

QUICK TURN NEXUS 機械本体の標準仕様表

	QUICK TURN NEXUS 100	QUICK TURN NEXUS 150	QUICK TURN NE
能力・容量	最大の振り	● Φ550 mm	●
	柱上台の振り	● Φ280 mm	●
	最大加工径	● Φ280 mm	● Φ330 mm
	最大加工長さ	● 310 mm	● 285 mm / 520 mm
	棒材作業能力	● Φ51 mm	●
移動量	X軸移動量	●	● 190 mm
	Z軸移動量	● 330 mm	● 315 mm / 545 mm
主軸	チャックサイズ	● 6"	● 8"
	主軸最大回転速度	● 6000 min ⁻¹ [rpm]	● 5000 min ⁻¹ [rpm]
	変速レンジ数	●	● 無段
	主軸歯	● JIS A2-5	● JIS A2-6
	貫通穴径	● Φ61 mm	● Φ76 mm
刃物台	刃物台形式	●	● ボルトオン方式
	取付工具本数	● 12本	● 8本
	角バイトのシャンク部の高さ	● 20 mm	● 25 mm
	ボーリングバーのシャンク径	● Φ32 mm	● Φ40 mm
	刃物台旋回時間	● 0.18 s / 1ステップ	● 0.2 s / 1ステ
送り速度	早送り速度：X軸	●	● 30000 mm/min
	早送り速度：Z軸	●	● 33000 mm/min
心押台	心押台の移動量	● 350 mm	● 325 mm / 530 mm
	テーパ穴の形式	● MT 4	●
電動機	主軸用電動機(30分/連続定格)	● 11 kW(15 HP)/7.5 kW(10 HP)	● 15 kW(20 HP)/11 kW(15 HP)
	切削水用電動機	●	● 0.18 kW
所要動力源	電源(連続定格)	● 18.0 kVA	● 23.2 kVA
	空気圧源	●	● 0.5 MPa(5 kgf/cm ²), 100 L/min (標準状態)
貯水容量	切削水タンク容量	● 130 L	● 130 L / 160 L
機械の大きさ	機械の高さ	● 1700 mm	●
	所要床面の大きさ	● 1670 mm × 1630 mm	● 1830 mm × 1630 mm / 2130 mm × 1630 mm
	機械質量	● 3400 kg	● 3500 kg / 3700 kg

注：主軸回転速度は、チャックの仕様により制限を受けます。最大加工長さは、チャックの種類により異なります。

標準付属品

- 6インチ中実チャック (QUICK TURN NEXUS 100)
- クーラント装置
- フロントドアインタロック
- マニユア
- 8インチ中実チャック (QUICK TURN NEXUS 150, 200)
- 照明装置
- 分解調整工具一式
- 標準用品
- 10インチ中実チャック (QUICK TURN NEXUS 250)
- 全密封型スブラッシュガード
- 標準ツールリングパッケージ

特別付属品

- | 自動化対応 | 機械本体 | 安全 |
|--------------------------------------|--|--------------|
| ● ガントリロボット | ● 6インチ中実チャック (QUICK TURN NEXUS 100) | ● 油圧圧力 |
| ● オートパーツキャッチャ | ● 8インチ中実チャック (QUICK TURN NEXUS 150, 200) | ● 過負荷検 |
| ● オートパーツ排出コンベア | ● 10インチ中実チャック (QUICK TURN NEXUS 250) | ● 過電圧検 |
| ● パーフィエダンターフェイスキット | ● コレットチャック | ● チャック |
| ● カットフィード取付準備 (QUICK TURN NEXUS 100) | ● ワーク計測 | ● 2連式フットスイッチ |
| ● ツールアイ | ● 加工完了ブザー | ● 指定色 |
| ● フロントドア自動閉鎖 | ● 主軸オリエント | |
| ● シングル表示灯 (シングル/3段) | ● 絶対位置検出 | |

US 200 QUICK TURN NEXUS 250

Φ610 mm	
Φ350 mm	
Φ350 mm	
mm	● 483 mm / 993 mm
	● Φ77 mm
mm	● 515 mm / 1025 mm
	● 10"
	● 4000 min ⁻¹ [rpm]
	● JIS A2-8
	● Φ88 mm
	12本
5 mm	● 525 mm / 1010 mm
	MT 5 / MT 4
W(20 HP)	● 26 kW(35 HP) / 22 kW(30 HP)
	● 42 kVA
150 L / 200 L	
	1840 mm
0 mm / 0 mm	● 2530 mm × 1780 mm / 3170 mm × 1780 mm
0 kg	● 4900 kg / 6000 kg

一式

一式

対照

- クーラント/切削処理
- チップコンベア取付準備 (横/後出し)
 - チップコンベア (横/後出し) (UNIVERSAL 1000は横出しのみ)
 - チップ/ケット (固定式/回転式)
 - パワフルクーラント (0.52kW/1.1kW)
 - ヘッド調整追加クーラントノズル
 - クーラント温度管理
 - タレットエアブロー
 - ミストコレクタ
 - マグナムクーラント

Mazak
Digital Manufacturing Solutions

ヤマザキ マザック 株式会社

ヤマザキ マザック システムセーラズ 株式会社

本社/工場 〒480-0197 愛知県丹羽郡大口町東船1 TEL(0587)95-1131(代表) FAX(0587)95-3611

東京 茨城テクノロジセンタ	茨城県つくば市	TEL(029)856-3111	FAX(029)856-2134
東京 京TC	東京都中央区	TEL(03)5643-1313	FAX(03)5643-1312
東京 遠TC	茨城県つくば市	TEL(029)856-3111	FAX(029)856-2134
東京 東TC	東京都福生市	TEL(042)853-5531	FAX(042)553-5529
埼玉 田TC	群馬県太田市	TEL(0276)48-1225	FAX(0276)48-1226
埼玉 玉TC	埼玉県さいたま市	TEL(048)668-2345	FAX(048)668-2344
神奈川 TC	神奈川県大和市	TEL(046)263-6608	FAX(046)263-7028
仙台 台TC	宮城県仙台市	TEL(022)243-0081	FAX(022)243-0084
都 山TC	福島県郡山市	TEL(024)942-1131	FAX(024)942-5136
長 岡TC	新潟県長岡市	TEL(0258)47-1131	FAX(0258)47-1127
中 日 本テクノロジセンタ	愛知県大口町	TEL(0587)95-9305	FAX(0587)95-5837
名古屋北TC	愛知県大口町	TEL(0587)95-9305	FAX(0587)95-5837
名古屋南TC	愛知県名古屋	TEL(052)933-1770	FAX(052)933-1776
三 河TC	愛知県安城市	TEL(0586)75-1641	FAX(0586)75-1631
三 重TC	三重県桑名市	TEL(0594)22-3112	FAX(0594)22-3200
嵐 士TC	静岡県富士市	TEL(0545)51-0811	FAX(0545)52-8200
浜 松TC	静岡県浜松市	TEL(053)437-5187	FAX(053)437-5188
岐 野TC	岐阜県岐阜市	TEL(028)292-6546	FAX(028)292-6547
伊 那TC	長野県上田市	TEL(0285)79-0305	FAX(0285)79-0306
金 沢TC	石川県金沢市	TEL(076)269-1131	FAX(076)269-0924
西 日 本テクノロジセンタ	大阪府堺市	TEL(06)6745-1251	FAX(06)6745-1252
大阪 南TC	大阪府堺市	TEL(06)6745-1251	FAX(06)6745-1252
大阪 北TC	大阪府豊中市	TEL(06)6864-0200	FAX(06)6864-0204
京 浜TC	滋賀県栗東市	TEL(077)554-2661	FAX(077)554-2662
兵 庫TC	兵庫県播磨町	TEL(078)944-0039	FAX(078)944-0040
岡 山TC	岡山県岡山市	TEL(086)244-0511	FAX(086)243-7307
広 島TC	広島県広島市	TEL(082)283-1131	FAX(082)283-1136
高 松TC	香川県高松市	TEL(087)823-4501	FAX(087)823-4502
九 州テクノロジセンタ	福岡県太宰府市	TEL(092)921-5225	FAX(092)921-5217
九州TC	福岡県太宰府市	TEL(092)921-5225	FAX(092)921-5217

国内生産会社

ヤマザキ マザック 株式会社(本社 大口製作所)

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

株式会社 ヤマザキ マザック 茨城加茂製作所

〒505-0005 岐阜県美濃郡加茂市野原町山崎333
TEL(0574)28-2100 FAX(0574)28-1961

ヤマザキ マザック 精工 株式会社

〒511-0854 三重県桑名市蓮花寺413
TEL(0594)21-8471 FAX(0594)21-8246

ヤマザキ マザック オプトニクス 株式会社

〒505-0005 岐阜県美濃郡加茂市野原町山崎333
TEL(0574)28-2123 FAX(0574)28-1967

インターネットホームページ <http://www.mazak.co.jp>

● 本カタログに掲載の製品は、Mazakの登録商標です。Mazakの製品は、世界中で広く採用されています。Mazakの製品は、高精度、高剛性、高速度、高生産性、高信頼性を特徴としています。Mazakの製品は、お客様の生産性を向上させ、コストを削減します。Mazakの製品は、お客様の生産性を向上させ、コストを削減します。Mazakの製品は、お客様の生産性を向上させ、コストを削減します。



R100

QTN SERIES 04.04.10000 N 99J138602J6

精度検査表

機械名 : NC 旋盤 ヤマザキマザック

機械型式名 : QUICKTURN NEXUS250

御依頼先 : 株式会社メカニ一殿

	照 査	確 認	検 査 員
検 印			

ヤマザキマザック QUICKTURN NEXUS250

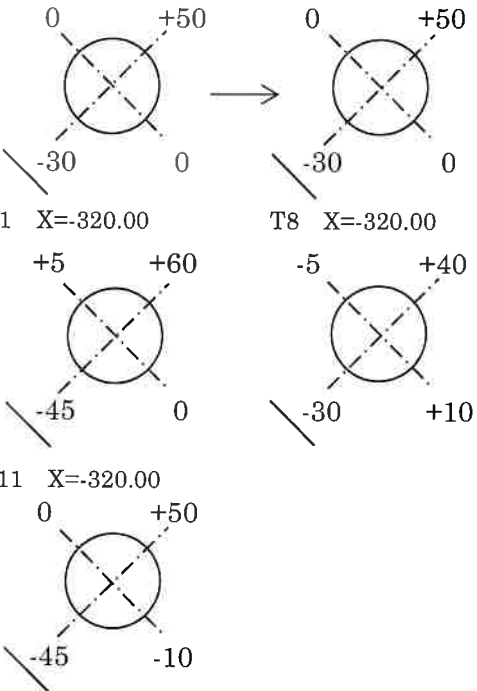
精度検査 詳細表 NC 旋盤

許容値は JIS B 6331-1 : 2006 にて準ずる

検査日 2020 年 2 月 19. 20 日

単位 mm

番号	検査項目		測定方法図 (測定方法図は μm 表示)	許容値	測定値 () 内は換算値
1 (G3)	往復台の Z 軸運動 と工作主 軸の回転 中心線 との平行 度 (区分 2)	Z X 面内	<p>Z-X 面内 0 -5</p>	300 について 0. 015	0. 005
		Y Z 面内	<p>Y-Z 面内 0 +10</p>	300 について 0. 020	0. 010
2 (G4)	工作主軸と次の運動 との直角度 ・ Z X 面内における X 軸の運動 (区分 2)		<p>110 mm 0 +4</p>	300 について 0. 015	0. 004/110 (0. 012/300)
3 (G7)	往復台の Z 軸運動 の角度偏 差	Y Z 面内 ピッチ	<p>← 40 ← 20 ← 0</p>	Z < 500 0. 040/1000	0. 040/1000
		X Y 面内 ロール	<p>↓ 10 ↓ 10 ↓ 0 (-500) (-250) (0)</p>	Z < 500 0. 040/1000	0. 010/1000

番号	検査項目	測定方法図 (測定方法図はμm表示)	許容値	測定値																					
4 (G20)	Y軸方向における工具 主軸中心線との直角度 (区分2) *NC装置パラメータ番号 BS13にてX軸原点調整	T5 取付ツールホルダーを使用し測定 T5 X=-319.960mm T5 X=-320.00mm 修正前 BS13 X=212 修正後 BS13 X=232 	0.040	X方向 T8 0.008 Y方向 T1 0.053																					
5 (G21)	ターレットの割出しの繰返し精度 (区分2)	<table border="1" data-bbox="699 1093 1007 1451"> <thead> <tr> <th></th> <th>X</th> <th>Z</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>-1</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>0</td> <td>-1</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>-1</td> <td>-1</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>0</td> <td>-1</td> </tr> <tr> <td>測定値</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>			X	Z	1	0	0	2	-1	0	3	0	-1	4	-1	-1	5	0	-1	測定値	1	1	50について 0.005
	X	Z																							
1	0	0																							
2	-1	0																							
3	0	-1																							
4	-1	-1																							
5	0	-1																							
測定値	1	1																							
	X Z 面内		50について 0.005	0.001																					

ヤマザキマザック

QUICKTURN NEXUS250

検査日 2020年 2月 19.20日

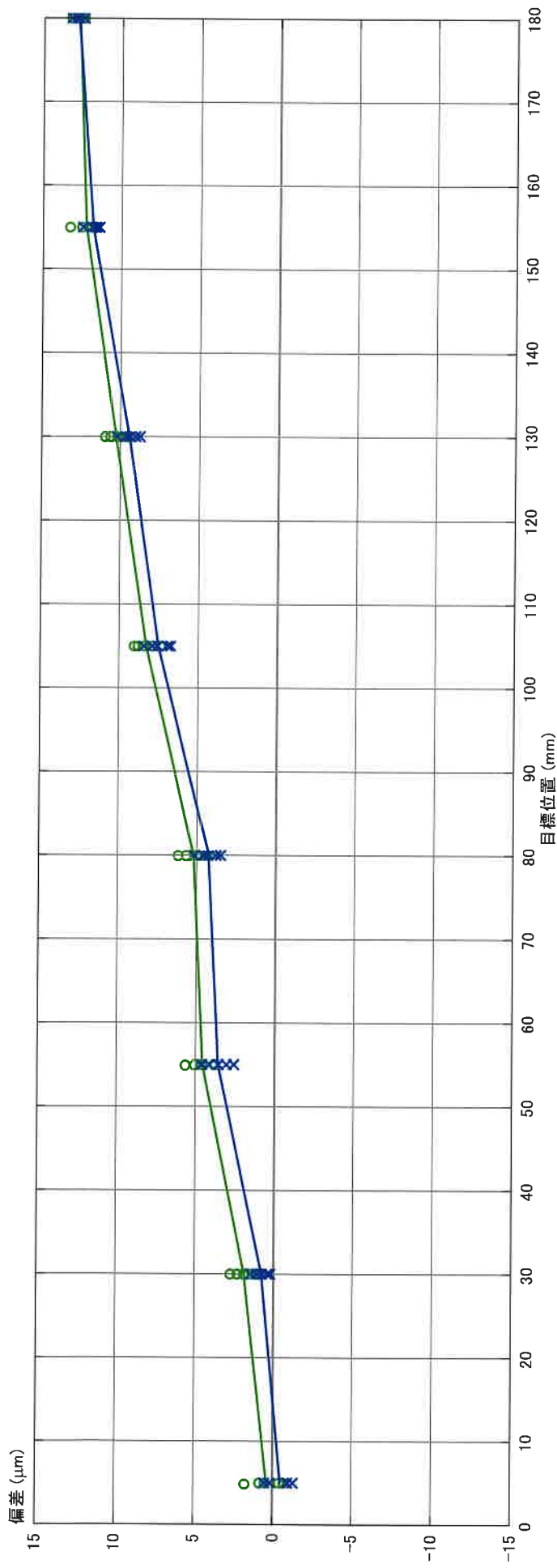
動的精度

単位mm

検査項目		許容値		測定値
		ISO		
		≤500		
X軸	両方向位置決め of 正確さ	A	0.022	0.0156
	一方向位置決め of 系統偏差(正)	E ↑	0.010	0.0123
	一方向位置決め of 系統偏差(負)	E ↓	0.010	0.0133
	一方向位置決め of 繰返し性(正)	R ↑	0.006	0.0040
	一方向位置決め of 繰返し性(負)	R ↓	0.006	0.0032
	反転値	B	0.010	0.0007

検査項目		許容値		測定値
		ISO		
		≤500		
Z軸	両方向位置決め of 正確さ	A	0.022	0.0268
	一方向位置決め of 系統偏差(正)	E ↑	0.010	0.0224
	一方向位置決め of 系統偏差(負)	E ↓	0.010	0.0234
	一方向位置決め of 繰返し性(正)	R ↑	0.006	0.0045
	一方向位置決め of 繰返し性(負)	R ↓	0.006	0.0044
	反転値	B	0.010	0.0011

長さ - 測定軸: X



○ 前方計測データ — 前方平均 × 逆方向計測データ — 逆方向平均

数値解析

規格: ISO 230-2 1997 (変更済み) 代数: 2

誤差の符号取り決め:

シグマ (Sigma):

精度:

系統的位位置偏差:

繰り返し精度:

最大逆転値:

平均逆転値:

A	= 15.639 μm
A↑	= 15.156 μm
A↓	= 15.518 μm
E	= 13.276 μm
E↑	= 12.337 μm
E↓	= 13.276 μm
R	= 4.458 μm
R↑	= 3.975 μm
R↓	= 3.228 μm
B	= 1.099 μm
B̄	= 0.739 μm

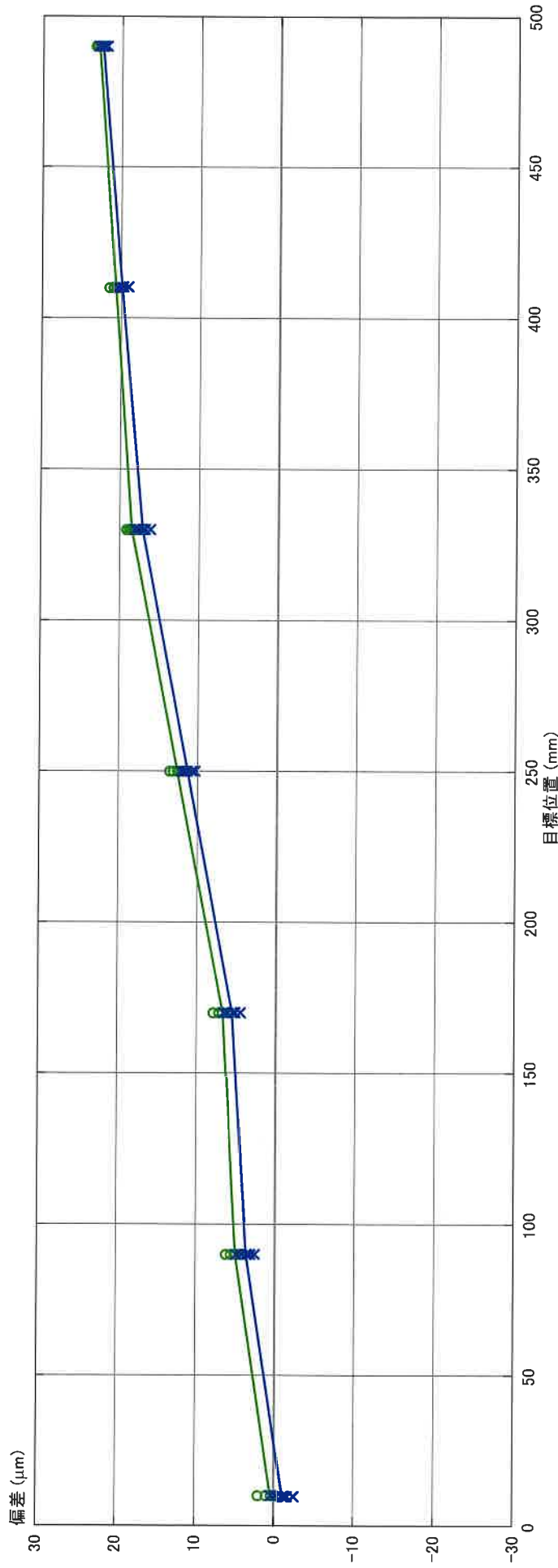
機械情報

試験実施者氏名: QUICKTURN NEXUS250
 機械名: NC旋盤 マカ二一
 製造番号: 2020/02/20 10:42:27
 測定場所: 2020/02/21 11:38:24
 試験年月日: QUICKTURN NEXUS250xLin
 現在の日付、時刻:
 ファイル名:
 コメント:
 X軸 G0早送り50%

環境データ

最大	9.44	最小	9.07	平均	9.26
AT (°C)	101.35	AP (kPa)	101.34	MT1 (°C)	101.35
RH (%)	59	MT2 (°C)	58	MT3 (°C)	59
MT1 (°C)	7.53	MT2 (°C)	7.48	MT3 (°C)	7.50
膨張係数::	11.7 ppm/°C				

長さ - 測定軸: Z



○ 前方計測データ — 前方平均 × 逆方向計測データ — 逆方向平均

数値解析	
規格:	ISO 230-2 1997 (変更済み)
誤差の符号取り決め:	代数 2
シグマ (Sigma):	A = 26.830 μm A↑ = 25.413 μm A↓ = 26.402 μm E = 23.869 μm E↑ = 22.433 μm E↓ = 23.397 μm
精度:	R = 5.871 μm R↑ = 4.454 μm R↓ = 4.417 μm
系統的位相偏差:	B = 1.436 μm B̄ = 1.125 μm
繰り返し精度:	
最大逆転値:	
平均逆転値:	

機械情報	
試験実施者氏名:	QUICKTURN NEXUS250
機械名: NC旋盤	メカニ-
製造番号:	2020/02/20 9:59:48
測定場所:	2020/03/03 15:59:21
試験年月日:	QUICKTURN NEXUS250z.Lin
現在の日付、時刻:	
ファイル名:	
コメント:	Z軸 G0早送り50%

環境データ	
最大	平均
AT (°C) 8.28	8.28
AP (kPa) 101.37	101.36
RH (%) 61	61
MT1 (°C) 7.22	7.22
MT2 (°C)	
MT3 (°C)	
膨張係数**	11.7 ppm/°C