

MASKINSPECIFIKATION

Quick Turn 250MSY 1000 mm

Sida: 1/5
2025-11-24

TEKNISKA DATA

KAPACITET

Chuckstorlek spindel 1	10 "
Chuckstorlek spindel 2	6 "
Max sving	695 mm
Standarddiameter för bearbetning	276 mm
Maximal bearbetningsdiameter	380 mm
SP1 stångkapacitet	80 mm
<i>Ø80mm with standard BB210A0815+R1781C hollow chuck & cylinder</i>	
Maximal vikt chuckjobb SP1	400 kg
<i>The rigidity and holding force of the workpiece support are not allowed for</i>	
Maximal vikt chuckjobb SP2	150 kg

SPINDEL 1

Max varvtal	4,000 min ⁻¹
<i>Beroende av chucktyp</i>	
Min varvtal	35 min ⁻¹
Spindelnos	JIS A2-8"
Accelerations-/retardationstid	2.30 s
<i>Time required for acceleration from 0 to 85% of the maximum speed for the standard chuck. Depends on load inertia.</i>	
Spindelgenomgång	91
Motoreffekt (30 min)	26.0 kW
Maximalt vridmoment	465.0 Nm

SPINDEL 2

Max varvtal	6,000 min ⁻¹
<i>Beroende av chucktyp</i>	
Min varvtal	35 min ⁻¹
Spindelnos	JIS A2-5"
Accelerations-/retardationstid	2.2 s
<i>Time required for acceleration to the maximum speed for the standard chuck. Depends on load inertia.</i>	
Motoreffekt (25% ED)	11.0 kW
Maximalt vridmoment	90.0 Nm

REVOLVER

Antal verktyg	12(all 12 can be driven)
Verktygsstorlek (Utv svarvn)	25 mm ²
Verktygsstorlek (Inv svarvn)	40 mm
Verktygsstorlek roterande borr	20 mm
Verktygsstorlek roterande pinnfräs	20 mm
Verktygsstorlek roterande gängtapp	M20x2.5
Indexeringstid (ett steg)	0.20 s

MASKINSPECIFIKATION

Quick Turn 250MSY 1000 mm

Sida: 2/5
2025-11-24

Indexeringstid (hela varvet)	0.60 s
Frässpindel motoreffekt (40% ED)	6.0 kW
Maximal rotationshastighet frässpindel	5,000 min ⁻¹
Frässpindelns maximala vridmoment	47 Nm

AXLAR

Snabbtransport (X-axel)	30 m/min
Snabbtransport (Y-axel)	21 m/min
Snabbtransport (Z-axel)	33 m/min
Snabbtransport (W-axel)	30 m/min
Tidskonstant snabbtransport (X-axel)	85 ms
Tidskonstant snabbmatning (Y-axel)	85 ms
Tidskonstant snabbtransport (Z-axel)	90 ms
Tidskonstant snabbmatning (W-axel)	65 ms
Rörelse (X-axel)	234 mm
Rörelse (Y-axel)	100 mm
Rörelse (Z-axel)	1,090 mm
Slaglängd (W-axel)	1,050 mm

ANNAT

Kylvätsketankens kapacitet	270 L
Effektbehov (30 minuter)	43.00 kVA
Effektbehov (kontinuerligt)	37.5 kVA
Tryckluft	5.0 bar

MASKINSTORLEK

Spindelns centrumhöjd	1,020 mm
Längd	3,570 mm
Bredd	1,995 mm
<i>Exklusive manöverpanelen</i>	
Höjd	1,857 mm
Vikt	6,650 kg
<i>Maskin + kylvätsketank (utan spåntransportör och skärvätska)</i>	

MASKINSPECIFIKATION

Quick Turn 250MSY 1000 mm

Sida: 3/5
2025-11-24

STANDARDUTRUSTNING

GENERELLA MASKINTILLBEHÖR

B7ZKAS092	Automatisk på- och avstänging maskin
B7ZKCO032	Chuckblåsning spindel 2 <i>Med NC-kommando</i>
B7ZKEL110	Transformator för EU
B7ZKMO575	Rullstyrningar för linjära axlar
B7ZKNO823	1 st USB interface
B7ZKOP350	Spindel 2, spindelvarvtal 6 000 varv/min
B7ZKOR070	Spindel 2, spindelmotor AC11KW (15HP)

GENERELLA MASKINTILLBEHÖR

B7ZKSD073	1 set digitala handböcker
-----------	---------------------------

GENERELLA MASKINTILLBEHÖR

B7ZKSD130	Maskinskor utan ankarbultar (inte lämpade för fastgjutning)
B7ZKSD728	Mazak standardfärg (vit och silkessvart)
B7ZKSI044	C1-axel 0.0001° programmerbar bearbetning (G01)
B7ZKSI091	C2-axel 0.0001° programmerbar positionering
B7ZKSP101	Spindelmotor AC26KW (35 hk) (SP1)
B7ZKSR191	Spindelvarvtal 4 000 varv/min (1:a spindeln)
B7ZKTD140	12 positions revolver (VDI) <i>12-verktygsrevolver med raka VDI-skaft med drivna verktyg i alla positioner (där endast det använda verktyget drivs för maximal effekt) *Funktionen för drivna verktyg är inte tillämpbar på 2-axliga svarvar.</i>
B7ZKTR060	Frässpindelhastighet 5 000 varv/min
B7ZKYI030	Styrning av Y-axeln

HÄLSA OCH SÄKERHET

B7ZKAS028	Operatörsdörr med nyckellåsning
B7ZKCO077	Dubbla fotreglage för chuckar (SP1 och SP2)
B7ZKMO110	Hydrauliskt trycklås <i>Denna förregling är en säkerhetsenhet för att detektera ett oljetryckslarm genom en tryckvakt och stoppa maskinen</i>
B7ZKSD020	Helt inbyggd och skyddad från spånor och skärvätska <i>Förebygger otillåtet tillträde till bearbetningsutrymmet under automatisk bearbetning</i>
B7ZKSD030	Arbetsbelysning <i>Placerad högt upp i maskinen för att hjälpa operatören på ett säker och effektivt sätt vid driftsättning och användning av maskinen</i>
B7ZKSD755	Säkerhetsåtgärder för global nivå

SKÄRVÄTSKESYSTEM

B7ZKCS333	Skärvätsketryck 2,5 bar
-----------	-------------------------

MASKINSPECIFIKATION

Quick Turn 250MSY 1000 mm

Sida: 4/5
2025-11-24

B7ZKSD010 Kompletet skärvätskesystem
inklusive pumpar, ventiler, rördragning och munstycke

CHUCKSYSTEM

B7ZKCO011 Automatisk öppning/stängning chuckar (spindel 1 & 2)
B7ZKCO021 Detektering öppning/stängning chuckar (spindel 1 & 2)
B7ZKJB370 6" 3-backschuck Kitagawa (B206)
B7ZKJC410 10" 3-backschuck med genomgång för spindel 1

MÄTSYSTEM

B7ZKMT032 Mätarm automatisk
För verktygskompensering och detektering av verktygsbrott
B7ZKSF077 Absolutsystem för linjära axlar

SPÅNHANTERINGSSYSTEM

B7ZKCV510 Förberedelse spåntransportör åt höger

CNC-SYSTEM

B7ZKFT245 Synkronisering av SP1 och SP2
För att underlätta förflyttning av arbetsstycket utan att spindlarna behöver stoppas
B7ZKMO300 Synkrongångning för frässpindel
Bearbetning blir möjlig med gångning som är synkroniserad med frässpindelns varv
B7ZKMZ200 Omlokaliseringsdetektor
B7ZKNC202 Mazatrol SmoothG CNC
B7ZKNC322 19" touch färgskärm
B7ZKNO051 Användarmakro (600 variabler)
B7ZKNO075 Mazak gängfräsning/uppborrning Tornado (ISO)
B7ZKNO097 EIA/ISO paket
*NO098 EIA/ISO (standard)
NO139 Extra EIA/ISO funktioner (erfordrar EIA/ISO)
NO483 Gångcykler
NO142 Inverse time feed
NO136 G37 auto verktygslängdsmätning
NO509 Polar koordinater (EIA)
NO144 Sequence number comparison stop function
NO481 300 par extra koordinatsystem
NO051 Makroprogrammering med 600 gemensamma variabler
NO075 Mazak tornadogångning och fräsning (EIA/ISO)
NO516 EIA pattern cycle (grid, arc)
NO149 Vinklade bearbetningsplan*
B7ZKNO098 EIA/ISO
Detta möjliggör programmering och redigering av program i EIA/ISO-format
B7ZKNO144 Stoppfunktion för jämförelse av sekvensnummer
Maskinen kommer att stanna vid M-kod M01 under automatisk drift om valbart stopp har aktiverats på manöverpanelen.
B7ZKNO375 Verktygsvägs kontroll i bakgrunden
För bearbetningsprogram som inte används under automatisk drift kan verktygsväg kontrolleras.

MASKINSPECIFIKATION

Quick Turn 250MSY 1000 mm

Sida: 5/5
2025-11-24

- B7ZKNO483 Dubbla fotreglage för chuckar (SP1 och SP2)
Matningen av verktyget synkroniseras med spindelrotationen. Således är rak gängning och konisk gängning möjliga. Dessutom kan flera gängingångar bearbetas genom att ange startvinkeln för gängning (G33)
- B7ZKNO509 Polära koordinater (G122)
- B7ZKNO512 Direkt inmatning av radier och faser
- B7ZKNO827 Nätverksport
- B7ZKNO838 1 st SD minneskortplats och 1 st USB-port
- B7ZKNP327 Smooth standardprogramvara för svarv (fräs)
NO443 Formkompensation
NO498 Snabb överlappning
Sömlös hörnkontroll
Variabel acc-kontroll
- B7ZKSD108 Intelligent säkerhetssköld (manuell drift)
- B7ZKSD112 Intelligent termisk sköld
- ICONNECT**
- B7ZKCP568 Förberedd för Mazak iConnect (endast Europa)