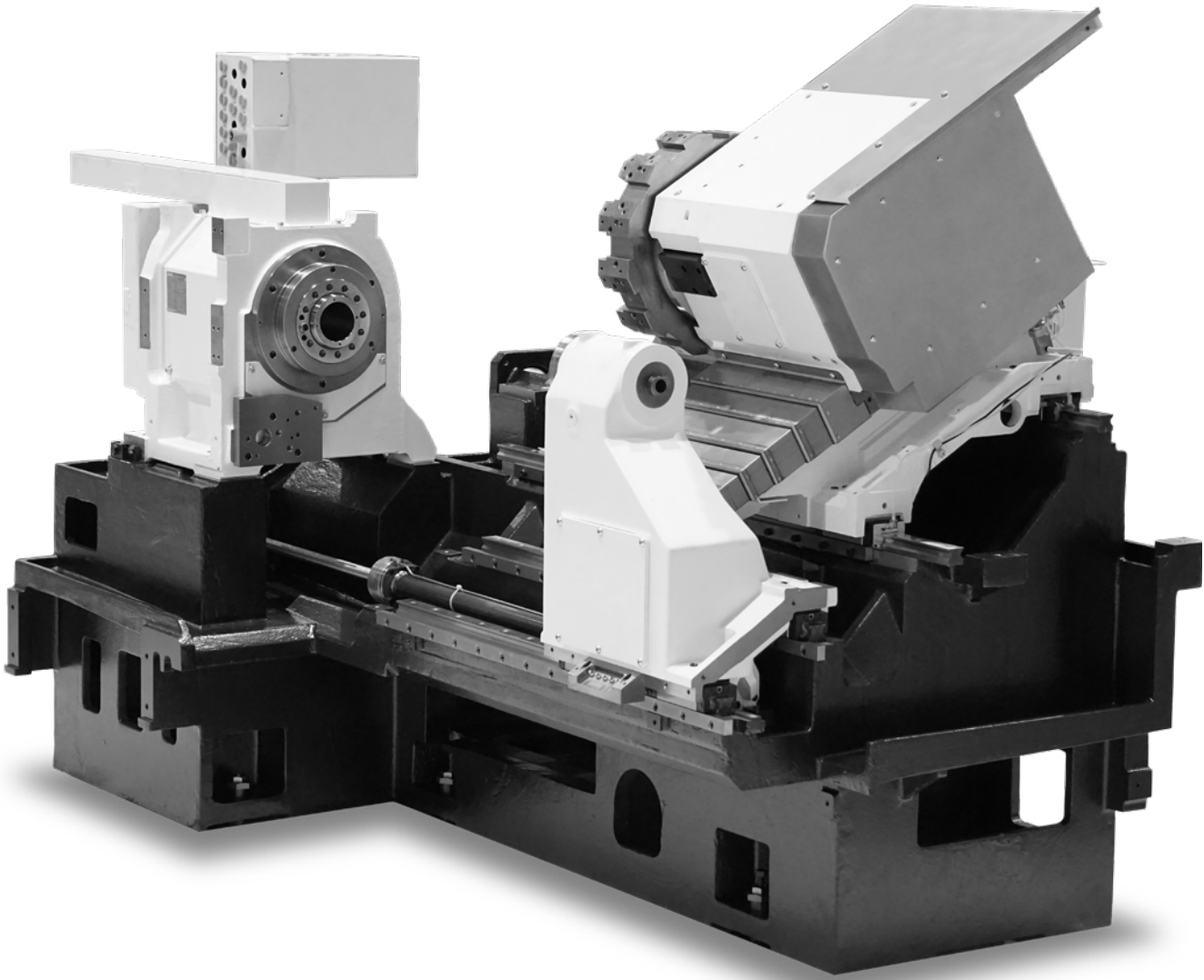


高精度スケールフィードバック

X、Z軸にスケールフィードバックをオプションで取り付け可能。高精度な円弧補間切削、連続加工精度が求められる加工に最適です。
※100シリーズ除く

C軸最小割出し角度0.0001°

第1主軸、第2主軸ともに標準で0.0001°指令によるC軸割出し加工が行えます。また、オプションでコンタリング加工も行えます(M仕様の第1主軸は標準)。



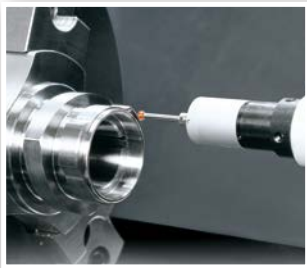
Ai サーマルシールド

特許登録

Aiサーマルシールドは主軸回転速度や機体にある温度センサの情報により刃先位置の変化を抑制。温度変化、機械位置、クーラントON/OFFなどを考慮したきめ細かい機械制御により連続加工精度を安定させます。従来よりも機能を向上させ、より高度な補正を可能にしました。さらに、加工後に計測したデータを蓄積し学習させることで、お客様の加工環境に合わせた最適な熱変位補正ができるため、加工精度が安定します。



加工



ワーク計測



最適化シミュレーション

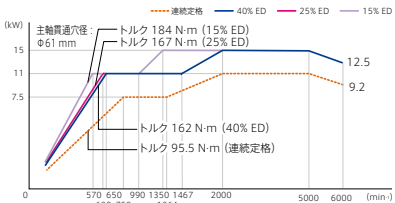
高生産性

高生産性と高精度を実現するビルトインモータ主軸(第1主軸)を搭載

QUICK TURNシリーズは、それぞれに特徴のあるビルトインモータ主軸を搭載し、さまざまな加工に対応。

QUICK TURN 100 シリーズ

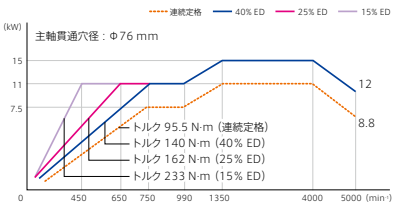
6000 min⁻¹、15 kW(20 HP)主軸



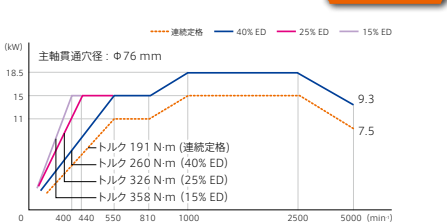
対応機種	出力(40% ED)	回転速度	最大トルク	チャックサイズ	主軸貫通穴径	棒材作業能力
100MY, 100MS, 100MSY	15 kW	6000 min ⁻¹	184 N・m	6"	Φ 61 mm	Φ 52 mm

QUICK TURN 200 シリーズ

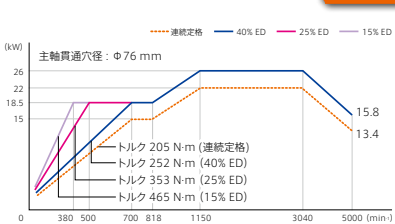
5000 min⁻¹、15 kW(20 HP)主軸



5000 min⁻¹、18.5 kW(25 HP)主軸



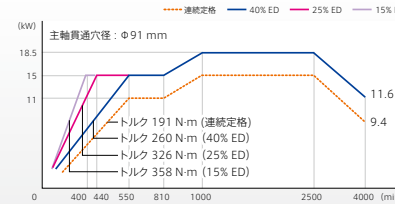
5000 min⁻¹、26 kW(35 HP)主軸



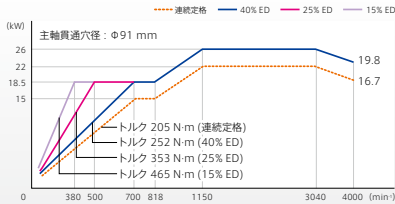
対応機種	出力(40% ED)	回転速度	最大トルク	チャックサイズ	主軸貫通穴径	棒材作業能力
200, 200MA, 200MB, 200MY, 200MSY	15 kW	5000 min ⁻¹	233 N・m	8"	Φ 76 mm	Φ 65 mm
	18.5 kW	5000 min ⁻¹	358 N・m	8"	Φ 76 mm	Φ 65 mm
	26 kW	5000 min ⁻¹	465 N・m	8"	Φ 76 mm	Φ 65 mm

QUICK TURN 250 シリーズ

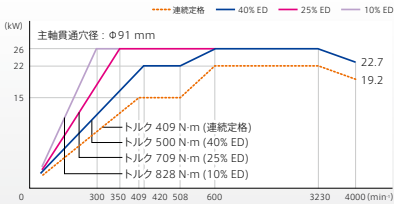
4000 min⁻¹、18.5 kW(25 HP)主軸



4000 min⁻¹、26 kW(35 HP)主軸



4000 min⁻¹、26 kW(35 HP)ハイトルク主軸



対応機種	出力(40% ED)	回転速度	最大トルク	チャックサイズ	主軸貫通穴径	棒材作業能力
250, 250MA, 250MB, 250MY, 250MSY	18.5 kW	4000 min ⁻¹	358 N・m	10"	Φ 91 mm	Φ 80 mm
	26 kW	4000 min ⁻¹	465 N・m	10"	Φ 91 mm	Φ 80 mm
	26 kW	4000 min ⁻¹	828 N・m	10"	Φ 91 mm	Φ 80 mm

高出力・ハイトルク主軸により重切削を実現

加工実績 QUICK TURN 350MY

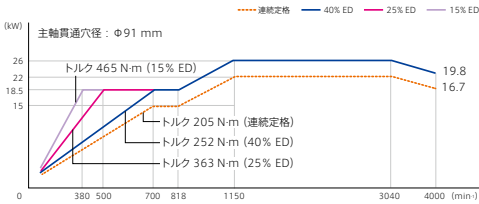
3300 min⁻¹、37 kW(50 HP)ハイトルク主軸

周速：180 m/min 送り速度：0.4 mm/rev 切込み：7.0 mm



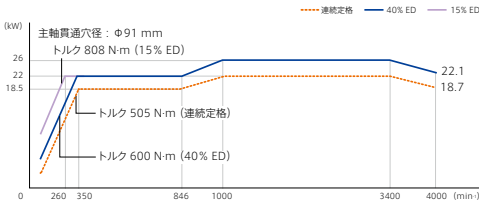
QUICK TURN 300 シリーズ

4000 min⁻¹、26 kW(35 HP)主軸



4000 min⁻¹、26 kW(35 HP)ハイトルク主軸

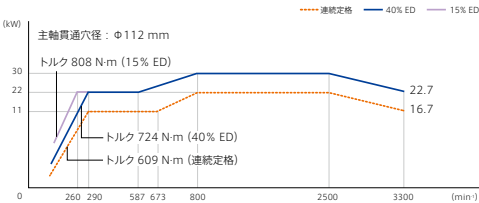
オプション



対応機種	出力(40% ED)	回転速度	最大トルク	チャックサイズ	主軸貫通穴径	棒材作業能力
300, 300MA, 300MB, 300MY	26 kW	4000 min ⁻¹	465 N・m	10"	Φ 91 mm	Φ 80 mm
	26 kW	4000 min ⁻¹	808 N・m	10"	Φ 91 mm	Φ 80 mm

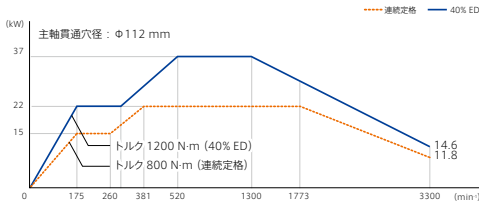
QUICK TURN 350 シリーズ

3300 min⁻¹、30 kW(40 HP)主軸



3300 min⁻¹、37 kW(50 HP)ハイトルク主軸

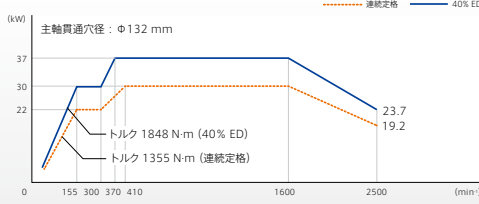
オプション



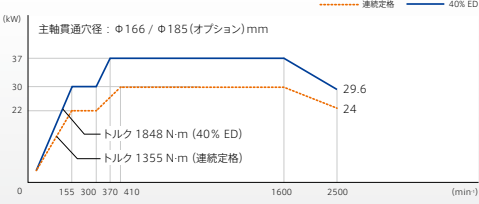
対応機種	出力(40% ED)	回転速度	最大トルク	チャックサイズ	主軸貫通穴径	棒材作業能力
350, 350MA, 350MB, 350MY	30 kW	3300 min ⁻¹	808 N・m	12"	Φ 112 mm	Φ 102 mm
	37 kW	3300 min ⁻¹	1200 N・m	12"	Φ 112 mm	Φ 102 mm

QUICK TURN 400 シリーズ

2500 min⁻¹、37 kW(50 HP)主軸



2000 min⁻¹、37 kW(50 HP)主軸



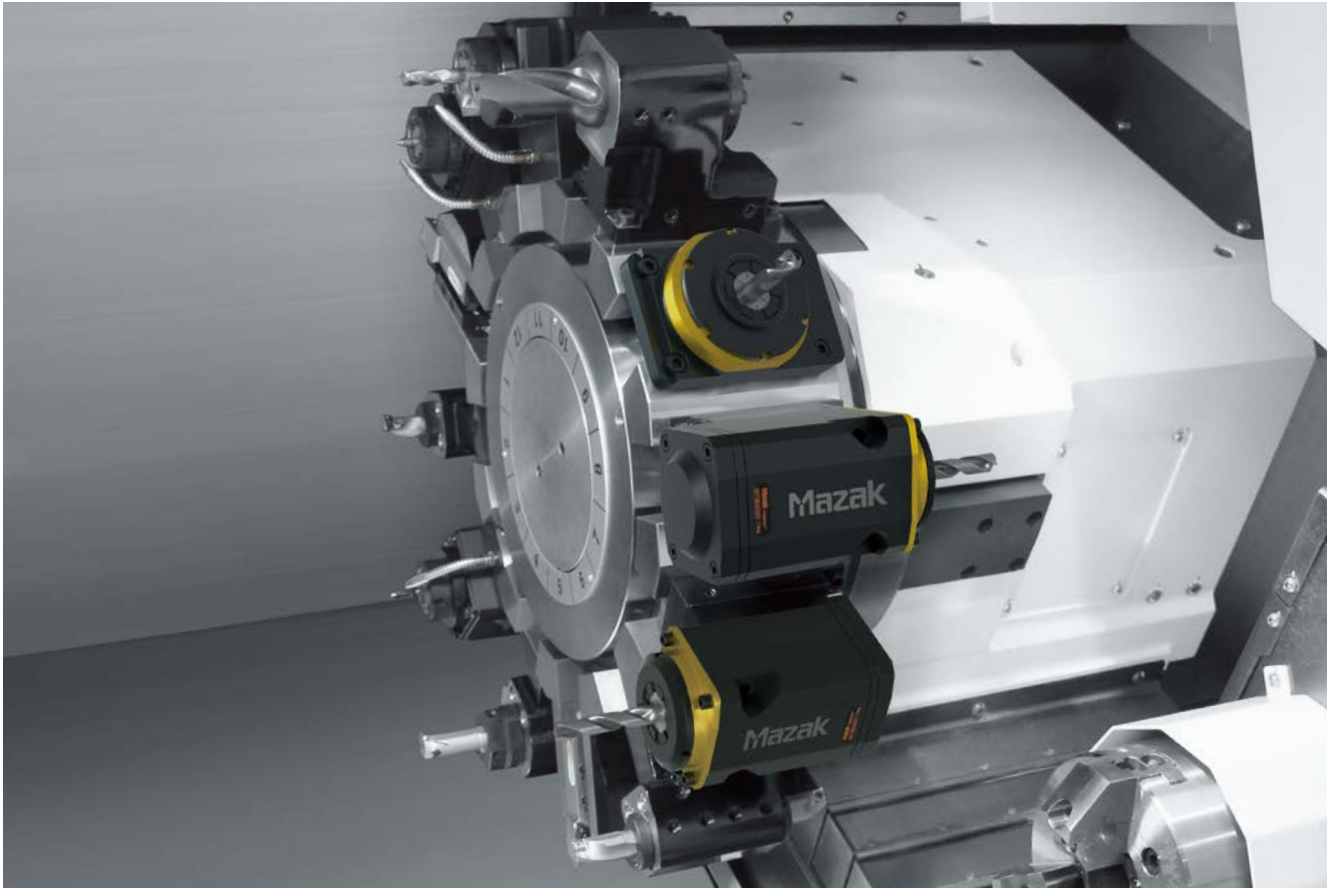
対応機種	出力(40% ED)	回転速度	最大トルク	チャックサイズ	主軸貫通穴径	棒材作業能力
400, 400M	37 kW	2500 min ⁻¹	1848 N・m	12"	Φ 132 mm	Φ 103 mm
450, 450M	37 kW	2000 min ⁻¹	1848 N・m	18"	Φ 166 mm	Φ 165 mm
	37 kW	2000 min ⁻¹	1848 N・m	18"	Φ 185 mm	Φ 184 mm

刃物台はボルトオン方式とVDI方式を準備

タレットには干渉の少ないドラムタレットを採用。ノンリフト旋回方式の割出しにより、ワークなどに干渉することなく、高速でアンクランプ / クランプ動作を行います。

さらに近回り旋回（ランダム方式）を採用しているので、工具の旋回時間を気にすることなくプログラムの作成を行え、チップ・ツー・チップ時間を大幅に短縮できます。

ボルトオン方式 刃物台



4本のボルトで強固にツールホルダの取り付けが可能です。

また、12本より多くの工具が必要な場合には16角刃物台もオプションで準備しています。

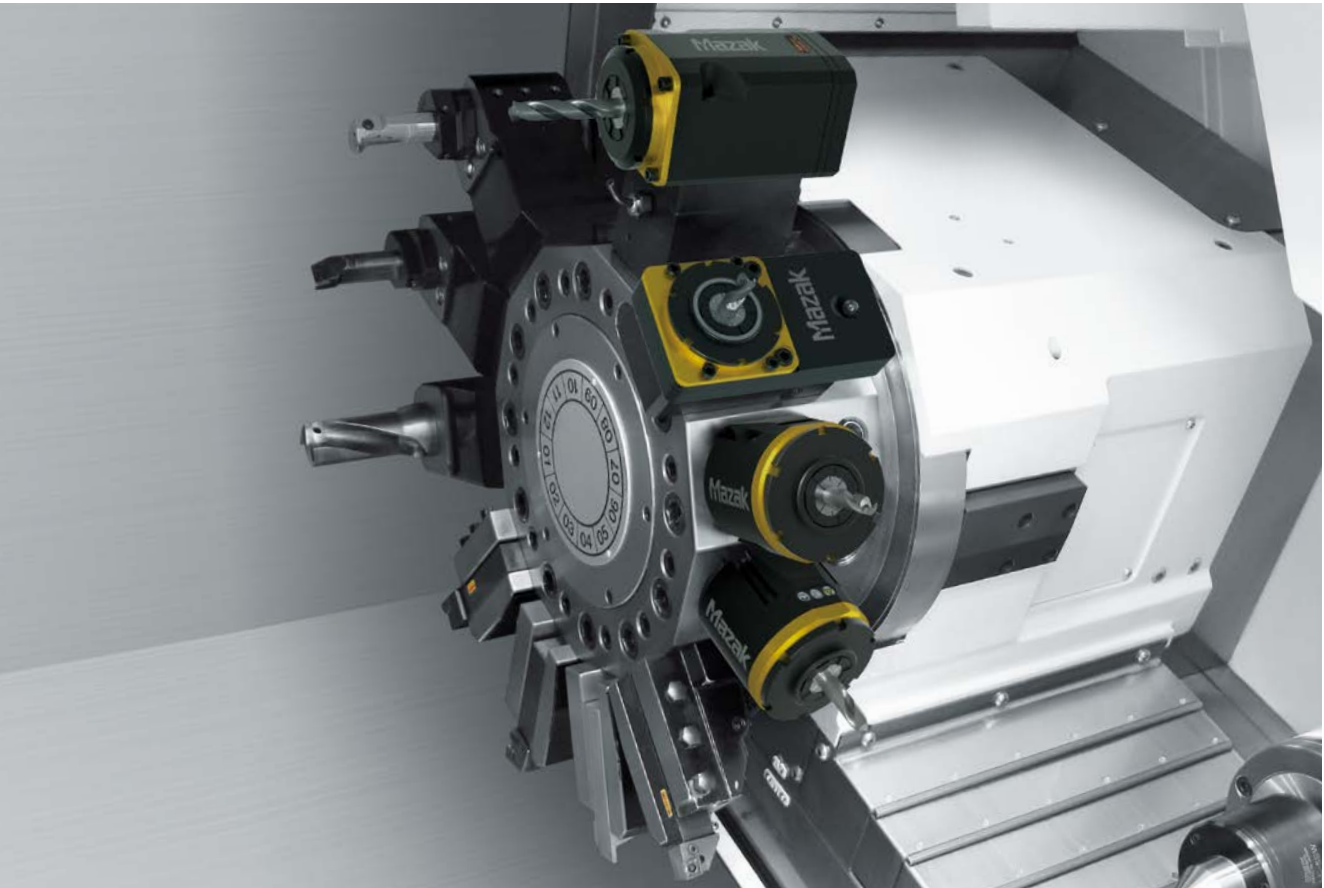
対応機種	刃物台形式	最大工具取付本数
100MY, MS, MSY	12角刃物台	12本
200, MA 250, MA	12角刃物台	12本
200MY, MSY 250MY, MSY	12角刃物台 16角刃物台*	12本 16本

*：オプション

対応機種	刃物台形式	最大工具取付本数
300, MA 350, MA	12角刃物台	12本
300MY 350MY	12角刃物台 16角刃物台*	12本 16本
400, 450	12角刃物台 (24ポジション)	12本
400M, 450M	12角刃物台 16角刃物台*	12本 16本

VDI 方式 刃物台

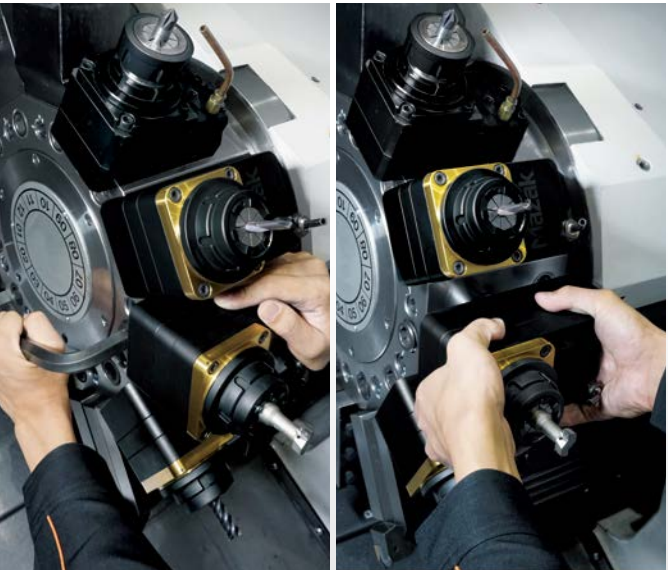
オプション



VDI方式のツールホルダは、固定ボルト1本で簡単かつ確実に工具の着脱ができるため、工具段取りの作業負担を軽減します。どのポジションにもミルホルダを取り付けることができるため、段取りが容易です。

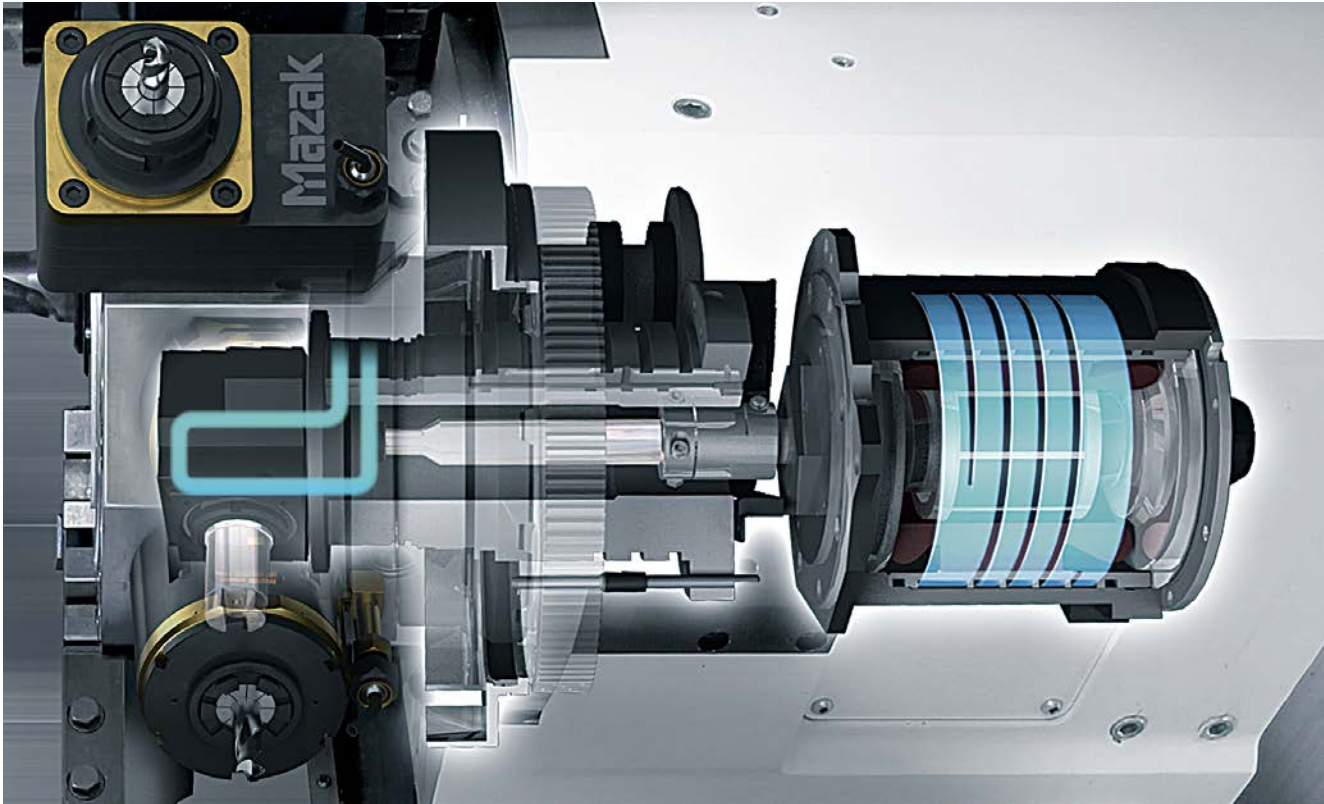
対応機種	刃物台形式	最大工具取付本数
100MY, MS, MSY	12角刃物台	12本
200MB*1, MY, MSY 250MB*1, MY, MSY	12角刃物台	12本
300MB*1, MY 350MB*1, MY	12角刃物台	12本
400M, 450M	12角刃物台	12本

*1：MBは標準



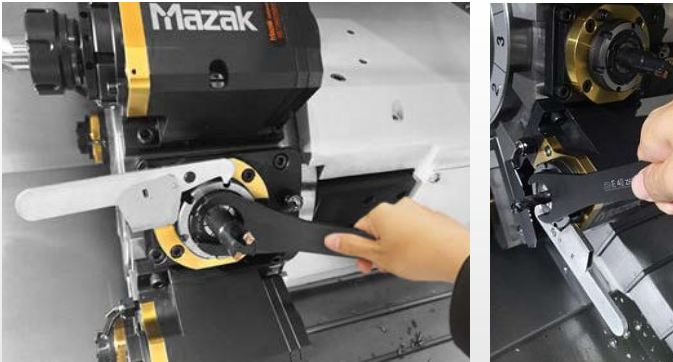
刃物台にはビルトインモータ駆動回転工具主軸
スムーズミルドライブを採用

刃物台の回転工具主軸はビルトインモータを採用。振動を抑制し、高精度な加工が可能です。
内部には発熱による精度変化が起きないように冷却を行うなど、万全の対策を施しています。



クイックチェンジミルホルダ

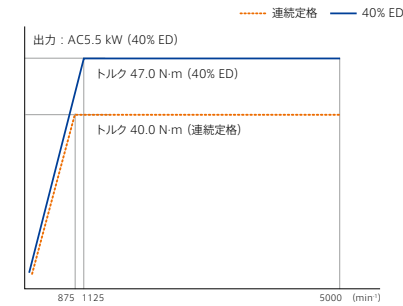
クイックチェンジシステムを採用した切削性能の高いミルホルダを開発。
専用固定レンチ(ワンハンドレンチ)を使用することで、簡単に工具の脱着ができます。また、アダプタを使用し、さまざまな工具を取り付けることも可能です。



ワンハンドレンチはバネによる保持機構で簡単に固定可能

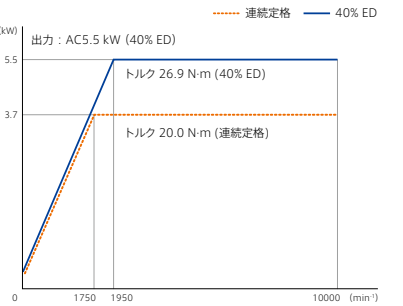
100MY, MS, MSY, 200MA, MB, MY, MSY, 250MA, MB, MY, MSY (スムーズミルドライブ仕様)

5000 min⁻¹仕様 ボルトオン方式・VDI方式刃物台に標準



回転工具仕様	ボルトオン / VDI方式
回転速度	5000 min ⁻¹
出力 (40% ED / 連続定格)	5.5 kW / 3.7 kW
最大トルク	47 N・m(40% ED)

10000 min⁻¹仕様 ボルトオン方式刃物台のみ

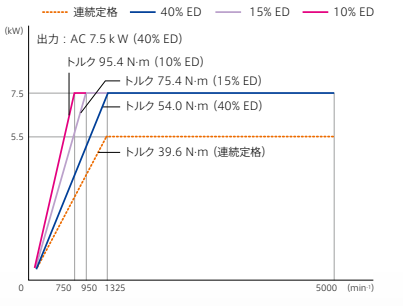


オプション

回転工具仕様	ボルトオン方式
回転速度	10000 min ⁻¹
出力 (40% ED / 連続定格)	5.5 kW / 3.7 kW
最大トルク	26.9 N・m(40% ED)

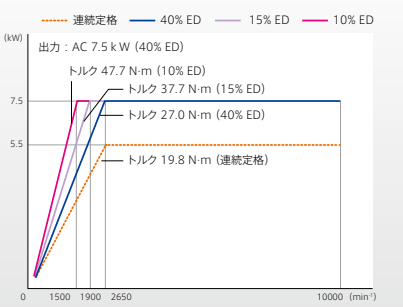
300MA, MB, MY, 350MA, MB, MY, 400M, 450M (スムーズミルドライブ仕様)

5000 min⁻¹仕様 ボルトオン方式・VDI方式刃物台に標準



回転工具仕様	ボルトオン / VDI方式
回転速度	5000 min ⁻¹
出力 (40% ED / 連続定格)	7.5 kW / 5.5 kW
最大トルク	54 N・m(40% ED)

10000 min⁻¹仕様 ボルトオン方式刃物台のみ



オプション

回転工具仕様	ボルトオン方式
回転速度	10000 min ⁻¹
出力 (40% ED / 連続定格)	7.5 kW / 5.5 kW
最大トルク	27 N・m (40% ED)

NC テールストック

ボールねじ、サーボモータ駆動のNCテールストック

移動・推力調整をサーボモータで制御する方式を採用。NCの段取り画面で押しつけ位置へ正確に移動します。押しつけ推力はメニューキーまたはMコード指令により0.1 kN刻みで簡単に設定できるため、細物長尺ワークの加工から大径ワークの強力加工まで柔軟に対応します。手動方式・キャレレッジ牽引による移動や、油圧・空圧による押しつけ方式に比べ、使い勝手が大幅に向上しました。



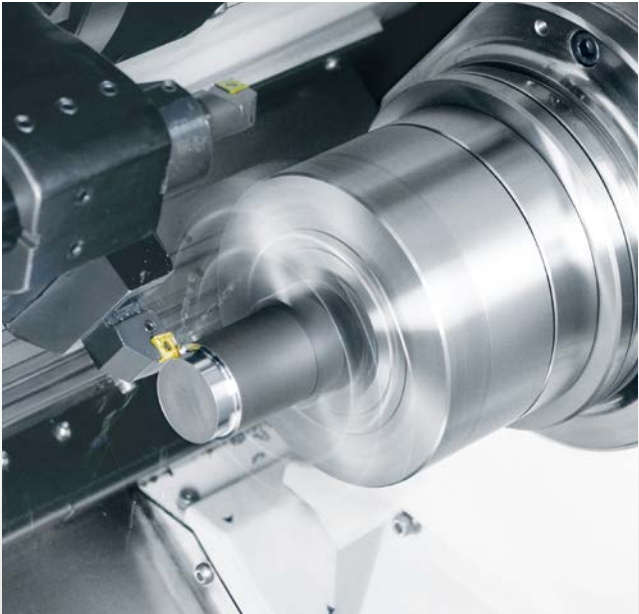
対応機種	心間	仕様展開
100MY	300U, 400U	MT No.4 デッドセンタ
200, 200MA, 200MB, 200MY	500U	MT No.5 デッドセンタ
250, 250MA, 250MB, 250MY	1000U	MT No.4 ビルトインセンタ

対応機種	心間	仕様展開
300, 300MA, 300MB, 300MY	650U, 1250U	MT No.5 デッドセンタ
350, 350MA, 350MB, 350MY	1500U	MT No.5 ビルトインセンタ
400, 400M, 450, 450M	1000U, 2000U	MT No.5 ビルトインセンタ

第2主軸 (MS, MSY)

位相のあったオリエント機能
および受け渡しにより、
高精度な1・2工程連続加工が可能

第2主軸にも高性能ビルトインモータを搭載しているため、第2主軸側でも強力な旋削、およびミル加工が行えます。標準で0.0001℃軸割出し加工が可能です。オプションでコンタリング加工にも対応します。



	100MS, 100MSY	200MSY, 250MSY
回転速度	6000 min ⁻¹	6000 min ⁻¹
出力(25% ED / 連続定格)	11 kW / 7.5 kW	11 kW / 7.5 kW
最大トルク(15% ED)	90 N・m	90 N・m
チャックサイズ	5"	6"

振れ止め

オプション

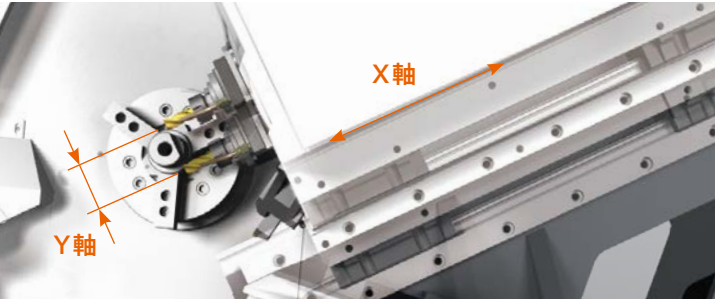
高精度かつ高効率に加工するため、お客様のご要望に合わせて振れ止めを装着可能です。連結ピンで刃物台ユニットと連結することで、自動で移動させることができます。

対応機種	心間	型式	把握径
200, 250, 200MA, 250MA, 200MB, 250MB, 200MY, 250MY	1000U	SMW SLUX3.1	Φ20 mm ~ Φ165 mm
		SMW SLUA3.1	Φ22 mm ~ Φ150 mm
300, 350, 300MA, 350MA, 300MB, 350MB, 300MY, 350MY	1250U 1500U	SMW K3	Φ65 mm ~ Φ235 mm
		固定振れ止め	Φ30 mm ~ Φ220 mm
400, 450, 400M, 450M	1000U 2000U	SMW K4	Φ52 mm ~ Φ280 mm
		SMW K4.1	Φ90 mm ~ Φ330 mm
		固定振れ止め	Φ30 mm ~ Φ220 mm
		固定振れ止め	Φ110 mm ~ Φ300 mm



Y軸 (MY, MSY)

ストロークの大きなY軸は複雑形状の高精度、高効率な加工を実現します。ダブルスライド方式によって、コンパクトな機械サイズにおいても大きなワークの複合加工が可能です。



対応機種	Y軸移動量
100MY, 100MSY, 200MY, 200MSY, 250MY, 250MSY	100(±50) mm
300MY, 350MY	150(±75) mm



自動化



QUICK TURN 200MA + GL-150

ガントリーローダシステム (400, 450シリーズ除く)

独自構造のガントリーローダシステムにより、コンベアの左右配置や計測器の追加、機械の2台連結など、フレキシブルな導入を実現。また、QUICK TURN本機に自動ドア用部品とロボットインターフェースを追加することで、納入済みの機械でもガントリーローダの後付けが可能です。

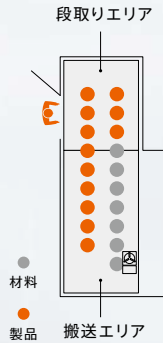
ロータリーコンベア

パレットが回転移動して、ワークハンド把握位置へワークを移動させます。ワークの多段積みに対応しますので多量の素材ストックが可能です。チャックワークのみに対応します。

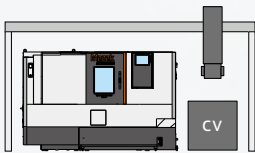


段取り性向上

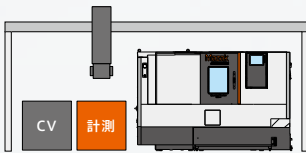
段取りエリアを設けることにより自動運転中でも機械停止することなく製品の取り出しや材料供給などの作業を行うことができます。
※20パレットロータリーコンベア仕様のみ。



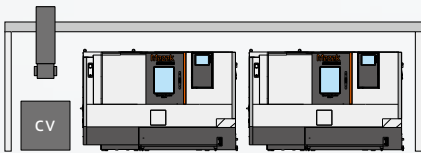
配置例



コンベア右側配置



計測器追加



機械2台配置

Ez LOADER

協働ロボットによる省スペースな自動化を実現

専用ソフトウェアを使用したEz LOADERは、煩雑なロボットティーチング作業が不要。誰でも簡単にセットアップが可能です。



QUICK TURN 200MA + Ez LOADER 20

Ez LOADER 10, Ez LOADER 20		Ez LOADER 30
対応機種 ^{*1}	100シリーズ ^{*1} 、200、250シリーズ	300、350シリーズ、400、450シリーズ
本体	幅 × 奥行 × 高さ 700 mm × 530 mm × 665 mm ^{*2}	1000 mm × 800 mm × 505 mm ^{*2}
取扱可能ワーク	ワーク径	最小Φ 50 mm ~ 最大Φ 200 mm
	ワーク長さ	25 mm ~ 100 mm
	最大質量	5 kg (Ez LOADER 10) / 10 kg (Ez LOADER 20) / 21 kg (シングルハンド) / 11 kg × 2 (ダブルハンド両持ち) / 18 kg (ダブルハンド片持ち)

* 1: 心間 300U については Ez LOADER 10 のみ対応します。
* 2: 架台部のみの数値です。突起部は除きます。

バーフィード取り付け対応

棒材を供給するバーフィードの取り付けが可能。共用バーフィードインターフェースにより国内の各種バーフィードはもちろん、海外製のバーフィードの取り付けにも多くの実績があります。また、バーフィードスケジュール機能(オプション)により変種変量生産や、セット生産に対応します。



(写真はイメージ)

オートパーツキャッチャ

加工完了したワークを自動的に機外のパーツボックスへ搬出する装置で、バーフィードを組み合わせることによって自動化が可能になります。



作業性・保守性

人間工学に基づき、操作性を追求
オペレータ本位のデザインを実現

オペレータドア

一体型構造により
天井部の開口幅も大きく、
クレーンでの作業が
容易に行えます。

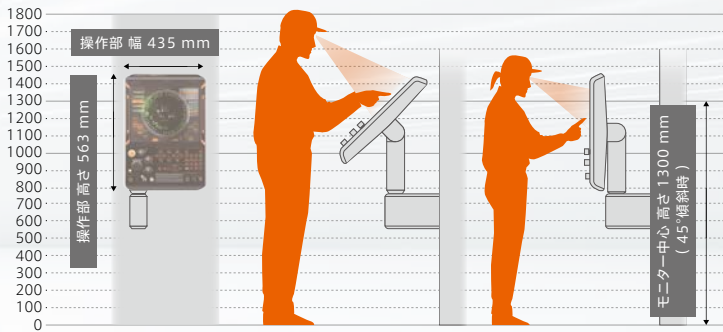


QUICK TURN 350MY(1250U)
写真はオプションを含みます。

旋回・チルト構造操作パネル

**MAZATROL
SMOOTH G**

操作パネルはチルト構造を採用。オペレータ
の見やすい角度に調節でき、楽な姿勢での
機械操作やプログラミングが可能です。



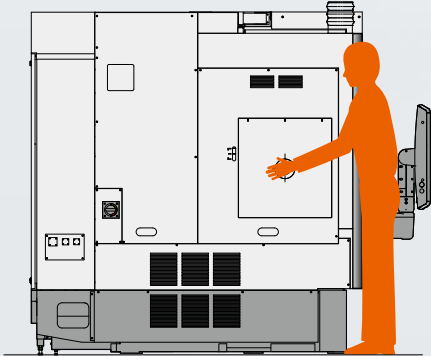
視認性重視の大きな窓

オペレータドアには大型の窓を配置することで、切削
状況の視認性向上を実現しました。



接近性に優れた主軸位置

チャック中心への接近性もよく、機械下のスペースに
つま先が入ることによりワーク着脱時に楽な姿勢で
作業できるため、疲労を軽減します。



集中メンテナンス

日常点検を行いやすくするため、機械右側面にバルブ、
潤滑装置を集中配置しています。



色分けケーブル

電装品のケーブルを使用目的ごとに色分けしました。
メンテナンスを簡単にし、故障復旧時間が短縮されます。



同時4軸制御CNCシステム

MAZATROL
SMOOTH G

圧倒的な高速・高精度制御

最新のソフトウェアとハードウェアを搭載。

スムーズ GUI

タッチスクリーンと3DモデルをメインとしたGUI（グラフィカルユーザインターフェイス）でスマートフォン / タブレットと同様な直感的操作を実現。

使いやすさの追求

スムーズなプロセス管理と進化したプログラム機能。

対話式によるプログラミングを可能にしたCNC装置

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。

No.	素材	外径	内径	素材長さ	素材内径	回転数
0	IN STL	200.	50.	250.	2.	2500.

No.	名前	加工部	仕上代-Z										
1	端面	正面	0.1										

No.	工具	呼び	No.	回転	切込1	切込2/回	切込3	残し代-X	残し代-Z	溝深	送り	M	M	M
R 1	端面	外径	1.	E	5.0					120.	0.4			
F 2	端面	内径	5.	E					0.	200.	0.15			
No.	地面-X	地面-Z	終面-X	終面-Z	残さ									
1	200.	2.	50.	0.	5									

No.	名前	加工部	切込-X	切込-Z	仕上代-X	仕上代-Z
2	棒材	外径	200.	0.	0.3	0.1

No.	工具	呼び	No.	回転	切込1	切込2/回	切込3	残し代-X	残し代-Z	溝深	送り	M	M	M
-----	----	----	-----	----	-----	-------	-----	-------	-------	----	----	---	---	---

ラックNo. 選択	検索	プログラム 作成	段取り データ	工具経路 作成	プログラム 実行	プログラム 管理
--------------	----	-------------	------------	------------	-------------	-------------

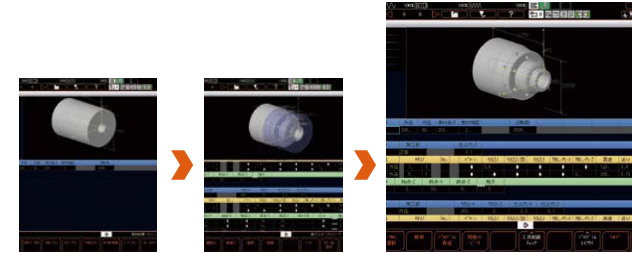
写真はオプションのデュアルモニタ仕様です。

QUICK MAZATROL

特許登録

対話式プログラムの作成時間を短縮

加工形状や工程を確認しながらプログラムを作成することができ、プログラムミスの防止やプログラム作成時間の短縮につながります。3Dモデルをタッチすればマザトロールプログラムの該当する加工ユニットへ瞬時に移動でき修正が簡単にできます。



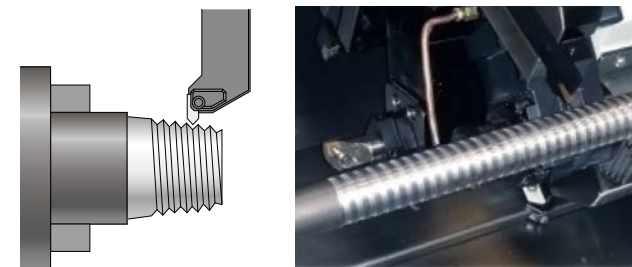
マザトロールプログラムの該当加工ユニットへ移動プログラム修正も簡単

工程リストの3Dモデルを表示プログラミングに応じてリアルタイム更新

再ねじ切り機能

オプション

チャックから取り外したワークや別の機械で加工したワークなどに対して、ねじ切りの再加工を行うことができます。



VFC機能

加工中にオーバーライドを変更し、VFCキーを押すことで、変更された切削条件を学習し、加工中のプログラムに反映する機能です。また、学習したデータは同様の加工条件をプログラムで作成するとき参照されます。



3D ASSIST

3D CADデータから直接プログラムを作成

3D CADデータから加工寸法・座標データなどをマザトロールプログラムに取り込むことができ、数値入力の手間と入力時のミス、プログラムチェック時間を大幅に削減できます。



CADモデル読み込

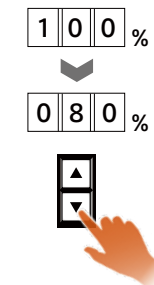
形状選択

マザトロールプログラムに反映

オーバーライド可変ねじ切り機能

オプション

ねじ切り中に主軸オーバーライド（主軸回転速度）の変更が可能となり、加工条件の設定が難しい大径や長尺（長リード）のねじでもビビリを抑えて加工が可能です。



QUICK EIA [EIA / ISOプログラム作成時間短縮]

EIAプログラムの可視化

EIAプログラムを可視化することで微小線分プログラムの確認や編集作業をサポートします。画面上のツールパスをタッチすれば該当のEIAプログラムへ瞬時に移動し、プログラム内容を確認することができます。



EIAプログラムの該当する部分に移動

作業工程をデジタルで変革するソフトウェア

MAZATROL **DX** オプション

MAZATROL DXによる作業工程の一気通貫で
作業・スキルの平準化とリードタイムの大幅な短縮を実現します

デジタル見積もり
QUICK QUOTE

完成ワークの3Dモデルから簡単、迅速で、作業者によるばらつきのない見積もりを算出できます。

デジタル段取り

自動プログラミング
SOLID MAZATROL

3Dモデルから短時間でMAZATROLプログラムを自動生成し、作業時間を大幅に削減します。

シミュレーション
VIRTUAL MACHINING

高速・高精度なシミュレーションで干渉を確認します。工具やチャック爪形状、原点座標の設定も簡単です。

加工分析
CUTTING ADVISER

加工プロセスを分析し、加工条件を最適化・調整します。効率的な加工プログラム作成を支援します。

OFFICE
[机上での作業]

MACHINE
[機上での作業]

◎加工プログラム
◎工具データ
◎座標データ
◎加工パラメータ

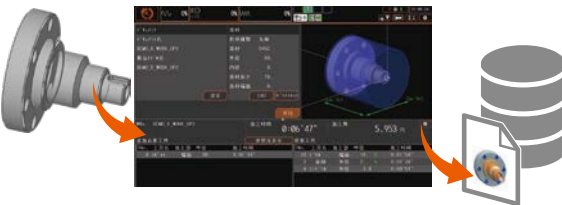
加工

※ MAZATROL DX はオプションであり、3年契約の定額制サービスです。詳しくはお問い合わせください。

見積もり自動計算

QUICK QUOTE クイック見積もり

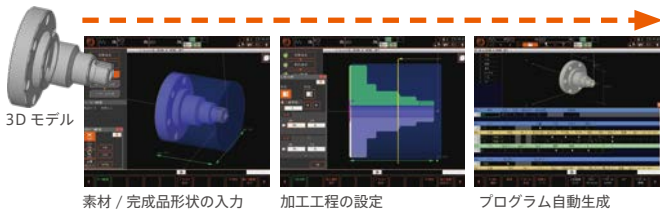
3Dモデルから誰でも簡単・迅速に見積もり算出が可能です。加工費、加工時間、使用工具を約30秒で自動算出します。見積もりで使用したプログラムなどの情報は蓄積されるため、後工程で活用が可能です。



自動プログラミング

SOLID MAZATROL 自動 / 対話式プログラミング

市販のCADソフトウェアで作成された3DモデルからMAZATROLプログラムを自動生成することが可能です。また、過去に作成したプログラムから加工形状に適した加工パターンを学習させて最適なプログラムを生成します。

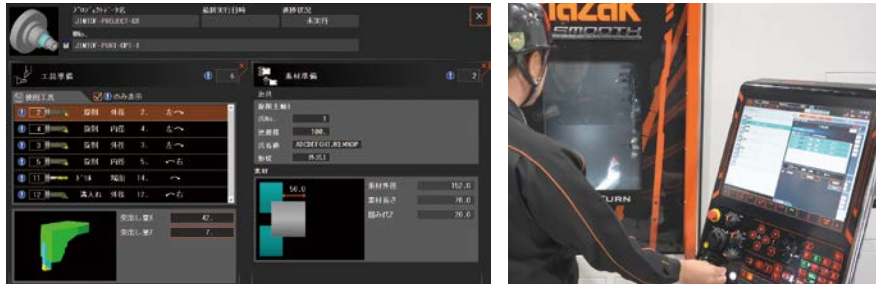


段取り指示の自動生成

SETUP GUIDE

工具・治具・素材 取付け / 工具・座標 自動計測

SETUP GUIDEによる段取り指示の自動生成で、スムーズな取り付け・計測作業を可能にします。また、段取り指示によりミスのない効率的な機上段取りを支援します。



加工プログラムや使用工具の情報を基に段取り指示を自動生成

工具の計測も指示に従い完了

標準付属品・特別付属品(オプション)

自動化対応

① ツールアイ

段取り換えあるいはチップ交換時にセンサに刃先を当てるだけで、ツールデータをCNC装置に自動的に登録でき、工具段取り時間を削減します。



② チャック爪自動開閉

チャック爪の開閉動作をMコードを使用して行うことができます。パーフィード装置、他社ロボットシステム装着時に必要です。

③ 2連式フットスイッチ

チャック爪の開閉動作を別々のフットスイッチで行いたい場合に1連式フットスイッチの代わりに使用します
(第2主軸側も取り付け可能)。



④ フロントドア自動開閉

電動アクチュエータを用いたフロントドア自動開閉は、3段階の開閉速度を持ち、触圧センサにより、何かに触れた際に動作を停止する安全装置を内蔵しています。触圧センサの代わりに、エアセンサで安全確認を施した自動開閉ドアも特注対応可能です(二枚式ドアの場合は左側ドアのみ)。

⑤ ワーク自動計測

刃物台に取り付けたタッチセンサにより、加工されたワークの内外径、段差などを自動計算し工具補正を行うことで、連続加工精度を維持します。

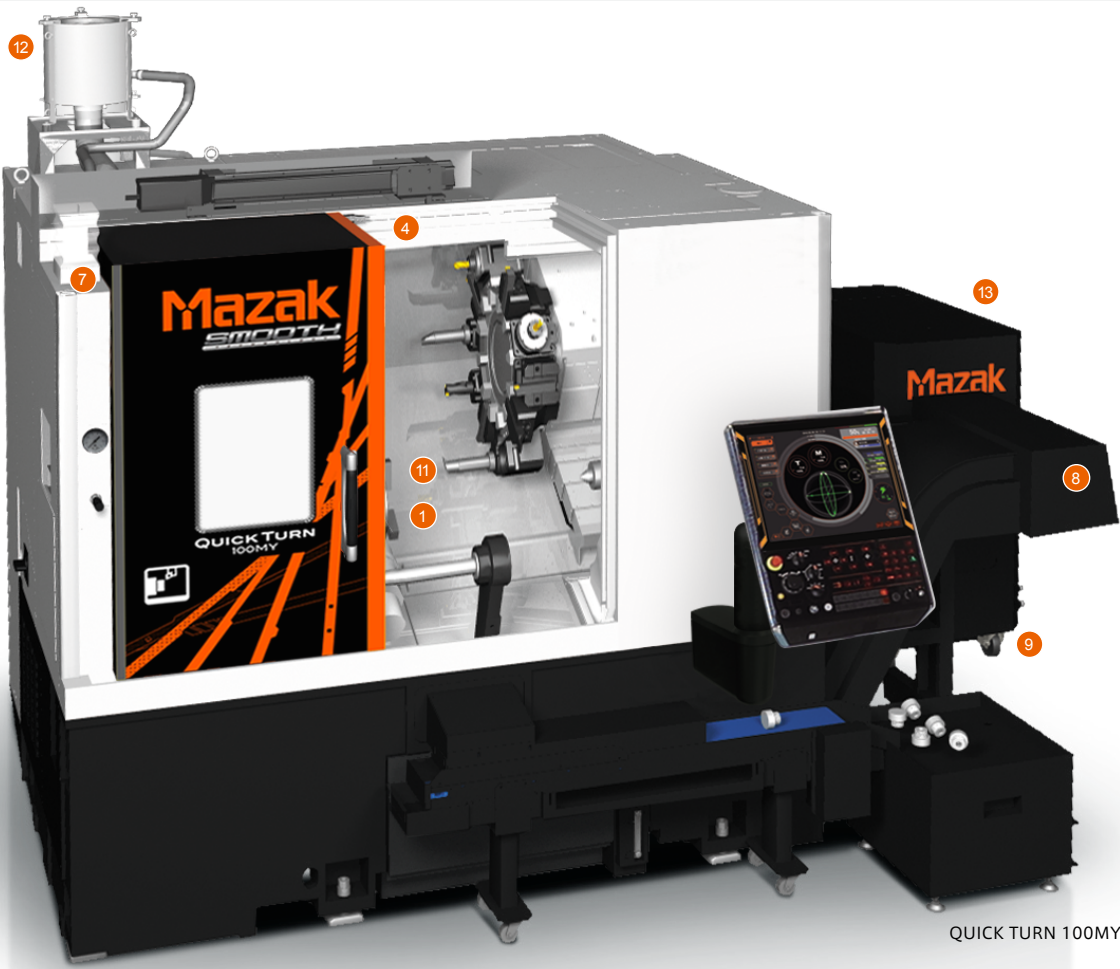


⑥ 自動電源ON + 暖機運転 / 電源遮断(標準)

タイマの設定で自動的に電源を投入し、暖機運転を行います。タイマ式で電源を落とすこともできます。

⑦ 3段シグナルタワー

機械の稼働状況を表示します。上段より赤(アラーム表示)・黄(作業終了)・緑(自動運転中)の表示をします。



QUICK TURN 100MY

切屑処理

⑧ チップコンベア(ヒンジ式横出し・後出し)

切屑を機外へ迅速に排出し、オペレータの作業を大幅に軽減します。

⑨ チップバケット(回転式・固定式)



クーラント

⑩ クーラントシステム(標準)

クーラントタンク内の切削水は、クーラントタンク後側に設置されたクーラントポンプにより汲み上げられ、刃物台のノズルより吐出されます。



⑪ ヘッド側追加クーラントノズル

チャック上部より配管されたノズルから切削水を吐出して、チャックやワークに付着した切屑を除去します。



⑫ ミストコレクタ

機内の霧状になったクーラントや油類を吸引して処理し、クリーンな工場環境を保ちます。

⑬ 高効率・高圧クーラントシステム SUPERFLOW V30C-J

切屑に強くエネルギー効率の高いダイヤフラムポンプ、高い濾過性能のサイクロン式フィルタを採用したSUPERFLOW V30C-Jは、工具先端温度・切削熱の低減能力や切屑制御能力が極めて高く、ツール寿命を伸ばすとともに回転速度・送り速度を上げ、加工効率を大幅に向上させます。また、Mコード指定だけでクーラント圧力(1.0~7.0 MPa)の設定変更が可能です。
※別途、高圧クーラント対応ツールホルダが必要です。



⑭ クーラント温度管理

チラーユニットによりクーラント液温度を室温同調でコントロールし、長時間の高精度加工を実現します。

■ 標準付属品・特別付属品 (オプション)

QUICK TURN 100シリーズ

		●：標準付属品 ○：オプション –：対応なし		
		100MY	100MS	100MSY
機械本体	第1主軸 6"中実チャックN-06	●	—	—
	第1主軸 6"中空チャックB-206 [Φ45]	○	●	●
	第1主軸 6"中空チャックBR06 [Φ52]	○	○	○
	第2主軸 5"中空チャックB-205	—	●	●
	コレットチャック (O-CHS-476)	○	○	○
	12角刃物台 (ボルトオン方式)	●	●	●
	12角刃物台 (VDI)	○	○	○
	回転工具5000 min ⁻¹ 仕様	●	●	●
	回転工具10000 min ⁻¹ 仕様 (ボルトオン方式のみ)	○	○	○
	C2軸0.0001°割出し (コンタリング可)	—	○	○
	テールストック (MT No.4 デッドタイプ)	●	—	—
	テールストック推力自動切替	●	—	—
	回転センタLC4X-7W	○	—	—
	照明装置	●	●	●
自動化対応	絶対位置検出機能	●	●	●
	主軸オリエント	○	○	○
	ツールアイ (自動)	○	○	○
	チャック爪自動開閉	○	●	●
	チャック爪エアブロー	○	○	○
	チャック爪エアブロー (第2主軸)	—	●	●
	ワーク自動計測	○	○	○
	バーフィードインターフェースキット	○	○	○
	ロボットインターフェース	○	○	○
	オートパーツキャッチャ	○	○	○
	ワーク排出コンベア	○	○	○
	フロントドア自動開閉	○	○	○
	自動電源ON + 暖機運転 / 電源遮断	●	●	●
	加工完了ブザー	○	○	○
	3段シグナルタワー	○	○	○
安全対策	チャック爪開閉確認	●	●	●
	油圧圧力保証インターロック	●	●	●
	2連式フットスイッチ	○	○	○
	漏電ブレーカ (200 mA)	○	○	○
	過負荷検出装置	○	○	○
クーラント・切屑処理	オイルパン (チップコンベアなし)	●	●	●
	チップコンベア横出し	○	○	○
	チップコンベア後出し	○	○	○
	チップコンベア取付準備	○	○	○
	チップバケット (回転式)	○	○	○
	チップバケット (固定式)	○	○	○
	クーラント温度管理	○	○	○
	タレットエアブロー	○	○	○
	ヘッド側追加クーラントノズル	○	○	○
	ミストコレクタ	○	○	○
	クーラントシステム	●	●	●
	パワフルクーラント (520 W)	○	○	○
	パワフルクーラント (1.1 kW)	○	○	○
	高圧クーラント対応ツールホルダ	○	○	○
	SUPERFLOW V30C-J (高圧クーラントユニット)	○	○	○
その他	マニュアル (CD)	●	●	●
	分解調整工具	●	●	●

※チャックの[]内の数値は棒材作業能力です。

QUICK TURN 200, 250シリーズ

		●：標準付属品 ○：オプション –：対応なし									
		200	200MA	200MB	200MY	200MSY	250	250MA	250MB	250MY	250MSY
機械本体	第1主軸 8"中実チャックN-08	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—
	第1主軸 8"中空チャックB-208 [Φ52]	○	○	○	○	●	—	—	—	—	—
	第1主軸 8"中空チャックBR08 [Φ65]	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—
	第1主軸 10"中実チャックN-10	—	—	—	—	—	●	●	●	●	—
	第1主軸 10"中空チャックB-210 [Φ76]	—	—	—	—	—	○	○	○	○	●
	第1主軸 10"中空チャックBR10 [Φ80]	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○
	第2主軸 6"中空チャックB-206	—	—	—	—	●	—	—	—	—	●
	12角刃物台 (ボルトオン方式)	●	●	—	●	●	●	●	—	●	●
	16角刃物台 (ボルトオン方式)	—	—	—	○	○	—	—	—	○	○
	12角刃物台 (VDI)	—	—	●	○	○	—	—	●	○	○
	回転工具5000 min ⁻¹ 仕様	—	●	●	●	●	—	●	●	●	●
	回転工具10000 min ⁻¹ 仕様 (ボルトオン方式のみ)	—	○	—	○	○	—	○	—	○	○
	C2軸0.0001°割出し (コンタリング可)	—	—	—	—	○	—	—	—	—	○
	テールストック (MT No.5 デッドタイプ) (500Uのみ)	●	●	●	●	—	●	●	●	●	—
	テールストック (MT No.4 ビルトインタイプ) *1	○	○	○	○	—	○	○	○	○	—
	テールストック推力自動切替	●	●	●	●	—	●	●	●	●	—
	回転センタLC-5SW (500Uのみ)	○	○	○	○	—	○	○	○	○	—
	回転センタLC-5A (500Uのみ)	○	○	○	○	—	○	○	○	○	—
	自動振れ止め SMW SLUA3.1 × 1 (1000Uのみ)	○	○	○	○	—	○	○	○	○	—
	自動振れ止め SMW SLUX3.1 × 1 (1000Uのみ)	○	○	○	○	—	○	○	○	○	—
	自動振れ止め SMW SLUA3.1取付準備 (1000Uのみ)	○	○	○	○	—	○	○	○	○	—
	自動振れ止め SMW SLUX3.1取付準備 (1000Uのみ)	○	○	○	○	—	○	○	○	○	—
自動化対応	スケールフィードバック (X, Z軸)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	照明装置	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	絶対位置検出機能	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	主軸オリエント	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	ツールアイ (自動)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	チャック爪自動開閉	○	○	○	○	●	○	○	○	○	●
	チャック爪エアブロー	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	チャック爪エアブロー (第2主軸)	—	—	—	—	●	—	—	—	—	●
	ワーク自動計測	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	TA取付準備/パッケージ *2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	バーフィードインターフェースキット	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	ロボットインターフェース	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	オートパーツキャッチャ	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	ワーク排出コンベア	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	フロントドア自動開閉 (500U)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	フロントドア自動開閉 (左側ドアのみ)	○	○	○	○	—	○	○	○	○	—
	自動電源ON + 暖機運転 / 電源遮断	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
安全対策	加工完了ブザー	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	3段シグナルタワー	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	チャック爪開閉確認	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	油圧圧力保証インターロック	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	2連式フットスイッチ	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	漏電ブレーカ (200 mA)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	過負荷検出装置	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
クーラント・切屑処理	オイルパン (チップコンベアなし)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	チップコンベア横出し	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	チップコンベア後出し (500Uのみ)	○	○	—	—	—	○	○	—	—	—
	チップコンベア取付準備	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	チップバケット (回転式)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	チップバケット (固定式)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	クーラント温度管理	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	タレットエアブロー	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	ヘッド側追加クーラントノズル	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	ミストコレクタ	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	クーラントシステム	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	パワフルクーラント (520 W)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	パワフルクーラント (1.1 kW)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	高圧クーラント対応ツールホルダ	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	SUPERFLOW V30C-J (高圧クーラントユニット)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
その他	マニュアル (CD)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	分解調整工具	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

※チャックの[]内の数値は棒材作業能力です。

*1：1000Uでは標準仕様になります。

*2：主軸オリエント、ロボットインターフェース、フロントドア自動開閉、TA用ケーブル接続口を含みます。仕様により導入条件が異なります。詳細はお問い合わせください。

■ 標準付属品・特別付属品 (オプション)

QUICK TURN 300, 350シリーズ

		●：標準付属品 ○：オプション ー：対応なし							
		300	300MA	300MB	300MY	350	350MA	350MB	350MY
機械本体	10"中実チャックN-10	●	●	●	●	ー	ー	ー	ー
	10"中空チャックB-210 [Φ76]	○	○	○	○	ー	ー	ー	ー
	10"中空チャックBR10 [Φ80]	○	○	○	○	ー	ー	ー	ー
	12"中実チャックN-12	ー	ー	ー	ー	●	●	●	●
	12"中空チャックB-212 [Φ90]	ー	ー	ー	ー	○	○	○	○
	12"中空チャックBR12 [Φ102]	ー	ー	ー	ー	○	○	○	○
	12角刃物台 (ボルトオン方式)	●	●	ー	●	●	●	ー	●
	12角刃物台 (VDI)	ー	ー	●	○	ー	ー	●	○
	16角刃物台 (ボルトオン方式)	ー	ー	ー	○	ー	ー	ー	○
	回転工具5000 min ⁻¹ 仕様	ー	●	●	●	ー	●	●	●
	回転工具10000 min ⁻¹ 仕様 (ボルトオン方式のみ)	ー	○	ー	○	ー	○	ー	○
	テールストック (MT No.5デッドタイプ) (650U / 1250U)	●	●	●	●	●	●	●	●
	テールストック (MT No.5 ビルトインタイプ) *1	○	○	○	○	○	○	○	○
	テールストック推力自動切替	●	●	●	●	●	●	●	●
	回転センタLC-5SW (650U / 1250U)	○	○	○	○	○	○	○	○
	回転センタLC-5A (650U)	○	○	○	○	○	○	○	○
	自動振れ止め K3 (650U除く)	○	○	○	○	○	○	○	○
	自動振れ止め K3取付準備 (650U除く)	○	○	○	○	○	○	○	○
	固定振れ止め (Φ30 mm - Φ220 mm) (650U除く)	○	○	○	○	○	○	○	○
	スケールフィードバック (X, Z軸)	○	○	○	○	○	○	○	○
	照明装置	●	●	●	●	●	●	●	●
自動化対応	絶対位置検出機能	●	●	●	●	●	●	●	●
	主軸オリエント	○	○	○	○	○	○	○	○
	ツールアイ (自動)	○	○	○	○	○	○	○	○
	チャック爪自動開閉	○	○	○	○	○	○	○	○
	チャック爪エアブロー	○	○	○	○	○	○	○	○
	ワーク自動計測	○	○	○	○	○	○	○	○
	TA取付準備パッケージ*2	○	○	○	○	○	○	○	○
	バーフィードインターフェースキット	○	○	○	○	○	○	○	○
	ロボットインターフェース	○	○	○	○	○	○	○	○
	オートパーツキャッチャ	○	○	○	○	○	○	○	○
	ワーク排出コンベア (650U)	○	○	○	○	○	○	○	○
	フロントドア自動開閉 (650U)	○	○	○	○	○	○	○	○
	フロントドア自動開閉 (左側ドアのみ)	○	○	○	○	○	○	○	○
	自動電源ON + 暖機運転 / 電源遮断	●	●	●	●	●	●	●	●
	加工完了ブザー	○	○	○	○	○	○	○	○
	3段シグナルタワー	○	○	○	○	○	○	○	○
安全対策	チャック爪開閉確認	●	●	●	●	●	●	●	●
	油圧圧力保証インターロック	●	●	●	●	●	●	●	●
	2連式フットスイッチ	○	○	○	○	○	○	○	○
	漏電ブレーカ (200 mA)	○	○	○	○	○	○	○	○
	過負荷検出装置	○	○	○	○	○	○	○	○
クーラント・切屑処理	オイルバン (チップコンベアなし)	●	●	●	●	●	●	●	●
	チップコンベア横出し	○	○	○	○	○	○	○	○
	チップコンベア取付準備	○	○	○	○	○	○	○	○
	チップバケット (回転式)	○	○	○	○	○	○	○	○
	チップバケット (固定式)	○	○	○	○	○	○	○	○
	クーラント温度管理	○	○	○	○	○	○	○	○
	タレットエアブロー	○	○	○	○	○	○	○	○
	ヘッド側追加クーラントノズル	○	○	○	○	○	○	○	○
	ミストコレクタ	○	○	○	○	○	○	○	○
	クーラントシステム	●	●	●	●	●	●	●	●
	パワフルクーラント (520 W)	●	●	●	●	●	●	●	●
	パワフルクーラント (1.1 kW)	○	○	○	○	○	○	○	○
	高圧クーラント対応ツールホルダ	○	○	○	○	○	○	○	○
	SUPERFLOW V30C-J (高圧クーラントユニット)	○	○	○	○	○	○	○	○
その他	マニュアル (CD)	●	●	●	●	●	●	●	●
	分解調整工具	●	●	●	●	●	●	●	●

※チャックの[]内の数値は棒材作業能力です。
* 1：1500Uは標準仕様になります。
* 2：主軸オリエント、ロボットインターフェース、フロントドア自動開閉、TA用ケーブル接続口を含みます。仕様により導入条件が異なります。詳細はお問い合わせください。

QUICK TURN 400, 450シリーズ

		●：標準付属品 ○：オプション ー：対応なし			
		400	400M	450	450M
機械本体	12"中実チャックN-12	●	●	ー	ー
	12"中空チャックBR12 [Φ103]	○	○	ー	ー
	15"中空チャックB-15 [Φ117]	○	○	ー	ー
	18"中空チャックB-18 [Φ117]	ー	ー	○	○
	18"中空チャックBB-218 [Φ147]	ー	ー	○	○
	21"中空チャックB-21 [Φ139]	ー	ー	○	○
	ビックボア主軸 Φ185mm	ー	ー	○	○
	12角刃物台 (ボルトオン方式)	ー	ー	●	●
	12角24ポジション刃物台 (ボルトオン方式)	●	●	ー	ー
	12角刃物台 (VDI)	ー	○	ー	○
	16角刃物台 (ボルトオン方式)	ー	○	ー	○
	回転工具5000 min ⁻¹ 仕様	ー	●	ー	●
	回転工具10000 min ⁻¹ 仕様 (ボルトオン方式のみ)	ー	○	ー	○
	テールストック (MT No.5 ビルトインタイプ)	●	●	●	●
	テールストック推力自動切替	●	●	●	●
	自動振れ止め K4 / K4.1	○	○	○	○
	自動振れ止め K4 / K4.1取付準備	○	○	○	○
	固定振れ止め (Φ30 mm - Φ220 mm)	○	○	○	○
	固定振れ止め (Φ110 mm - Φ300 mm)	○	○	○	○
	スケールフィードバック (X, Z軸)	○	○	○	○
	照明装置	●	●	●	●
自動化対応	絶対位置検出機能	●	●	●	●
	主軸オリエント	○	○	○	○
	ツールアイ (自動)	○	○	○	○
	チャック爪自動開閉	○	○	○	○
	チャック爪エアブロー	○	○	○	○
	ワーク自動計測	○	○	○	○
	バーフィードインターフェースキット	○	○	○	○
	ロボットインターフェース	○	○	○	○
	フロントドア自動開閉 (左側ドアのみ)	○	○	○	○
	自動電源ON + 暖機運転 / 電源遮断	●	●	●	●
	加工完了ブザー	○	○	○	○
	3段シグナルタワー	○	○	○	○
安全対策	チャック爪開閉確認	●	●	●	●
	油圧圧力保証インターロック	●	●	●	●
	2連式フットスイッチ	○	○	○	○
	漏電ブレーカ (200 mA)	○	○	○	○
	過負荷検出装置	○	○	○	○
クーラント・切屑処理	オイルバン (チップコンベアなし)	●	●	●	●
	チップコンベア横出し	○	○	○	○
	チップコンベア取付準備	○	○	○	○
	チップバケット (回転式)	○	○	○	○
	チップバケット (固定式)	○	○	○	○
	クーラント温度管理	○	○	○	○
	タレットエアブロー	○	○	○	○
	ヘッド側追加クーラントノズル	○	○	○	○
	ミストコレクタ	○	○	○	○
	クーラントシステム	●	●	●	●
	パワフルクーラント (520 W)	●	●	●	●
	パワフルクーラント (1.1 kW)	○	○	○	○
	高圧クーラント対応ツールホルダ	○	○	○	○
	SUPERFLOW V30C-J (高圧クーラントユニット)	○	○	○	○
その他	マニュアル (CD)	●	●	●	●
	分解調整工具	●	●	●	●

※チャックの[]内の数値は棒材作業能力です。

■ ツーリング標準付属品・特別付属品（オプション）

数字：標準個数 空欄：オプション —：対応なし 単位：mm

QUICK TURN 100MY, 100MS, 100MSY (12角ボルトオン方式)

		100MY	100MS, MSY	
			第1主軸	第2主軸
キャッププレート		1		—
外径バイトホルダ	正転、逆転	4	3	1
端面バイトホルダ	正転、逆転	1	1	—
ボーリングバーホルダ	Φ32	2	2	—
	Φ20	—	—	1
UDリルホルダ	Φ32	1		—
突切りバイトホルダ			1	—
ボーリングバーソケット	リング	—	—	1
	Φ25	1	1	—
	Φ20	1	1	—
	Φ16			
	Φ12			
	Φ10			
	Φ8			
ドリルソケット	M.T. No.2			—
	M.T. No.1	1	1	—
UDリルソケット	Φ25			—
	Φ20			—
H型クイックチェンジミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	2 ^{*1}	2 ^{*1}	—
	スルークーラントあり			—
H型クイックチェンジミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 10000 min ⁻¹	スルークーラントなし	2 ^{*2}	2 ^{*2}	—
H型バックミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	—	—	
	スルークーラントあり	—	—	
H型バックミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 10000 min ⁻¹	スルークーラントなし	—	—	
V型クイックチェンジミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	1 ^{*1}	1 ^{*1}	—
	スルークーラントあり			—
V型クイックチェンジミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 10000 min ⁻¹	スルークーラントなし	1 ^{*2}	1 ^{*2}	—
V型オフセットミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントあり			—
V型オフセットミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 10000 min ⁻¹	スルークーラントなし			—
ミル工具交換用スパナ		—	—	
スパナレンチ	ER32	1	1	—
ワンハンドレンチ		1	1	

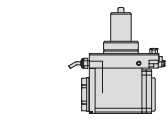
*1：回転工具5000 min⁻¹仕様を選択した場合の標準個数です。
*2：回転工具10000 min⁻¹仕様(オプション)を選択した場合の標準個数です。

		100MY	100MS, MSY	
			第1主軸	第2主軸
チャックコレット (スルークーラント 非対応)	ER32 Φ2			
	ER32 Φ2.5			
	ER32 Φ3			
	ER32 Φ3.5			
	ER32 Φ4			
	ER32 Φ4.5			
	ER32 Φ5			
	ER32 Φ6			
	ER32 Φ7			
	ER32 Φ8			
	ER32 Φ9			
	ER32 Φ10			
	ER32 Φ11			
	ER32 Φ12	1	1	
	ER32 Φ13			
	ER32 Φ14			
	ER32 Φ15			
	ER32 Φ16	1	1	
	ER32 Φ17			
チャックコレット (スルークーラント 対応)	ER32 Φ18			
	ER32 Φ19			
	ER32 Φ20			
	AR32 Φ8			
	AR32 Φ8.5			
	AR32 Φ9			
	AR32 Φ9.5			
	AR32 Φ10			
	AR32 Φ10.5			
	AR32 Φ11			
	AR32 Φ11.5			
	AR32 Φ12			
	AR32 Φ12.5			
	AR32 Φ13			
	AR32 Φ13.5			
	AR32 Φ14			
	AR32 Φ14.5			
	AR32 Φ15			
	AR32 Φ15.5			
	AR32 Φ16			
	AR32 Φ16.5			
	AR32 Φ17			
	AR32 Φ17.5			
	AR32 Φ18			
	AR32 Φ18.5			
	AR32 Φ19			
	AR32 Φ19.5			
	AR32 Φ20			

QUICK TURN 100MY, 100MS, 100MSY (12角VDI方式)

		100MY	100MS, MSY	
			第1主軸	第2主軸
キャップ	プラグ	1		—
外径バイトホルダ	正転	3	2	—
	逆転	1	1	—
	正転、逆転	—	—	1
端面バイトホルダ	正転	1	1	—
ボーリングバーホルダ	Φ32	2	2	—
	Φ20	—	—	1
UDリルホルダ	Φ32	1		—
突切りバイトホルダ	正転		1	—
ボーリングバーソケット	リング	—	—	1
	Φ25	1	1	—
	Φ20	1	1	—
	Φ16			
	Φ12			
	Φ10			
	Φ8			
ドリルソケット	M.T. No.2			—
	M.T. No.1	1	1	—
UDリルソケット	Φ25			—
	Φ20			—
H型クイックチェンジミルホルダ (Φ16チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	2	2	—
	スルークーラントあり			—
H型バックミルホルダ (Φ16チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	—	—	
	スルークーラントあり	—	—	
V型クイックチェンジミルホルダ (Φ16チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	1	1	—
	スルークーラントあり			—
V型オフセットクイックチェンジミルホルダ (Φ16チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし			—
	スルークーラントあり			—
ポリゴンミルホルダ	3枚刃			—
H型タッパ				—
	定寸付			—
H型バックタッパ	M4～M8	—	—	
V型タッパ（ストレート）				—
	定寸付			—
V型オフセットタッパ				—
	定寸付			—
ラバーコレット	M4～M10 (J420)			—
	M10～M12 (J422)			—
タッパ用スパナ	SP-27			
	27 × 30	1	1	
ミルホルダ用フックスパナ		—	—	
スパナレンチ	ER25	1	1	—
ワンハンドレンチ		1	1	

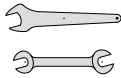
		100MY	100MS, MSY	
			第1主軸	第2主軸
チャックコレット (スルークーラント非対応)	ER25 Φ2			
	ER25 Φ3			
	ER25 Φ4			
	ER25 Φ5			
	ER25 Φ6			
	ER25 Φ7			
	ER25 Φ8	1	1	
	ER25 Φ9			
	ER25 Φ10			
	ER25 Φ11			
	ER25 Φ12	1	1	
	ER25 Φ13			
	ER25 Φ14			
	ER25 Φ15			
	ER25 Φ16			
チャックコレット (スルークーラント対応)	AR25 Φ6			
	AR25 Φ6.5			
	AR25 Φ7			
	AR25 Φ7.5			
	AR25 Φ8			
	AR25 Φ8.5			
	AR25 Φ9			
	AR25 Φ9.5			
	AR25 Φ10			
	AR25 Φ10.5			
	AR25 Φ11			
	AR25 Φ11.5			
	AR25 Φ12			
	AR25 Φ12.5			
	AR25 Φ13			
	AR25 Φ13.5			
	AR25 Φ14			
	AR25 Φ14.5			
	AR25 Φ15			
	AR25 Φ15.5			
	AR25 Φ16			



H型クイックチェンジミルホルダ
(Φ16チャックコレット付)
6000 min⁻¹



ワンハンドレンチ



タッパ用スパナ



キャップ



スパナレンチ

■ ツーリング標準付属品・特別付属品（オプション）

数字：標準個数 空欄：オプション ー：対応なし 単位：mm

QUICK TURN 200, 250 (12角ボルトオン方式)

	200	250
外径バイトホルダ	2	
10"チャック用	—	2
端面バイトホルダ	1	1
ボーリングバーホルダ	Φ40	3
UDリルホルダ	Φ40	

	200	250
ボーリングバー ソケット	Φ32	1
	Φ25	1
	Φ20	
	Φ16	
	Φ12	
	Φ10	
	Φ8	

QUICK TURN 200MA, 250MA, 200MY, 250MY, 200MSY, 250MSY (ボルトオン方式)

	200MA (12角)	250MA (12角)	200-250MY (12角)	200-250 MSY(12角)		200-250MY (16角)	200-250 MSY(16角)	
				第1主軸	第2主軸		第1主軸	第2主軸
キャッププレート	1	1	1	—	—	5	3	—
外径バイトホルダ	4	2	4	3	1	4	3	2
10"チャック用		2	—	—	—	—	—	—
外径バイトホルダ (オフセット)	10"チャック用			—	—	—	—	—
端面バイトホルダ	1	1	1	1	—	1	1	—
ボーリングバーホルダ	Φ40 × 80	2	2	2	—	—	—	—
	Φ40 × 120				—	—	—	—
	Φ32	—	—	—	—	2	2	—
	Φ25	—	—	—	—	1	—	—
	Φ20	—	—	—	—	—	—	1
UDリルホルダ	Φ40	1	1	1	—	—	—	—
	Φ32	—	—	—	—	1	—	—
突切りバイトホルダ	—	—	—	1	—	—	1	—
ボーリングバーソケット	Φ32	1	1	1	1	—	—	—
	Φ25	1	1	1	1	—	1	1
	Φ20					1	1	—
	Φ16							
	Φ12							
	Φ10							
	Φ8							
ドリルソケット	M.T. No.3				—	—	—	—
	M.T. No.2	1	1	1				—
	M.T. No.1					1	1	—
UDリルソケット	Φ32				—	—	—	—
	Φ25				—			—
	Φ20				—			—
H型クイックチェンジミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	2 ^{*1}	2 ^{*1}	2 ^{*1}	2 ^{*1}	—	2 ^{*1}	2 ^{*1}
	スルークーラントあり					—		—
H型クイックチェンジミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 10000 min ⁻¹	スルークーラントなし	2 ^{*2}	2 ^{*2}	2 ^{*2}	2 ^{*2}	—	2 ^{*2}	2 ^{*2}
H型バックミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	—	—	—	—	—	—	—
	スルークーラントあり	—	—	—	—	—	—	—
H型バックミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 10000 min ⁻¹	スルークーラントなし	—	—	—	—	—	—	
V型クイックチェンジミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	1 ^{*1}	1 ^{*1}	1 ^{*1}	1 ^{*1}	—	1 ^{*1}	1 ^{*1}
	スルークーラントあり					—		—
V型クイックチェンジミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 10000 min ⁻¹	スルークーラントなし	1 ^{*2}	1 ^{*2}	1 ^{*2}	1 ^{*2}	—	1 ^{*2}	1 ^{*2}
V型オフセットミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントあり					—		—
V型オフセットミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 10000 min ⁻¹	スルークーラントなし					—		—
V型ロングノーズミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 10000 min ⁻¹	スルークーラントなし					—		—
フェイスミルホルダ	Φ50					—	—	—
ミル工具交換用スパナ	—	—	—	—	—	—	—	—
ミルホルダ用フックスパナ						—	—	—
スパナレンチ	ER32	1	1	1	1	—	1	1
ワンハンドレンチ		1	1	1	1		1	1

*1：5000 min⁻¹仕様の回転工具主軸を選択した場合の標準個数です。
*2：10000 min⁻¹仕様の回転工具主軸（オプション）を選択した場合の標準個数です。

QUICK TURN 200MB, 250MB, 200MY, 250MY, 200MSY, 250MSY (12角VDI方式)

		200-250 MB, MY	200-250 MSY	
			第1主軸	第2主軸
キャップ	プラグ	1		—
外径バイトホルダ	正転	3	2	—
	逆転	1	1	—
	正転、逆転	—	—	1
端面バイトホルダ	正転	1	1	—
ボーリングバーホルダ	Φ40	2	2	—
	Φ25	—	—	1
UDリルホルダ	Φ40	1		—
突切りバイトホルダ	正転		1	—
ボーリングバーソケット	Φ32	1	1	—
	Φ25	1	1	—
	Φ20			
	Φ16			
	Φ12			
	Φ10			
	Φ8			
ドリルソケット	M.T. No.3			—
	M.T. No.2	1	1	
	M.T. No.1			
UDリルソケット	Φ32			—
	Φ25			—
	Φ20			—
H型クイックチェンジミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	2	2	—
	スルークーラントあり			—
H型バックミルホルダⅡ (Φ20チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	—	—	
	スルークーラントあり	—	—	
V型クイックチェンジミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし			—
	スルークーラントあり			—
V型オフセットクイックチェンジミルホルダ (Φ20チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	1	1	—
	スルークーラントあり			—
ポリゴンミルホルダ	3枚刃			—
H型タッパ				—
	定寸付			—
H型バックタッパ	M4～M10	—	—	
V型タッパ				—
	定寸付			—
フェイスミルホルダ	Φ50			—
ラバーコレット	M4～M10 (J420) M10～M12 (J422)			
タッパ用スパナ	SP-27 27 × 30	1	1	
ミル工具交換用スパナ		—	—	
スパナレンチ	ER32	1	1	—
ワンハンドレンチ		1	1	

		200-250 MB, MY	200-250 MSY	
			第1主軸	第2主軸
チャックコレット (スルークーラント非対応)	ER32Φ2			
	ER32Φ2.5			
	ER32Φ3			
	ER32Φ3.5			
	ER32Φ4			
	ER32Φ4.5			
	ER32Φ5			
	ER32Φ6			
	ER32Φ7			
	ER32Φ8			
	ER32Φ9			
	ER32Φ10			
	ER32Φ11			
	ER32Φ12	1	1	
	ER32Φ13			
	ER32Φ14			
	ER32Φ15			
	ER32Φ16	1	1	
	ER32Φ17			
	ER32Φ18			
	ER32Φ19			
	ER32Φ20			
チャックコレット (スルークーラント対応)	AR32Φ8			
	AR32Φ8.5			
	AR32Φ9			
	AR32Φ9.5			
	AR32Φ10			
	AR32Φ10.5			
	AR32Φ11			
	AR32Φ11.5			
	AR32Φ12			
	AR32Φ12.5			
	AR32Φ13			
	AR32Φ13.5			
	AR32Φ14			
	AR32Φ14.5			
	AR32Φ15			
	AR32Φ15.5			
	AR32Φ16			
	AR32Φ16.5			
	AR32Φ17			
	AR32Φ17.5			
	AR32Φ18			
	AR32Φ18.5			
	AR32Φ19			
	AR32Φ19.5			
	AR32Φ20			

■ ツーリング標準付属品・特別付属品（オプション）

数字：標準個数 空欄：オプション ー：対応なし 単位：mm

QUICK TURN 300, 350 (12角ボルトオン方式)

	300, 350		300, 350		300, 350
外径バイトホルダ	2	ボーリングバー ソケット	Φ 32	1	ドリルソケット
端面バイトホルダ	1		Φ 25		M.T. No.4
ボーリングバーホルダ	Φ 50 3		Φ 20		M.T. No.3
Uドリルホルダ	Φ 40		Φ 16		M.T. No.2
ボーリングバーソケット	Φ 40 1		Φ 15		UDリルソケット
	Φ 35		Φ 12		Φ 32
					Φ 25
					Φ 20
					ターニングブロック
					5

QUICK TURN 300MA, 350MA, 300MY, 350MY (ボルトオン方式)

		300・350MA (12角)	300・350MY (12角)	300・350MY (16角)			300・350MA, MY (12角、16角)
キャッププレート		1	1	5	チャックコレット (スルークーラント 非対応)	ER40Φ4	
外径バイトホルダ		4	4	4		ER40Φ5	
端面バイトホルダ		1	1	1		ER40Φ6	
ボーリングバーホルダ	Φ 50	2	2	2		ER40Φ7	
Uドリルホルダ	Φ 40	1	1	1		ER40Φ8	
突切りバイトホルダ						ER40Φ9	
ボーリングバーソケット	Φ 40	1	1	1		ER40Φ10	
	Φ 35					ER40Φ11	
	Φ 32	1	1	1		ER40Φ12	
	Φ 25					ER40Φ13	
	Φ 20					ER40Φ14	
	Φ 16					ER40Φ15	
ドリルソケット	Φ 15					ER40Φ16	
	Φ 12					ER40Φ17	
	M.T. No.4	1	1	1		ER40Φ18	
	M.T. No.3					ER40Φ19	
	M.T. No.2					ER40Φ20	
						ER40Φ21	
UDリルソケット	Φ 32					ER40Φ22	
	Φ 25					ER40Φ23	
	Φ 20					ER40Φ24	
						ER40Φ25	
H型クイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	2 ^{*1}	2 ^{*1}	2 ^{*1}	チャックコレット (スルークーラント 対応)	AR40Φ10	
	スルークーラントあり					AR40Φ10.5	
H型クイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 10000 min ⁻¹	スルークーラントなし	2 ^{*2}	2 ^{*2}	2 ^{*2}		AR40Φ11	
	スルークーラントあり					AR40Φ11.5	
V型クイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	1 ^{*1}				AR40Φ12	
	スルークーラントあり					AR40Φ12.5	
V型クイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 10000 min ⁻¹	スルークーラントなし	1 ^{*2}				AR40Φ13	
	スルークーラントあり					AR40Φ13.5	
V型オフセットクイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	—	1 ^{*1}	1 ^{*1}		AR40Φ14	
	スルークーラントあり	—				AR40Φ14.5	
V型オフセットクイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 10000 min ⁻¹	スルークーラントなし	—	1 ^{*2}	1 ^{*2}		AR40Φ15	
	スルークーラントあり					AR40Φ15.5	
フェイスミルホルダ 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし					AR40Φ16	
	スルークーラントあり					AR40Φ16.5	
スバナレンチ	ER32 ER40	1	1	1		AR40Φ17	
						AR40Φ17.5	
ワンハンドレンチ		1	1	1		AR40Φ18	
						AR40Φ18.5	
						AR40Φ19	
						AR40Φ19.5	
						AR40Φ20	
						AR40Φ20.5	
						AR40Φ21	
						AR40Φ21.5	
						AR40Φ22	
						AR40Φ22.5	
						AR40Φ23	
						AR40Φ23.5	
						AR40Φ24	
						AR40Φ24.5	
						AR40Φ25	

* 1：5000 min-1仕様の回転工具主軸を選択した場合の標準個数です。
* 2：10000 min-1仕様の回転工具主軸(オプション)を選択した場合の標準個数です。

QUICK TURN 300MB, 350MB, 300MY, 350MY (12角VDI方式)

	300・350 MB, MY		300・350 MB, MY
キャップ	プラグ	1	チャックコレット (スルークーラント非対応)
外径バイトホルダ	正転	3	R40Φ4
	逆転	1	ER40Φ5
端面バイトホルダ	正転	1	ER40Φ6
ボーリングバーホルダ	Φ 50	2	ER40Φ7
Uドリルホルダ	Φ 40	1	ER40Φ8
突切りバイトホルダ	正転		ER40Φ9
ボーリングバーソケット	Φ 40	1	ER40Φ10
	Φ 35		ER40Φ11
	Φ 32	1	ER40Φ12
	Φ 25		ER40Φ13
	Φ 20		ER40Φ14
	Φ 16		ER40Φ15
ドリルソケット	Φ 15		ER40Φ16
	Φ 12		ER40Φ17
	M.T. No.4	1	ER40Φ18
	M.T. No.3		ER40Φ19
	M.T. No.2		ER40Φ20
			ER40Φ21
UDリルソケット	Φ 32		ER40Φ22
	Φ 25		ER40Φ23
	Φ 20		ER40Φ24
			ER40Φ25
H型クイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	2	チャックコレット (スルークーラント対応)
	スルークーラントあり		AR40Φ10
V型クイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし		AR40Φ10.5
V型オフセットクイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントあり	1	AR40Φ11
H型タッパ（定寸付）	M4 ～ M12		AR40Φ11.5
	M14 ～ M20		AR40Φ12
V型オフセットタッパ（定寸付）	M4 ～ M12		AR40Φ12.5
タッパ用スバナ	SP-27		AR40Φ13
	36		AR40Φ13.5
V型オフセットツールホルダ (BT-40) 4000 min ⁻¹			AR40Φ14
H型ツールホルダ (BT-40) 4000 min ⁻¹			AR40Φ14.5
ブルボルト	M16		AR40Φ15
ミーリングチャック	Φ 20		AR40Φ15.5
M.T.ホルダ	ミルΦ 12 ～ Φ 22		AR40Φ16
	ドリルΦ 14.5 ～ Φ 23		AR40Φ16.5
	ミルΦ 6 ～ Φ 14		AR40Φ17
	ドリルΦ 2 ～ Φ 14		AR40Φ17.5
特殊LLチャック	ドリルΦ 3 ～ Φ 13		AR40Φ18
特殊タッパ	M4 ～ M12		AR40Φ18.5
	M14 ～ M16 (H型のみ)		AR40Φ19
	最大Φ 100		AR40Φ19.5
サイドカッターアーバ	最大Φ 66		AR40Φ20
	最大Φ 80		AR40Φ20.5
フェイスミルアーバ (V型のみ)			AR40Φ21
スバナレンチ	ER40	1	AR40Φ21.5
ワンハンドレンチ		1	AR40Φ22
ストレートコレット ^{＊1}	ミルΦ 16		AR40Φ22.5
	ミルΦ 12		AR40Φ23
	ミルΦ 10		AR40Φ23.5
	ミルΦ 8		AR40Φ24
	ミルΦ 6		AR40Φ24.5
M.T.ソケット ^{＊1}	No.2		AR40Φ25
	No.1		
ラバーコレット	Φ 3 ～ Φ 7 (SJ-443) ^{＊2}		
	Φ 7 ～ Φ 13 (SJ-440) ^{＊3}		
	M14 ～ M20 (SJ-445) ^{＊3}		
	M4 ～ M10 (SJ-420) ^{＊4}		
	M10 ～ M12 (SJ-422) ^{＊4}		

* 1：ミーリングチャックのみ
* 2：特殊LLチャックおよび特殊タッパのみ
* 3：H型タッパのみ
* 4：H型タッパおよびV型オフセットタッパのみ

■ ツーリング標準付属品・特別付属品（オプション）

数字：標準個数 空欄：オプション 単位：mm

QUICK TURN 400, 450 (12角ボルトオン方式)

	400, 450			400, 450	
外径バイトホルダ			ボーリングバー	Φ 25	1
端面バイトホルダ		1	ソケット	Φ 20	
ボーリングバーホルダ	Φ 50	3		Φ 16	
ボーリングバーホルダ(オフセット)	Φ 50			Φ 12	
UDリルホルダ	Φ 50		ドリルソケット	M.T. No.4	
ボーリングバーソケット	Φ 40	1		M.T. No.3	
	Φ 32	1		M.T. No.2	

QUICK TURN 400M, 450M (ボルトオン方式)

		400M 450M (12角)	400M 450M (16角)
キャッププレート		1	5
外径バイトホルダ	□32	4	4
	□25		
端面バイトホルダ	□32	1	1
	□25		
ボーリングバーホルダ	Φ 50	2	2
UDリルホルダ	Φ 40	1	1
ボーリングバーソケット	Φ 40	1	1
	Φ 35		
	Φ 32	1	1
	Φ 25		
	Φ 20		
	Φ 16		
	Φ 15		
	Φ 12		
ドリルソケット	M.T. No.4	1	1
	M.T. No.3		
	M.T. No.2		
UDリルソケット	Φ 32		
	Φ 25		
	Φ 20		
H型クイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	2	2
	スルークーラントあり		
H型クイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 10000 min ⁻¹	スルークーラントなし	2	2
V型クイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし		
	スルークーラントあり		
V型クイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 10000 min ⁻¹	スルークーラントなし		
V型オフセットクイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	1	1
	スルークーラントあり		
V型オフセットクイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 10000 min ⁻¹	スルークーラントなし	1	1
フェイスミルホルダ6000 min ⁻¹	Φ 80		
スパナレンチ	ER40	1	1
ワンハンドレンチ		1	1

	400, 450	
UDリルソケット	Φ 40	
	Φ 32	
	Φ 25	
	Φ 20	
ボーリングバーリング	Φ 50 × 15	1
	Φ 50 × 40	1
ターニングブロック		8

		400M 450M (12角)	400M 450M (16角)
チャックコレット (スルークーラント 非対応)	ER40Φ 4		
	ER40Φ 5		
	ER40Φ 6		
	ER40Φ 7		
	ER40Φ 8		
	ER40Φ 9		
	ER40Φ 10		
	ER40Φ 11		
	ER40Φ 12		
	ER40Φ 13		
	ER40Φ 14		
	ER40Φ 15		
	ER40Φ 16		
	ER40Φ 17		
	ER40Φ 18		
	ER40Φ 19		
	ER40Φ 20		
	ER40Φ 21		
	ER40Φ 22		
	ER40Φ 23		
チャックコレット (スルークーラント 対応)	ER40Φ 24		
	ER40Φ 25		
	AR40Φ 10		
	AR40Φ 10.5		
	AR40Φ 11		
	AR40Φ 11.5		
	AR40Φ 12		
	AR40Φ 12.5		
	AR40Φ 13		
	AR40Φ 13.5		
	AR40Φ 14		
	AR40Φ 14.5		
	AR40Φ 15		
	AR40Φ 15.5		
	AR40Φ 16		
	AR40Φ 16.5		
	AR40Φ 17		
	AR40Φ 17.5		
	AR40Φ 18		
	AR40Φ 18.5		
	AR40Φ 19		
	AR40Φ 19.5		
	AR40Φ 20		
	AR40Φ 20.5		
	AR40Φ 21		
	AR40Φ 21.5		
	AR40Φ 22		
	AR40Φ 22.5		
	AR40Φ 23		
	AR40Φ 23.5		
	AR40Φ 24		
	AR40Φ 24.5		
	AR40Φ 25		

QUICK TURN 400M, 450M (12角VDI方式)

		400M 450M
キャップ	プラグ	1
外径バイトホルダ	正転	3
	逆転	1
端面バイトホルダ	正転	1
ボーリングバーホルダ	Φ 50	2
UDリルホルダ	Φ 40	1
ボーリングバーソケット	Φ 40	1
	Φ 35	
	Φ 32	1
	Φ 25	
	Φ 20	
	Φ 16	
	Φ 15	
	Φ 12	
ドリルソケット	M.T. No.4	1
	M.T. No.3	
	M.T. No.2	
UDリルソケット	Φ 32	
	Φ 25	
	Φ 20	
H型クイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	2
	スルークーラントあり	
V型クイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	
	スルークーラントあり	
V型オフセットクイックチェンジミルホルダ (Φ 25チャックコレット付) 6000 min ⁻¹	スルークーラントなし	1
	スルークーラントあり	
H型タッパ（定寸付）	M4 ～ M12	
	M14 ～ M20	
V型オフセットタッパ（定寸付）	M4 ～ M12	
タッパ用スパナ	SP-27	
	36	
V型オフセットツールホルダ (BT-40) 4000 min ⁻¹		
H型ツールホルダ (BT-40) 4000 min ⁻¹		
ブルボルト	M16	
ミーリングチャック	Φ 20	
M.T.ホルダ	ミルΦ 12 ～ Φ 22	
	ドリルΦ 14.5 ～ Φ 23	
	ミルΦ 6 ～ Φ 14	
	ドリルΦ 2 ～ Φ 14	
特殊LLチャック	ドリルΦ 3 ～ Φ 13	
特殊タッパ	M4 ～ M12	
	M14 ～ M16 (H型のみ)	
サイドカッタアーバ	最大Φ 100	
	最大Φ 66	
フェイスミルアーバ (V型のみ)	最大Φ 80	
スパナレンチ	ER40	1
ワンハンドレンチ		1
ストレートコレット ^{＊1}	ミルΦ 16	
	ミルΦ 12	
	ミルΦ 10	
	ミルΦ 8	
	ミルΦ 6	
M.T.ソケット ^{＊1}	No.2	
	No.1	
ラバーコレット	Φ 3 ～ Φ 7 (SJ-443) ^{＊2}	
	Φ 7 ～ Φ 13 (SJ-440) ^{＊2}	
	M14 ～ M20 (SJ-445) ^{＊3}	
	M4 ～ M10 (SJ-420) ^{＊4}	
	M10 ～ M12 (SJ-422) ^{＊4}	

		400M 450M
チャックコレット	ER40Φ 4	
(スルークーラント非対応)	ER40Φ 5	
	ER40Φ 6	
	ER40Φ 7	
	ER40Φ 8	
	ER40Φ 9	
	ER40Φ 10	
	ER40Φ 11	
	ER40Φ 12	
	ER40Φ 13	
	ER40Φ 14	
	ER40Φ 15	
	ER40Φ 16	
	ER40Φ 17	
	ER40Φ 18	
	ER40Φ 19	
	ER40Φ 20	
	ER40Φ 21	
	ER40Φ 22	
	ER40Φ 23	
	ER40Φ 24	
	ER40Φ 25	
チャックコレット	AR40Φ 10	
(スルークーラント対応)	AR40Φ 10.5	
	AR40Φ 11	
	AR40Φ 11.5	
	AR40Φ 12	
	AR40Φ 12.5	
	AR40Φ 13	
	AR40Φ 13.5	
	AR40Φ 14	
	AR40Φ 14.5	
	AR40Φ 15	
	AR40Φ 15.5	
	AR40Φ 16	
	AR40Φ 16.5	
	AR40Φ 17	
	AR40Φ 17.5	
	AR40Φ 18	
	AR40Φ 18.5	
	AR40Φ 19	
	AR40Φ 19.5	
	AR40Φ 20	
	AR40Φ 20.5	
	AR40Φ 21	
	AR40Φ 21.5	
	AR40Φ 22	
	AR40Φ 22.5	
	AR40Φ 23	
	AR40Φ 23.5	
	AR40Φ 24	
	AR40Φ 24.5	
	AR40Φ 25	

＊1：ミーリングチャックのみ
＊2：特殊LLチャックおよび特殊タッパーのみ
＊3：H型タッパーのみ
＊4：H型タッパーおよびV型オフセットタッパーのみ

■ 機械本体の標準仕様

QUICK TURN 100MY, 100MS, 100MSY

	100MY	100MS	100MSY
心間	300U		
能力・容量	最大の振り	Φ550 mm	
	最大加工径	Φ280 mm	
	最大加工長さ ^{＊1}	340 mm	409 mm
	主軸端と刃物台端面の距離	—	
	両主軸チャック爪間の距離 ^{＊1}	—	455 mm
	棒材作業能力 ^{＊2}	Φ52 mm	
移動量	X軸移動量	187 mm	
	Z軸移動量	440 mm	510 mm
	Y軸移動量	100 mm	100 mm
	W軸移動量	—	460 mm
主軸	チャックサイズ	6”	
	主軸最大回転速度 ^{＊1}	6000 min ⁻¹ (rpm)	
	変速レンジ数	無段	
	主軸端	JIS A2-5	
	貫通穴径	Φ61 mm	
第2主軸	チャックサイズ	—	5”
	主軸最大回転速度 ^{＊1}	—	6000 min ⁻¹ (rpm)
	変速レンジ数	—	無段
	主軸端	—	JIS A2-5
	貫通穴径	—	Φ52 mm
刃物台	刃物台形式	12角ドラム刃物台 (ボルトオン方式 / オプション : VDI方式)	
	取付工具本数	12 (全ポジションに回転工具取付可能)	
	角バイトのシャンク部の高さ	20 mm	
	ボーリングバーのシャンク径	Φ32 mm	
	刃物台旋回時間	0.22秒 / 1ステップ	
回転工具 主軸	回転工具主軸最大回転速度	5000 min ⁻¹ (rpm) [ボルトオン刃物台でのオプション 10000 min ⁻¹ (rpm)]	
	回転工具主軸加工能力 4500 min ⁻¹ (rpm) 仕様の場合	—	
	回転工具主軸加工能力 5000 min ⁻¹ (rpm) 仕様の場合	ドリル : Φ20 mm (VDI : Φ16 mm) エンドミル : Φ20 mm (VDI : Φ16 mm) タップ : M20 × 2.5 (VDI : M16 × 2.0)	
送り速度	早送り速度 : X軸	33 m/min	
	早送り速度 : Z軸	33 m/min	
	早送り速度 : Y軸	21 m/min	21 m/min
	早送り速度 : C軸	555 min ⁻¹ (rpm)	
	早送り速度 : W軸	—	30 m/min
心押台	心押台の移動量	375 mm	—
	テーパ穴の形式	MT No.4	—
電動機	主軸用電動機 (40% ED / 連続定格)	15 kW (20 HP) / 11 kW (15 HP)	
	回転工具主軸用電動機 (40% ED / 連続定格)	5.5 kW (7.5 HP) / 3.7 kW (5 HP)	
	第2主軸用電動機 (25% ED / 連続定格)	—	11 kW (15 HP) / 7.5 kW (10 HP)
所要動力源	電源 (40% ED / 連続定格)	26.4 kVA / 20.7 kVA	26.2 kVA / 20.5 kVA
	空気圧源 (標準状態)	0.5 MPa, 320 L/min	0.5 MPa, 330 L/min
タンク容量	切削水タンク容量 ^{＊3}	130 L	
機械の 大きさ	機械の高さ	1930 mm	1800 mm
	機械の幅 × 奥行 ^{＊4}	2070 mm × 1600 mm	2315 mm × 1600 mm
	機械質量 ^{＊5}	4100 kg	4300 kg

＊1 : チャックにより異なります。
＊2 : 中空チャックBR06A5 15 + SR1453C装着時。
＊3 : オイルパン仕様の数値です。
＊4 : 操作盤を含まない数値です。
＊5 : オイルパン仕様です。クーラントは含みません。

QUICK TURN 200, 200MA, 200MB, 200MY, 200MSY

		200	200MA	200MB	200MY	200MSY	
心間	500U / 1000U					500U	
能力・容量	最大の振り	Φ660 mm			Φ695 mm		
	最大加工径	Φ350 mm	Φ360 mm	Φ380 mm			
	標準加工径	Φ212 mm	Φ235 mm	Φ276 mm			
	最大加工長さ	541 mm / 1063 mm	535 mm / 1055 mm	541 mm / 1047 mm	555 mm / 1020 mm	—	
	両主軸チャック爪間の距離 ¹	—				575 mm	
	棒材作業能力 ²	Φ65 mm					
移動量	X軸移動量	195 mm	225 mm	234 mm			
	Z軸移動量	560 mm / 1105 mm	605 mm / 1125 mm	625 mm / 1090 mm		625 mm	
	Y軸移動量	—			100 mm (±50 mm)		
	W軸移動量	—			585 mm		
主軸	チャックサイズ	8"					
	主軸最大回転速度 ¹	5000 min ⁻¹ (rpm)					
	変速レンジ数	無段					
	主軸端	JIS A2-6					
	貫通穴径	Φ76 mm					
第2主軸	チャックサイズ	—				6"	
	主軸最大回転速度 ¹	—				6000 min ⁻¹ (rpm)	
	変速レンジ数	—				無段	
	主軸端	—				JIS A2-5	
	貫通穴径	—				Φ52 mm	
刃物台	刃物台形式	12角ドラム刃物台 (ボルトオン方式)		12角ドラム刃物台 (VDI方式)	12角ドラム刃物台 (ボルトオン方式 / オプション : VDI方式)		
	取付工具本数	12本					
	角バイトのシャンク部の高さ	25 mm					
	ボーリングバーのシャンク径	Φ40 mm					
	刃物台旋回時間	0.25秒 / 1ステップ					
	回転工具 主軸	回転工具主軸最大回転速度	—	5000 min ⁻¹ (rpm)			
回転工具主軸加工能力 5000 min ⁻¹ (rpm) 仕様の場合		—	ドリル : Φ20 mm エンドミル : Φ20 mm タップ : M20 × 2.5				
送り速度	早送り速度 : X軸	30 m/min					
	早送り速度 : Z軸	33 m/min					
	早送り速度 : Y軸	—			21 m/min		
	早送り速度 : C軸	—	555 min ⁻¹ (rpm)				
	早送り速度 : W軸	—				30 m/min	
心押台	心押台の移動量 ³	565 mm / 1075 mm		550 mm / 1075 mm		—	
	テーパ穴の形式	MT No.5				—	
電動機	主軸用電動機 (40% ED / 連続定格)	15 kW (20 HP) / 11 kW (15 HP)					
	回転工具主軸用電動機 (40% ED / 連続定格)	—	5.5 kW (7.5 HP) / 3.7 kW (5 HP)				
	第2主軸用電動機 (25% ED / 連続定格)	—				11 kW (15 HP) / 7.5 kW (10 HP)	
所要動力源	電源 (40% ED / 連続定格)	26.6 kVA / 20.8 kVA	26.5 kVA / 20.8 kVA	26.7 kVA / 21.0 kVA	27.6 kVA / 21.9 kVA	28.0 kVA / 22.3 kVA	
	空気圧源 (標準状態)	—	0.5 MPa, 320 L/min			0.5 MPa, 340 L/min	
タンク容量	切削水タンク容量 ⁴	180 L / 270 L					180L
機械の 大きさ	機械の高さ	1703 mm			1857 mm		
	機械の幅 × 奥行 ⁵	2630 mm × 1680 mm / 3385 mm × 1720 mm			2760 mm × 1845 mm / 3550 mm × 1995 mm		2760 mm × 1845 mm
	機械質量 ⁶	4500 kg / 5500 kg	4700 kg / 5700 kg	5500 kg / 6200 kg		5600 kg	

＊1 : チャックにより異なります。
＊2 : 中空チャックBR08A6 15 + SR1566C装着時。
＊3 : 振れ止め仕様では異なります。
＊4 : オイルパン仕様の数値です。
＊5 : 操作盤を含まない数値です。
＊6 : オイルパン仕様です。クーラントは含みません。

■ 機械本体の標準仕様

QUICK TURN 250, 250MA, 250MB, 250MY, 250MSY

	250	250MA	250MB	250MY	250MSY		
心間	500U / 1000U				500U		
能力・容量	最大の振り	Φ660 mm		Φ695 mm			
	最大加工径	Φ380 mm	Φ360 mm	Φ380 mm			
	標準加工径	Φ255 mm		Φ276 mm			
	最大加工長さ	510.5 mm / 1032.5 mm	504.5 mm / 1024.5 mm	512 mm / 1018 mm	526 mm / 991 mm	—	
	両主軸チャック爪間の距離 ^{＊1}	—				539.5 mm	
	棒材作業能力 ^{＊2}	Φ80 mm					
移動量	X軸移動量	210 mm	225 mm	234 mm			
	Z軸移動量	560 mm / 1105 mm	605 mm / 1125 mm	625 mm / 1090 mm		625 mm	
	Y軸移動量	—			100 mm (±50 mm)		
	W軸移動量	—			585 mm		
主軸	チャックサイズ	10"					
	主軸最大回転速度 ^{＊1}	4000 min ⁻¹ (rpm)					
	変速レンジ数	無段					
	主軸端	JIS A2-8					
	貫通穴径	Φ91 mm					
第2主軸	チャックサイズ	—			6"		
	主軸最大回転速度 ^{＊1}	—			6000 min ⁻¹ (rpm)		
	変速レンジ数	—			無段		
	主軸端	—			JIS A2-5		
	貫通穴径	—			Φ52 mm		
刃物台	刃物台形式	12角ドラム刃物台 (ボルトオン方式)		12角ドラム刃物台 (VDI方式)	12角ドラム刃物台 (ボルトオン方式 / オプション : VDI方式)		
	取付工具本数	12 本					
	角バイトのシャンク部の高さ	25 mm					
	ボーリングバーのシャンク径	Φ40 mm					
	刃物台旋回時間	0.25秒 / 1ステップ					
	回転工具主軸	回転工具主軸最大回転速度	—	5000 min ⁻¹ (rpm)			
回転工具主軸加工能力 5000 min ⁻¹ (rpm) 仕様の場合		—	ドリル : Φ20 mm エンドミル : Φ20 mm タップ : M20 × 2.5				
送り速度	早送り速度 : X軸	30 m/min					
	早送り速度 : Z軸	33 m/min					
	早送り速度 : Y軸	—			21 m/min		
	早送り速度 : C軸	—	555 min ⁻¹ (rpm)				
	早送り速度 : W軸	—			30 m/min		
心押台	心押台の移動量 ^{＊3}	565 mm / 1075 mm		550 mm / 1075 mm		—	
	テーパ穴の形式	MT No.5				—	
電動機	主軸用電動機 (40% ED / 連続定格)	18.5 kW (25 HP) / 15 kW (20 HP)					
	回転工具主軸用電動機 (40% ED / 連続定格)	—	5.5 kW (7.5 HP) / 3.7 kW (5 HP)				
	第2主軸用電動機 (25% ED / 連続定格)	—			11 kW (15 HP) / 7.5 kW (10 HP)		
所要動力源	電源 (40% ED / 連続定格)	31.6 kVA / 26.6 kVA	31.6 kVA / 26.6 kVA	31.8 kVA / 26.8 kVA	32.7 kVA / 27.7 kVA	33.0 kVA / 28.1 kVA	
	空気圧源 (標準状態)	0.5 MPa, 30 L/min	0.5 MPa, 330 L/min			0.5 MPa, 350 L/min	
タンク容量	切削水タンク容量 ^{＊4}	180 L / 270 L				180 L	
機械の大きさ	機械の高さ	1703 mm		1857 mm			
	機械の幅 × 奥行 ^{＊5}	2630 mm × 1680 mm / 3385 mm × 1720 mm		2760 mm × 1845 mm / 3550 mm × 1995 mm			2760 mm × 1845 mm
	機械質量 ^{＊6}	4800 kg / 5800 kg	5000 kg / 6000 kg	5800 kg / 6500 kg			5900 kg

＊1 : チャックにより異なります。
＊2 : 中空チャックBR10A815F + SRR1781C装着時。
＊3 : 振れ止め仕様では異なります。
＊4 : オイルバン仕様の数値です。
＊5 : 操作盤を含まない数値です。
＊6 : オイルバン仕様です。クーラントは含みません。

QUICK TURN 300, 300MA, 300MB, 300MY

	300	300MA	300MB	300MY
心間	650U / 1250U / 1500U	650U / 1250U		650U / 1250U / 1500U
能力・容量	最大の振り	Φ720 mm		Φ830 mm
	最大加工径	Φ420 mm		
	標準加工径	Φ254 mm	Φ276 mm	Φ336 mm
	最大加工長さ ^{＊1}	662 mm / 1282 mm / 1597 mm	662 mm / 1282 mm	652 mm / 1247 mm
	棒材作業能力 ^{＊2}	Φ80 mm		
移動量	X軸移動量	240 mm	265 mm	270 mm
	Z軸移動量	710 mm / 1314 mm / 1640 mm	730 mm / 1350 mm	680 mm / 1280 mm
	Y軸移動量	—		
主軸	チャックサイズ	10"		
	主軸最大回転速度 ^{＊3}	4000 min ⁻¹ (rpm)		
	変速レンジ数	無段		
	主軸端	JIS A2-8		
	貫通穴径	Φ91 mm		
刃物台	刃物台形式	12角ドラム刃物台 (ボルトオン方式)	12角ドラム刃物台 (VDI方式)	12角ドラム刃物台 (ボルトオン方式 / オプション : VDI方式)
	取付工具本数	12本		
	角バイトのシャンク部の高さ	25 mm		
	ボーリングバーのシャンク径	Φ50 mm		
	刃物台旋回時間	0.23秒 / 1ステップ	0.29秒 / 1ステップ	0.26秒 / 1ステップ
回転工具主軸	回転工具主軸最大回転速度	—	5000 min ⁻¹ (rpm)	
	回転工具主軸加工能力	—	ドリル : Φ25 mm エンドミル : Φ25 mm タップ : M24 x 3.0	
送り速度	早送り速度 : X軸	30 m/min		
	早送り速度 : Y軸	—		15 m/min
	早送り速度 : Z軸	33 m/min		
	早送り速度 : C軸	—	555 min ⁻¹ (rpm)	
心押台	心押台の移動量	645 mm / 1265 mm / 1580 mm	645 mm / 1265 mm	645 mm / 1240 mm / 1580 mm
	テーパ穴の形式	MT No.5 (デッドタイプ) (オプション : ビルトインMT No.5) : 1500Uはビルトイン標準		
電動機	主軸用電動機 (40% ED / 連続定格)	26 kW (35 HP) / 22 kW (30 HP)		
	回転工具主軸用電動機 (40% ED / 連続定格)	—	7.5 kW (10 HP) / 5.5 kW (7.5 HP)	
所要動力源	電源 (40% ED / 連続定格)	43.2 kVA / 37.7 kVA	43.5 kVA / 37.9 kVA	45.0 kVA / 39.4 kVA
	空気圧源 (標準状態)	0.5 MPa, 40 L/min	0.5 MPa, 330 L/min	
タンク容量	切削水タンク容量 ^{＊4}	225 L / 320 L / 340 L	225 L / 320 L	225 L / 270 L / 290 L
機械の大きさ	機械の高さ	1900 mm		2175 mm
	機械の幅 × 奥行 ^{＊5}	3050 mm × 1910 mm / 3770 mm × 1910 mm / 4500 mm × 1910 mm	3050 mm × 1910 mm / 3770 mm × 1910 mm	3355 mm × 2100 mm / 3915 mm × 2100 mm / 4270 mm × 2100 mm
	機械質量 ^{＊6}	5800 kg / 6600 kg / 7000 kg	6100 kg / 6900 kg	8800 kg / 9450 kg / 8800 kg

＊1 : 最大加工長さは、チャックの種類により異なります。
＊2 : 中空チャックBR10A815F + SR1781C装着時。
＊3 : 主軸最大回転速度は、チャックの仕様により制限されます。
＊4 : オイルバン仕様の数値です。
＊5 : 操作盤を含まない数値です。
＊6 : オイルバン仕様です。クーラントは含みません。

■ 機械本体の標準仕様

QUICK TURN 350, 350MA, 350MB, 350MY

	350	350MA	350MB	350MY
心間	650U / 1250U / 1500U	650U / 1250U	650U / 1250U / 1500U	
能力・容量	最大の振り	Φ720 mm	Φ830 mm	
	最大加工径	Φ420 mm	Φ430 mm (オプションVDI方式：Φ420 mm)	
	標準加工径	Φ254 mm	Φ276 mm	Φ333 mm (オプションVDI方式：Φ336 mm)
	最大加工長さ ^{*1}	614 mm / 1234 mm / 1549 mm	614 mm / 1234 mm	610 mm / 1205 mm / 1545 mm
	棒材作業能力 ^{*2}	Φ102 mm		
移動量	X軸移動量	240 mm	265 mm	270 mm
	Z軸移動量	710 mm / 1314 mm / 1645 mm	730 mm / 1350 mm	690 mm / 1285 mm / 1625 mm
	Y軸移動量	—		150 mm (±75 mm)
主軸	チャックサイズ	12"		
	主軸最大回転速度 ^{*3}	3300 min ⁻¹ (rpm)		
	変速レンジ数	無段		
	主軸端	JIS A2-11		
	貫通孔径	Φ112 mm		
刃物台	刃物台形式	12角ドラム刃物台 (ボルトオン方式)	12角ドラム刃物台 (VDI方式)	12角ドラム刃物台 (ボルトオン方式 / オプション：VDI方式)
	取付工具本数	12本		
	角バイトのシャンク部の高さ	25 mm		
	ボーリングバーのシャンク径	Φ50 mm		
	刃物台旋回時間	0.23秒 / 1ステップ	0.29秒 / 1ステップ	0.26秒 / 1ステップ
回転工具 主軸	回転工具主軸最大回転速度	—	5000 min ⁻¹ (rpm)	
	回転工具主軸加工能力	—	ドリル：Φ25 mm エンドミル：Φ25 mm タップ：M24 x 3.0	
送り速度	早送り速度：X軸	30 m/min		
	早送り速度：Y軸	—		15 m/min
	早送り速度：Z軸	33 m/min		
	早送り速度：C軸	—	555 min ⁻¹ (rpm)	
心押台	心押台の移動量	645 mm / 1265 mm / 1580 mm	645 mm / 1240 mm	645 mm / 1240 mm / 1580 mm
	テーパ穴の形式	MT No.5 (デッドタイプ) (オプション：ビルトインMT No.5)：1500Uはビルトイン標準		
電動機	主軸用電動機 (40% ED / 連続定格)	30 kW (40 HP) / 22 kW (30 HP)		
	回転工具主軸用電動機 (40% ED / 連続定格)	—	7.5 kW (10 HP) / 5.5 kW (7.5 HP)	
所要動力源	電源 (40% ED / 連続定格)	49.0 kVA / 37.8 kVA	49.3 kVA / 38.1 kVA	50.8 kVA / 39.6 kVA
	空気圧源 (標準状態)	0.5 MPa, 40 L/min	0.5 MPa, 330 L/min	
タンク容量	切削水タンク容量 ^{*4}	225 L / 320 L / 340 L	225 L / 320 L	225 L / 270 L / 290 L
機械の 大きさ	機械の高さ	1900 mm	2175 mm	
	機械の幅 × 奥行 ^{*5}	3050 mm × 1910 mm / 3770 mm × 1910 mm / 4500 mm × 1910 mm	3050 mm × 1910 mm / 3770 mm × 1910 mm	3355 mm × 2100 mm / 3915 mm × 2100 mm / 4270 mm × 2100 mm
	機械質量 ^{*6}	6100 kg / 6900 kg / 7300 kg	6400 kg / 7200 kg	9000 kg / 9650 kg / 9000 kg / 9650 kg / 8900 kg

*1：最大加工長さは、チャックの種類により異なります。
*2：中空チャックBR12A115B + SS2110C-15Y装着時。
*3：主軸最大回転速度は、チャックの仕様により制限されます。
*4：オイルパン仕様の数値です。
*5：操作盤を含まない数値です。
*6：オイルパン仕様です。クーラントは含みません。

QUICK TURN 400, 400M, 450, 450M

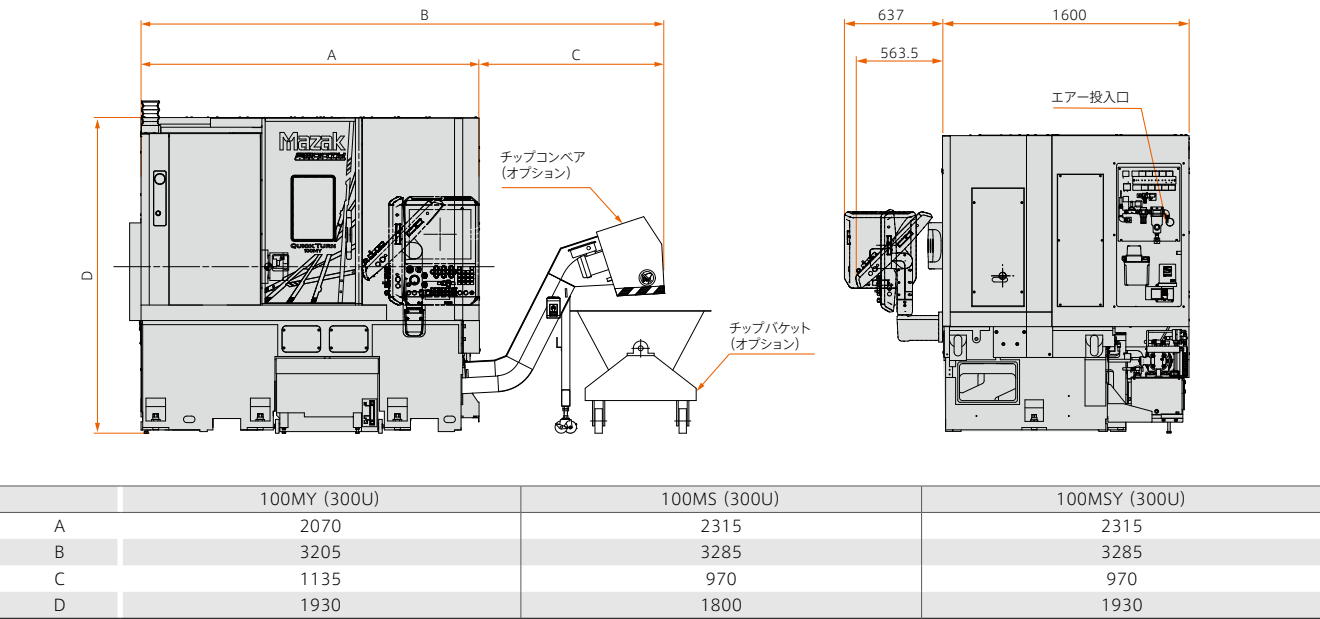
	400	400M	450	450M
心間	1000U / 2000U			
能力・容量	最大の振り	Φ845 mm		
	最大加工径	Φ580 mm		
	標準加工径	Φ316 mm	Φ336 mm (オプション16角刃物台：Φ240 mm)	Φ316 mm (オプション16角刃物台：Φ240 mm)
	最大加工長さ ^{*1}	1024 mm / 2074 mm	996.5 mm / 2080.5 mm	—
	棒材作業能力 ^{*2}	Φ103 mm	Φ165 mm (オプションの主軸貫通穴径Φ185 mm ではΦ184 mm)	
移動量	X軸移動量	320 mm	350 mm	320 mm / 350 mm
	Z軸移動量	1070 mm / 2120 mm		
主軸	チャックサイズ	12"	18", 21" (オプション)	
	主軸最大回転速度 ^{*3}	2500 min ⁻¹ (rpm)	2000 min ⁻¹ (rpm)	
	変速レンジ数	無段		
	主軸端	JIS A2-11	JIS A2-15	
	貫通孔径	Φ132 mm	Φ166 mm (オプション：Φ185 mm)	
刃物台	刃物台形式	12角ドラム刃物台 (ボルトオン方式)	12角ドラム刃物台 (ボルトオン方式 / オプション：VDI方式)	12角ドラム刃物台 (ボルトオン方式)
	取付工具本数	12本		
	角バイトのシャンク部の高さ	32 mm		
	ボーリングバーのシャンク径	Φ50 mm		
	刃物台旋回時間	0.26秒 / 1ステップ		
回転工具 主軸	回転工具主軸最大回転速度	—	5000 min ⁻¹ (rpm)	—
	回転工具主軸加工能力	—	ドリル：Φ25 mm エンドミル：Φ25 mm タップ：M24 × 3.0	ドリル：Φ25 mm エンドミル：Φ25 mm タップ：M24 × 3.0
送り速度	早送り速度：X軸	30 m/min		
	早送り速度：Z軸	30 m/min		
	早送り速度：C軸	—	400 min ⁻¹ (rpm)	—
心押台	心押台の移動量	1025 mm / 2075 mm		
	テーパ穴の形式	MT No.5 (ビルトインタイプ)		
電動機	主軸用電動機 (40% ED / 連続定格)	37 kW (50 HP) / 30 kW (40 HP)		
	回転工具主軸用電動機 (40% ED / 連続定格)	—	7.5 kW (10 HP) / 5.5 kW (7.5 HP)	—
所要動力源	電源 (40% ED / 連続定格)	64.2 kVA / 54.2 kVA		
	空気圧源 (標準状態)	0.5 MPa, 40 L/min	0.5 MPa, 330 L/min	0.5 MPa, 40 L/min / 0.5 MPa, 330 L/min
タンク容量	切削水タンク容量 ^{*4}	320 L / 450 L		
機械の 大きさ	機械の高さ	2040 mm		
	機械の幅 × 奥行 ^{*5}	3820 mm × 2313 mm / 4930 mm × 2313 mm		
	機械質量 ^{*6}	9900 kg / 11700 kg	10350 kg / 12150kg	9900 kg / 11700 kg / 10350 kg / 12150 kg

*1：チャック、刃物台の仕様により異なります。
*2：QUICK TURN 400は中空チャックBR12A115E + SS2110C15Y装着時。QUICK TURN 450はチャック&シリンドラ未装着時。
*3：チャック仕様により異なります。
*4：オイルパン仕様の数値です。
*5：操作盤・チップコンベアを除きます。またチャック仕様により異なります。
*6：オイルパン仕様です。クーラントは含みません。

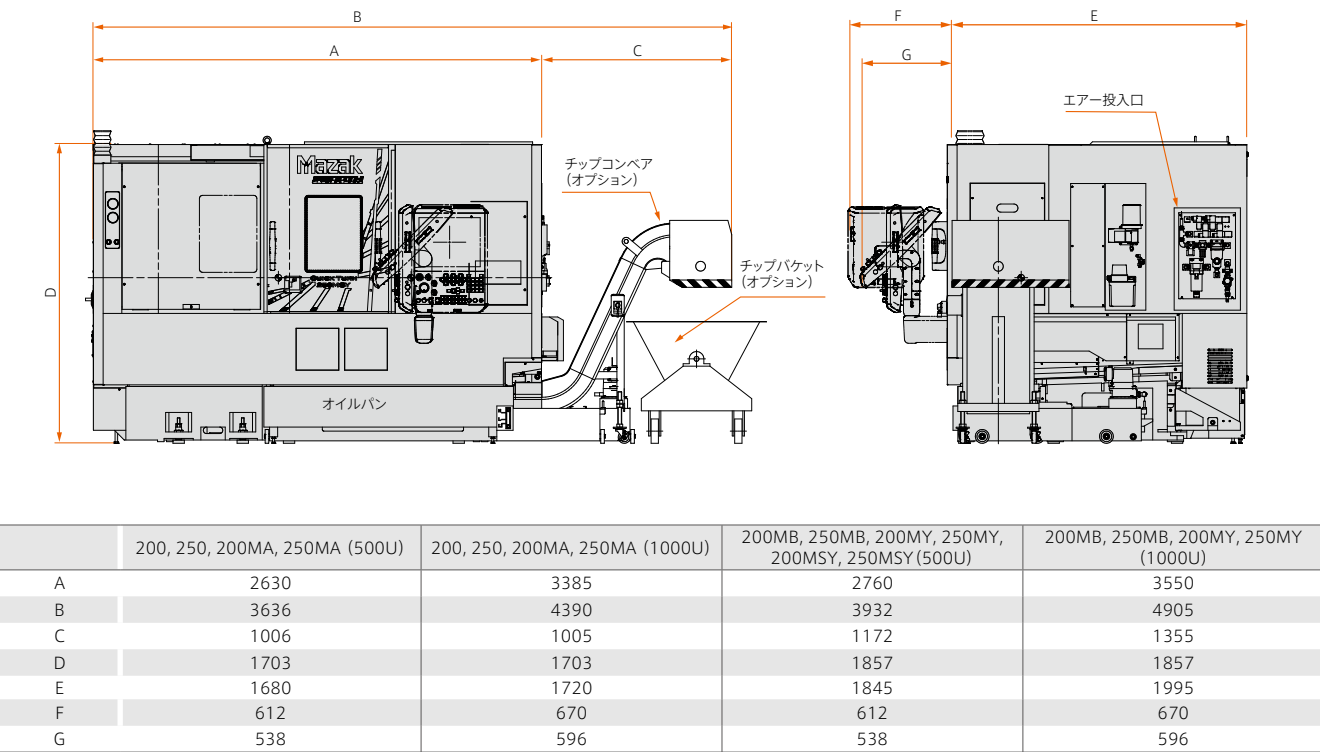
■ 機械寸法図

単位 : mm

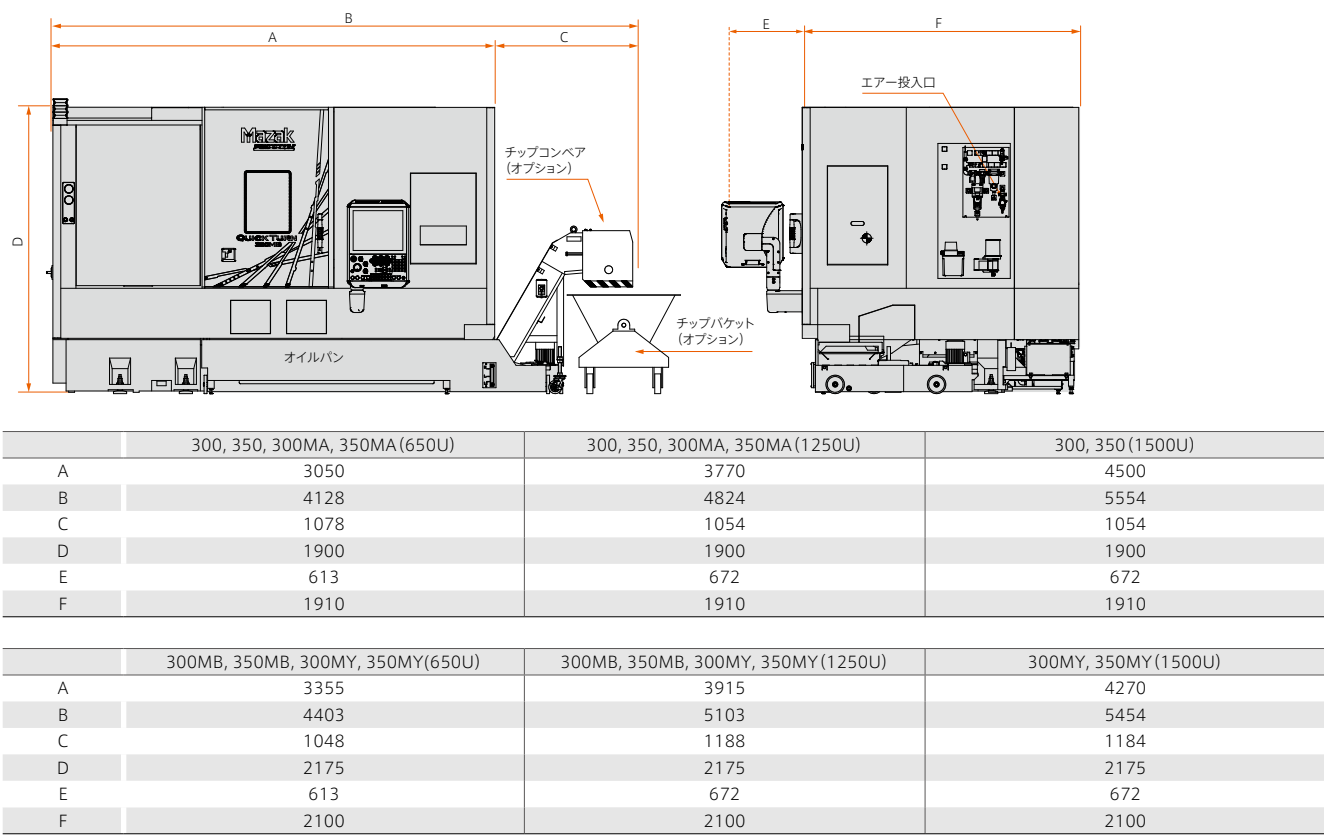
QUICK TURN 100MY, 100MS, 100MSY



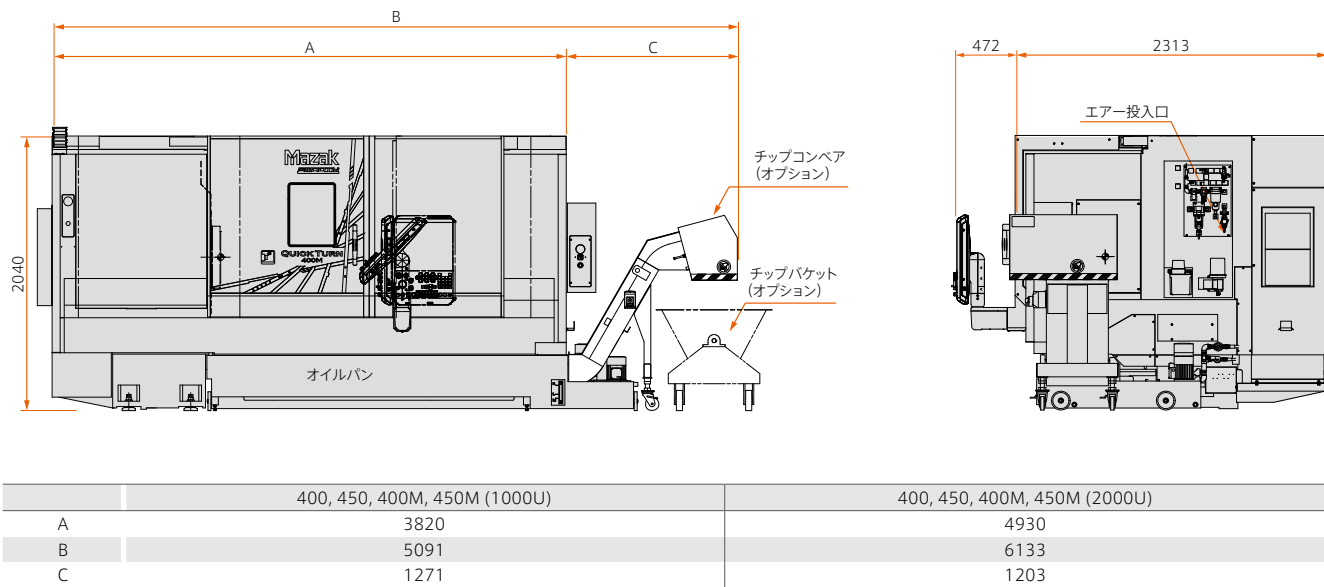
QUICK TURN 200, 250, 200MA, 250MA, 200MB, 250MB, 200MY, 250MY, 200MSY, 250MSY



QUICK TURN 300, 350, 300MA, 350MA, 300MB, 350MB, 300MY, 350MY



QUICK TURN 400, 450, 400M, 450M



■ MAZATROL SmoothG の標準仕様

	MAZATROL	EIA
制御軸	同時制御軸数 2～4軸	
最小指令単位	0.0001 mm, 0.00001 inch, 0.0001 deg	
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	
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、可変リードねじ切り、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：19" タッチパネル、解像度：SXGA	
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ент、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、工具寿命 摩耗管理	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、工具寿命 摩耗管理
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、簡易摩耗補正	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、簡易摩耗補正
座標系	機械座標系、ワーク座標系、ローカル座標系、マザトロール座標系、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	バックラッシュ補正、ピッチエラー補正、Aiサーマルシールド	
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、セーフティシールド手動、セーフティシールド自動、ボイスアドバイザ	
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	オプションブロックスキップ、オプションストップ、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	
周辺機器ネットワーク	PROFIBUS-DP *, EtherNet/IP*, CC-Link*, CC-Link IE Field Basic	
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

環境対応

限りある資源の有効活用と環境保護を
両立した地球に優しい省エネマシン。



ヤマザキマザックは、省エネおよび環境保全を企業活動の最重要課題の一つとして認識し、積極的な活動を進めています。
工作機械の製造工程のみならず、製品の開発においてもリサイクル可能な素材の採用や省エネを考慮した新機種・新機能開発など、環境に優しい工作機械の開発を積極的に進めています。

QUICK TURN シリーズでは、LED照明やCNC画面を自動的にOFFするモードを標準搭載し、チップコンペアはサイクル運転終了5分後に運転を自動的に停止させる機能を持つなど、消費電力量の削減を図っています。

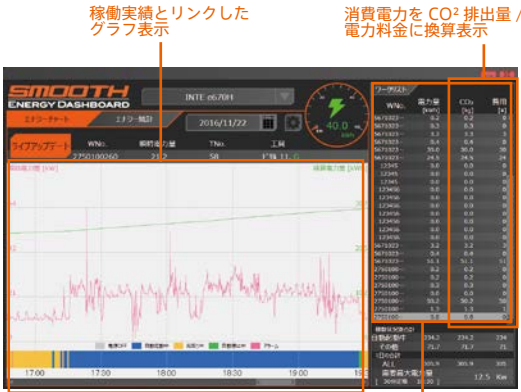
さらに、走行距離に対して常に最適なグリス量を
給脂する潤滑方式をリニアガイド、
ボールねじに採用し、供給不足や
過剰供給を防ぐことが可能になりました。



QUICK TURN 250MSY

「エナジーダッシュボード」 オプション

消費電力の見える化と分析で、省エネ活動をサポートするアプリケーションです。
消費電力量 / 電力料金 / CO2 排出量を表示・集計します。



稼働実績とリンクした
グラフ表示

消費電力を CO₂ 排出量 /
電力料金に換算表示

プロセスホーム画面にも
消費電力を表示します。

- ・消費電力積算値（現在加工中ワーク）
- ・消費電力瞬時値



加工ワークごとの消費電力量を集計表示