

# コンパクトマシニングセンタ SPEEDIO S300Xd1/S500Xd1/S700Xd1 (Sシリーズ) 機械仕様

項目		S300Xd1/S300Xd1 RD *9	S500Xd1/S500Xd1 RD *9	S700Xd1/S700Xd1 RD *9
CNC装置型式		CNC-D00		
移動量	X軸 (mm)	300	500	700
	Y軸 (mm)	400		
	Z軸 (mm)	300		
	テーブル上面から主軸端面までの距離 (mm)	180~480		
テーブル	作業面の大きさ (mm)	600×400		800×400
	最大積載質量(均一荷重) (kg)	250(300) *6		250(400) *6
主軸	主軸回転速度 (min <sup>-1</sup> )	10,000min <sup>-1</sup> 仕様:1~10,000 16,000min <sup>-1</sup> 仕様(オプション):1~16,000 10,000min <sup>-1</sup> 高トルク仕様(オプション):1~10,000 27,000min <sup>-1</sup> 仕様(オプション):1~27,000		
	タップ加工時主軸回転速度 (min <sup>-1</sup> )	MAX. 6,000(27,000min <sup>-1</sup> 仕様:MAX. 8,000)		
	主軸テーパ穴	7/24テーパNo.30		
	BT二面拘束主軸(BIG-PLUS)	オプション		
	クーラントスルースピンドル(CTS)	オプション(27,000min <sup>-1</sup> 仕様はCTSを選択できません。)		
送り速度	早送り速度 X×Y×Z軸 (m/min)	50×50×56		
	切削送り速度 (mm/min)	X、Y、Z軸:1~30,000 *7		
工具交換装置	ツールシャंक形式	MAS-BT30		
	プルスタッド形式 *4	MAS-P30T-2		
	工具収納本数 (本)	14/21		14/21/28
	工具最大長さ (mm)	160(21本) 250(14本)		250
	工具最大径 (mm)	110		
	工具最大質量 *1 (kg)	3.0(4.0*10)(総質量:25/14本、35/21本・28本)		
工具交換時間 *5	Tool To Tool (sec)	0.6/0.7(14・21本/28本)		
	Chip To Chip (sec)	1.2/1.3(14・21本/28本)		
電動機	主軸用電動機(10分/連続) *2 (kW)	10,000min <sup>-1</sup> 仕様:10.1/7.0 16,000min <sup>-1</sup> 仕様(オプション):7.4/5.1 10,000min <sup>-1</sup> 高トルク仕様(オプション):12.8/9.2 27,000min <sup>-1</sup> 仕様(オプション):8.9/6.3		
	送り軸用電動機 (kW)	X、Y軸:1.0 Z軸:2.0		
所要動力源	電源	AC200V±10%、50/60Hz±1Hz		
	電源容量(連続) (kVA)	10,000min <sup>-1</sup> 仕様:9.5 16,000min <sup>-1</sup> 仕様(オプション):9.5 10,000min <sup>-1</sup> 高トルク仕様(オプション):10.4 27,000min <sup>-1</sup> 仕様(オプション):9.5		
	空気圧源 常用空気圧 (MPa)	0.4~0.6(推奨値0.5MPa *8)		
	所要流量 (L/min)	45(27,000min <sup>-1</sup> 仕様:115)		
機械の大きさ	機械の高さ (mm)	2,498		
	所要床面の大きさ *11 [制御装置扉開口時] (mm)	1,080×2,106[2,944]	1,560×2,026[2,864]	2,050×2,026[2,864]
	機械質量 (kg)	2,250	2,300	2,450
精度 *3	軸の両方向位置決め精度(ISO230-2:1988) (mm)	0.006~0.020		
	軸の両方向位置決め精度(ISO230-2:2014) (mm)	0.004未満		
正面扉仕様	2枚扉			
標準付属品	取扱説明書(DVD)/1式、レベリングボルト/4本、レベリングプレート/4個			

\*1 工具の最大質量は形状、重心などの位置により異なりますので、あくまで参考値としてお考えください。 \*2 主軸電動機出力は回転数により異なります。 \*3 測定方法は、ISO規格およびブラザー基準に基づいています。詳細はお問い合わせください。 \*4 CTS用のプルスタッドは、ブラザー仕様となります。 \*5 工具交換時間測定方法はJIS規格B6336-9およびMAS011-1987に基づいています。 \*6 パラメータ調整が必要です。(重量に合わせて加速度調整と位置決め速度も変更されます) \*7 高精度モードB使用時における値になります。 \*8 機械仕様、加工プログラム内容、周辺機器の使用状況により常用空気圧が変動しますので推奨値以上の圧力を設定ください。 \*9 仕向けにより移設検知装置の搭載が必要になります。移設検知装置を搭載した仕様は機種名の最後に「RD」が付きます。 \*10 パラメータの設定変更が必要です。(工具の割出時間が変更となります。)また、27,000min<sup>-1</sup>仕様は工具最大質量4.0kgに対応できません。 \*11 クーラントタンクは含まない値になります。

# パレットチェンジャー搭載 コンパクトマシニングセンタ SPEEDIO R450Xd1/R650Xd1 (R シリーズ) 機械仕様

項目	R450Xd1/R450Xd1 RD ※12	R650Xd1/R650Xd1 RD ※12		
		14/22/28本ツール仕様	40本ツール仕様	
CNC装置型式	CNC-D00	CNC-D00		
移動量	X軸 (mm)	450		
	Y軸 (mm)	320 ※7		
	Z軸 (mm)	305		
	テーブル上面から 主軸端面までの距離 (mm)	200~505(280~585 ※8)	250~555 (350~655 ※8)	250~685 (350~785 ※8)
テーブル	作業面の大きさ (mm)	片面 600 × 300		
	最大積載質量(均一荷重) (kg)	片面 120(200 ※6)		
	旋回位置決め時間 (sec)	2.7 ※11	3.1 ※11	3.1 ※11
主軸	主軸回転速度 (min <sup>-1</sup> )	10,000min <sup>-1</sup> 仕様:1~10,000 16,000min <sup>-1</sup> 仕様(オプション):1~16,000 10,000min <sup>-1</sup> 高トルク仕様(オプション):1~10,000		
	タップ加工時主軸回転速度 (min <sup>-1</sup> )	MAX, 6,000		
	主軸テーパ穴 BT二面拘束主軸 (BIG-PLUS)	オプション		
	クーラントスルースピンドル (CTS)	オプション		
送り速度	早送り速度 X×Y×Z軸 (m/min)	50 × 50 × 50		
	切削送り速度 (mm/min)	X, Y, Z軸: 1~30,000 ※9	X, Y, Z 1~30,000 ※9	
工具 交換装置	ツールシャンク形式	MAS-BT30		
	ブルスタッド形式 ※4	MAS-P30T-2		
	工具収納本数 (本)	14/22/28	14/22/28	40
	工具最大長さ (mm)	200	200	250
	工具最大径 (mm)	80	80	55/125(隣接工具なし)
	工具最大質量 ※1 (kg)	3.0/本(総質量25/14本、40/22・28本)	3.0/本(総質量25/14本、40/22・28本)	4.0/本(総質量80)
工具 交換時間 ※5	Tool To Tool (sec)	0.6/0.7(14本/22・28本)		
Chip To Chip (sec)	1.3/1.5(14本/22・28本)	1.4/1.5(14本/22・28本)	2.5	
電動機	主軸用電動機 (10分/連続) ※2 (kW)	10,000min <sup>-1</sup> 仕様: 10.1/7.0 16,000min <sup>-1</sup> 仕様: 7.4/5.1 10,000min <sup>-1</sup> 高トルク仕様: 12.8/9.2		
	送り軸用電動機 (kW)	X, Y軸: 1.0 Z軸: 1.8		
所要 動力源	電源	AC200V±10%、50/60Hz±1Hz		
	電源容量(連続) (kVA)	10,000min <sup>-1</sup> 仕様:9.5 16,000min <sup>-1</sup> 仕様:9.5 10,000min <sup>-1</sup> 高トルク仕様:10.4		
	空気圧源 常用空気圧 (MPa)	0.4~0.6(推奨値 0.5MPa ※10)		
	所要流量 (L/min)	45	45	100
機械の 大きさ	機械の高さ (mm)	2,584		
	所要床面の大きさ ※13 [切削装置扉開口時] (mm)	1,400 × 2,609[3,448]	1,830 × 3,029[3,868]	2,145 × 3,029[3,868]
	機械質量 (kg)	2,750	3,550	4,150
精度 ※3	軸の両方向位置決め正確さ (ISO230-2:1988) (mm)	0.006~0.020		
	軸の両方向位置決め繰返し性 (ISO230-2:2014) (mm)	0.004未満		
正面扉仕様	2枚扉(片開き)			
標準付属品	取扱説明書(DVD) / 1式、レベリングボルト / 4本(R650Xd1 : 5本)、レベリングプレート / 4個(R650Xd1 : 5個)			

※1. 工具の最大質量は形状、重心などの位置により異なりますので、あくまで参考値としてお考えください。 ※2. 主軸電動機出力は回転数により異なります。 ※3. 測定方法はISO規格およびブラザー基準に基づいています。詳細はお問い合わせください。 ※4. CTS用のブルスタッドは、ブラザー仕様となります。 ※5. 工具交換時間測定方法はJIS規格B6336-9およびMAS011-1987に基づいています。 ※6. パラメータを変更することによりR450Xd1: 200kg, R650Xd1: 300kg(片面)まで対応可能です。別途ご相談ください。 ※7. 油圧ロータリージョイント使用時はY軸移動距離が290mmになります。 ※8. 低床テーブル選択時の値になります。 ※9. 高精度モードB使用時における値になります。 ※10. 機械仕様、加工プログラム内容、周辺機器の使用状況により常用空気圧が変動しますので推奨値以上の圧力を設定してください。 ※11. 積載質量R450Xd1:120kg, R650Xd1:200kg(片面)時の値。 ※12. 仕向けにより移設検知装置の搭載が必要になります。移設検知装置を搭載した仕様は機種名の最後に「RD」が付きます。 ※13. クーラントタンク、チップコンベアは含まない値になります。 ※14. 旋回径拡大(オプション)選択時の値になります。