

## 横形コンパクトマシンングセンタ SPEEDIO H550Xd1 機械仕様

項目		H550Xd1/ H550Xd1 RD ※1
CNC 装置型式		CNC-D00
移動量	X 軸 (mm)	550
	Y 軸 (mm)	400
	Z 軸 (mm)	400
	B 軸 (度)	360
	テーブル上面から主軸中心までの距離 (mm)	100~500
	テーブル中心から主軸端面までの距離 (mm)	150~550
テーブル	作業面の大きさ (mm)	400 x 400
	最大積載質量 (kg)	300
	最大イナーシャ (kg・m <sup>2</sup> )	3.4 (5.4 ※2)
主軸	主軸回転数 (min <sup>-1</sup> )	12,000min <sup>-1</sup> 仕様: 1~12,000 16,000min <sup>-1</sup> 仕様 (オプション): 1~16,000 10,000 min <sup>-1</sup> 高トルク仕様 (オプション): 1~10,000
	タワ加工時主軸回転数 (min <sup>-1</sup> )	MAX. 6,000
	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
	クーラントスレースピンドル (CTS)	オプション
送り速度	早送り速度 X×Y×Z 軸 (m/min)	50 × 56 × 56
	切削送り速度 (mm/min)	X、Y、Z 軸: 1 ~ 30,000 ※3
	割出し速度 B 軸 (min <sup>-1</sup> )	100 (85 ※2)
工具交換装置	ツールシャンク形式	MAS-BT30
	プラスチック形式 ※4	MAS-P30T-2
	工具収納本数 (本)	30
	工具最大長さ (mm)	250
	工具最大径 (mm)	125 ※5
	工具最大質量 ※6 (kg)	4.0/本 (総重量 50)
工具交換時間	Tool To Tool (sec)	1.1
	※7 Chip To Chip (sec)	2.4
電動機	主軸用電動機 (10分/連続) ※8 (kW)	12,000min <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 10,000 min <sup>-1</sup> 高トルク仕様 (オプション): 12.8/9.2
	送り軸用電動機 (kW)	X、Z 軸: 1.0 Y 軸: 1.8 B 軸: 1.8
所要動力源	電源	AC200~230V±10% 3相、50/60Hz±2%
	電源容量 (連続) (kVA)	12,000min <sup>-1</sup> 仕様: 9.5 16,000min <sup>-1</sup> 仕様 (オプション): 9.5 10,000 min <sup>-1</sup> 高トルク仕様 (オプション): 10.4
	空気圧源 常用空気圧 (MPa)	0.4~0.6 (推奨値 0.5MPa ※9)
	空気圧源 所要流量 (L/min)	45
機械の大きさ	機械の高さ (mm)	2,497
	所要床面の大きさ ※10 [制御装置扉開口時] (mm)	1,557 × 2,743[3,581]
	機械質量 (kg)	2,850
精度 ※11	軸の両方向位置決め精度 (ISO230-2:1988)	X、Y、Z 軸: 0.006~0.020mm
	(ISO230-2:2014)	B 軸: 28 秒以下
	軸の両方向位置決め繰返し性 (ISO230-2:2014)	X、Y、Z 軸: 0.004mm 未満 B 軸: 16 秒以下

※1. 仕向により移動装置の搭載が必要となります。移動装置を搭載した仕様は機種名の最後に RD が付きます。 ※2. 高イナーシャモードの値です。パラメータの変更が必要です。 ※3. 高精度モード B 使用時における値です。 ※4. CTS 用のプラスチックは、フラー仕様です。 ※5. 隣接工具を取り付ける場合、隣接工具の径の合計を 130mm 以内にする必要があります。 ※6. 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。 ※7. 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。 ※8. 主軸電動機出力は回転数により異なります。 ※9. 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。 ※10. クーラントタンク、チップレバは含まない値です。 ※11. 測定方法は ISO 規格およびフラー基準に基づいています。詳細はお問い合わせください。

# ワイドストロークコンパクトマシンングセンタ SPEEDIO W1000Xd2 機械仕様

項目		W1000Xd2 W1000Xd2 RD ※1
CNC装置型式		CNC-D00
移動量	X軸 (mm)	1,000
	Y軸 (mm)	500
	Z軸 (mm)	380
	テーブル上面から主軸端面までの距離 (mm)	150~530
テーブル	作業面の大きさ (mm)	1,100×500
	最大積載質量 (均一荷重) (kg)	300 (500) ※2
主軸	主軸回転数 (min <sup>-1</sup> )	12,000min <sup>-1</sup> 仕様: 1~12,000 10,000min <sup>-1</sup> 高トルク仕様 (オプション) 1~10,000 16,000min <sup>-1</sup> 仕様 (オプション) : 1~16,000
	タフドリル時主軸回転数 (min <sup>-1</sup> )	MAX. 6,000
	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
	クーラントスレーブシンドル (CTS)	オプション
送り速度	早送り速度 X×Y×Z軸 (m/min)	50 × 50 × 56
	切削送り速度 (mm/min)	X、Y、Z軸: 1 ~ 30,000 ※3
工具交換装置	ツールシャンク形式	MAS-BT30
	フリスタット形式 ※4	MAS-P30T-2
	工具収納本数 (本)	14/21/28
	工具最大長さ (mm)	250
	工具最大径 (mm)	φ110
	工具最大質量 ※5 (kg)	3.0 (4.0 ※6) (総重量 25/14本、総重量 35/21本・28本)
	工具選択方式	ランダム近回り
工具交換時間 ※7	Tool To Tool (sec)	0.6/0.7 (14・21本/28本)
	Chip To Chip (sec)	1.3/1.4 (14・21本/28本)
電動機	主軸用電動機 (10分/連続) ※8 (kW)	12,000min <sup>-1</sup> 仕様 : 10.1/7.0 10,000min <sup>-1</sup> 高トルク仕様 (オプション) : 12.8/9.2 16,000min <sup>-1</sup> 仕様 (オプション) : 7.4/5.1
	送り軸用電動機 (kW)	X、Y軸: 1.0 Z軸: 2.0
所要動力源	電源	AC200~230V±10% 3相、50/60Hz±2%
	電源容量 (連続) (kVA)	12,000min <sup>-1</sup> 仕様: 9.5 10,000min <sup>-1</sup> 高トルク仕様 (オプション) : 10.4 16,000min <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) ※9
	空気圧源 所要流量 (L/min)	45
機械の大きさ	機械の高さ (mm)	2,633
	所要床面の大きさ ※10 (mm)	2,410 × 2,233 (3,071)
	機械質量 (kg)	3,350
精度 ※11	軸の両方向位置決め精度(ISO230-2:1988)	X、Y、Z軸: 0.006~0.020mm
	軸の両方向位置決め精度(ISO230-2:2014)	X、Y、Z軸: 0.004mm未満
標準付属品		取扱説明書 (DVD) / 1式、レベルンゲボルト / 4本、レベルンプレート / 4個

※1. 仕向けにより移設検知装置の搭載が必要となります。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。 ※2. パラメータの設定変更が必要です。(テーブルの移動時間が変更となります。) ※3. 高精度モードB及び工具先端点制御使用時における値となります。 ※4.CTS用のフリスタットは、プラー仕様となります。 ※5. 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。 ※6. パラメータの設定変更が必要です。(工具の割り出し時間が変更となります。) ※7. 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。 ※8. 主軸電動機出力は回転数により異なります。 ※9. 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。 ※10. クーラントタンクは含まない値となります。 ※11. 測定方法はISO規格およびプラー基準に基づいています。詳細お問い合わせください。

# コンパクトマルチタスクマシン SPEEDIO M300Xd1 / M300Xd1-5AX 機械仕様

項目		M300Xd1	M300Xd1-5AX
		M300Xd1 RD ※1	M300Xd1-5AX RD ※1
CNC 装置型式		CNC-D00	CNC-D00v(DB)
移動量	X 軸 (mm)	300	
	Y 軸 (mm)	440	
	Z 軸 (mm)	380	
	A 軸 (度)	120 ~ -30	
	C 軸 (度)	360	
	テーブル上面から主軸端面までの距離 (mm)	150~530	
テーブル	作業面の大きさ (mm)	φ170	
	テーブル上面の形状	ISO702-4(JISB6109-2)主軸端番号 6 に準ずる	
	最大積載質量 (kg)	テーブル側 75 / テール側 19 ※2	
	最大イナーシャ (kg・m <sup>2</sup> )	テーブル側 0.8 / テール側 0.04	
主軸	主軸回転数 (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	
	タワ加工時主軸回転数 (min <sup>-1</sup> )	MAX. 6,000	
	主軸ターバ穴	7/24ターバ No.30	
	BT 二面拘束主軸 (BIG-PLUS)	オプション	
	クーラントスレーズピンドル (CTS)	オプション	
旋削主軸	最高回転数 (min <sup>-1</sup> )	1,500	
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 ※3	
	割出し速度 A×C 軸 (min <sup>-1</sup> )	A 軸: 50 C 軸: 200	
工具交換装置	ツールチャング形式	MAS-BT30	
	プルスタット形式 ※4	MAS-P30T-2	
	工具収納本数 (本)	22 / 28 ※5	
	工具最大長さ (mm)	250 ※6	
	工具最大径 (mm)	80	
	工具最大質量 ※7 (kg)	3 (総重量: 40)	
工具交換時間 ※8	Tool To Tool (sec)	0.8	
	Chip To Chip (sec)	1.5	
電動機	主軸用電動機 (10分/連続) ※9 (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	
	送り軸用電動機 (kW)	X、Y 軸: 1.0 Z 軸: 1.8 A 軸: 1.35	
	旋削主軸用電動機 (kW)	4.6	
所要動力源	電源	AC200~230V±10% 3相 50/60Hz±2%	
	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	
	空気圧源 常用空気圧 (MPa)	0.4~0.6 (推奨値 0.5MPa) ※10	
	空気圧源 所要流量 (L/min)	175	
機械の大きさ	機械の高さ (mm)	2,733	
	所要床面の大きさ ※11 (mm)	1,520 × 2,667	
	機械質量 (kg)	2,850	
精度 ※12	軸の両方向位置決め正確さ (ISO230-2:1988)	X、Y、Z 軸: 0.006~0.020mm	
	(ISO230-2:2014)	A、C 軸: 28 秒以下	
	軸の両方向位置決め繰返し性 (ISO230-2:2014)	X、Y、Z 軸: 0.004mm 未満 A、C 軸: 16 秒以下	

※1. 仕向により移設装置の搭載が必要となります。移設装置を搭載した仕様は機種名の最後に RD が付きます。 ※2. テール側の積載質量は、回転部 13kg、固定部 6kg となります。 ※3. 高精度モード B 及び工具先端点制御使用時に異なる値となります。 ※4. CTS 用のプルスタットは、プラグ仕様となります。 ※5. 28本マガジンでは、旋削工具を隣り合わせに取り付けて使用できません。 ※6. 工具長 200mm 以上の場合、治具高さによってはマガジン旋回時に治具と干渉する可能性があります。 ※7. 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。 ※8. 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。 ※9. 主軸電動機出力は回転数により異なります。 ※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ください。 ※11. クーラントタンク、チップエバポは含まない値となります。 ※12. 測定方法は ISO 規格およびプラグ基準に基づいています。詳細お問い合わせください。