

項目		S500X1	S700X1
CNC装置型式		CNC-C00	
移動量	X軸 (mm)	500	700
	Y軸 (mm)	400	
	Z軸 (mm)	300	
テーブル	テーブル上面から主軸端面までの距離 (mm)	180~480	
	作業面の大きさ (mm)	600×400	800×400
主軸	最大積載質量(均一荷重) (kg)	250(300) ※6	
	主軸回転速度 (min ⁻¹)	10,000min ⁻¹ 仕様: 10~10,000 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション): 16~16,000	
	タップ加工時主軸回転速度 (min ⁻¹)	10,000min ⁻¹ 高トルク仕様(オプション): 10~10,000 27,000min ⁻¹ 仕様(オプション): 27~27,000	
	主軸ターボ穴	MAX. 6,000(27,000min ⁻¹ 仕様: MAX. 8,000)	
	BT二面拘束主軸(BIG-PLUS)	7/24ターボNo.30	
	クーラントスルスピンデル(CTS)	オプション(27,000min ⁻¹ 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 / 21	
	工具最大長さ (mm)	250	
	工具最大径 (mm)	110	
工具交換 ※5 時間	工具最大質量 ※1 (kg)	3.0 / 本(総質量25 / 14本, 総質量35 / 21本)	
	Tool To Tool (sec)	ランダム近回り	
	Chip To Chip (sec)	0.8	
電動機	送り軸電動機 (kW)	1.4	
	電源	1.0(X、Y)、2.0(Z)	
所要動力源	電源容量(連続) (kVA)	AC200V±10%、50/60Hz±1Hz	
	空気圧源	10,000min ⁻¹ 仕様: 9.5 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション): 9.5	
	所要流量 (L/min)	10,000min ⁻¹ 高トルク仕様(オプション): 10.4 27,000min ⁻¹ 仕様(オプション): 9.5	
機械の大きさ	機械の高さ (mm)	0.4~0.6(推奨値 0.5MPa ※8)	
	必要床面の大きさ[制御装置扉開口時] (mm)	45(27,000min ⁻¹ 仕様: 115)	
	機械質量(制御装置、キカイカバー含む) (kg)	2,497	2,497
精度 ※3	軸の両方向位置決め精度(ISO230-2:2006) (mm)	1,560×2,220 [2,692]	
	軸の両方向位置決め精度(ISO230-2:2006) (mm)	2,050×2,220 [2,692]	
	位置決め精度 (JIS B6201-1997) (mm)	2,250	
	繰返し位置決め精度 (JIS B6201-1997) (mm)	2,400	
正面厚仕様		軸の両方向位置決め精度(ISO230-2:2006) (mm): 0.006~0.020	
標準付属品		軸の両方向位置決め精度(ISO230-2:2006) (mm): 0.004未満	
		位置決め精度 (JIS B6201-1997) (mm): 0.005/300	
		繰返し位置決め精度 (JIS B6201-1997) (mm): ±0.003	
		2枚扉	

※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JIS規格、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. X/Y軸 加速度の調整が必要です。 ※7. 高精度モードB使用時。 ※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。

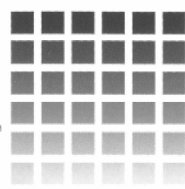
NC装置仕様	
CNC装置形式	CNC-C00
制御軸数	5軸(X、Y、Z、付加軸2軸)
位置決め	5軸(X、Y、Z、A、B)
同時制御軸	直線: 4軸(X、Y、Z、付加軸1軸)
補間機能	円弧: 2軸 ヘリカル/円すい補間: 3軸(X、Y、Z)
最小設定単位	0.001mm、0.0001inch、0.001°
最大指令値	±9999.999mm、±999.9999inch
表示	12.1型カラー液晶ディスプレイ
メモリ容量	100MB(プログラムとデータバンクの合計)
外部通信機能	USBインターフェイス、イーサネット、RS232C
登録プログラム本数	4,000本(プログラムとデータバンクの合計)
プログラム方式	NC言語方式、対話方式(パラメータ切替)
	対話プログラム→NC言語プログラムへの変換可能

※プログラム容量2MB以上の場合、拡張メモリ運転となります。
※イーサネットは、米国XEROX社の登録商標です。

NC機能	
● アブソリュート/インクリメンタル	● 高精度モードAIII
● インチ/メートル	● 工具長測定
● コーナC/コーナR	● 工具寿命管理/予備工具
● 座標回転	● バックグランド編集
● シンクロタップ	● プログラム軌跡描画
● 座標系設定	● サブプログラム
● ドライラン	● ヘリカル/円すい補間
● プログラム再開	● ツール洗浄フィルター目詰まり検知
● バックラッシュ補正	● オートパワーオフ(省エネ機能)
● ピッチ誤差補正	● 待機モード(省エネ機能)
● 早送りオーバーライド	● チップシャワーオフディレイ
● 切削送りオーバーライド	● クラント自動オフ(省エネ機能)
● アラーム履歴(1,000個)	● 機内灯自動オフ(省エネ機能)
● 状態履歴	● 熱変位自動補正システムII(X、Y、Z軸)
● マシンロック	● タップ戻し
● コンピュータリモート	● 自動ワーク計測※1
● 内蔵PLC	● 波形表示
● モータ絶縁抵抗計測	● 操作レベル
● キー操作履歴	● 外部入出力キー
	● 高精度モードBI(先読み30ブロック)

NC機能 特別仕様	
● メモリ容量拡張(約500Mbyte)	(NC)
● 高精度モードBII(先読み200ブロック、滑らか経路補正)	● サブミクロン指令※2
● 主軸オーバーライド	● 割り込み型マクロ

※1 測定機器はお客様でご用意ください。 ※2 サブミクロン指令選択時は、対話プログラムへの切替えが不可となります。
※(NC)はNC言語型プログラムのみ、(対話)は対話プログラムのみ。



加工能力

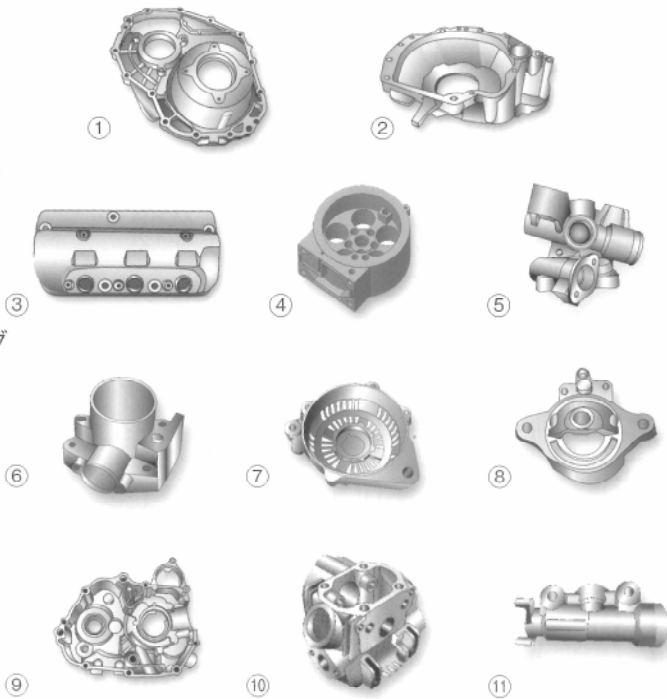
		ADC	FC200	S45C
■ ドリル  工具径(mm) × 送り(mm/rev)	10,000min ⁻¹	D32 × 0.2	D28 × 0.15	D25 × 0.1
	10,000min ⁻¹ 高トルク	D40 × 0.2 D30 × 0.7	D34 × 0.15 D26 × 0.4	D30 × 0.15 D26 × 0.25
	16,000min ⁻¹	D24 × 0.2	D22 × 0.15	D18 × 0.1
	27,000min ⁻¹	D20 × 0.2	D19 × 0.15	D17 × 0.1
■ タップ  工具径(mm) × ピッチ(mm)	10,000min ⁻¹	M27 × 3.0	M24 × 3.0	M16 × 2.0
	10,000min ⁻¹ 高トルク	M39 × 4.0	M33 × 3.5	M27 × 3.0
	16,000min ⁻¹	M22 × 2.5	M18 × 2.5	M14 × 2.0
	27,000min ⁻¹	M22 × 2.5	M18 × 2.5	M12 × 1.75
■ フェイシング  切削量(cm ³ /min) × 切削幅(mm) × 切込(mm) × 送り速度(mm/min)	10,000min ⁻¹	960 : 100 × 3.2 × 3,000	137 : 40 × 6.0 × 573	100 : 40 × 5.2 × 484
	10,000min ⁻¹ 高トルク	1,700 : 100 × 5.7 × 3,000	137 : 40 × 6.0 × 573	100 : 40 × 5.2 × 484
	16,000min ⁻¹	660 : 100 × 2.2 × 3,000	73 : 40 × 3.2 × 573	48 : 40 × 2.5 × 484
	27,000min ⁻¹	600 : 100 × 2.0 × 3,000	45 : 40 × 2.0 × 573	24 : 40 × 1.2 × 484

※これらの数値は当社実績値です。

加工対象部品

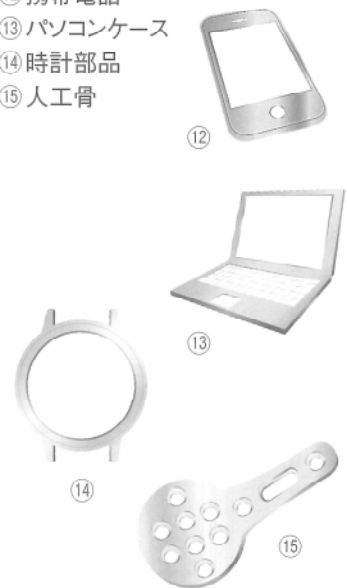
自動車&二輪

- ① CVT(無段変速機) 中間ハウジング
- ② クラッチケース
- ③ シリンダヘッドカバー
- ④ シリンダブロック
- ⑤ EPSハウジング
- ⑥ スロットルボディ
- ⑦オルタネータ
- ⑧ スターターハウジング
- ⑨ クランクケース
- ⑩ シリンダヘッド
- ⑪ ブレーキ マスタシリンダ

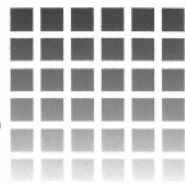


IT&一般機械

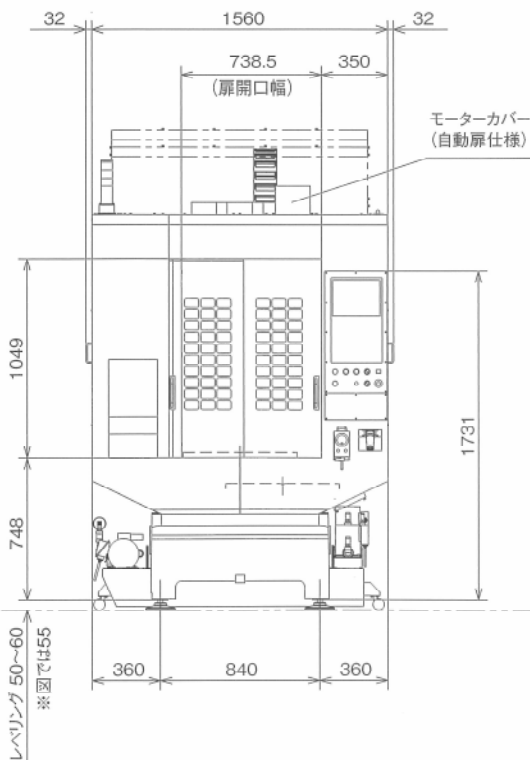
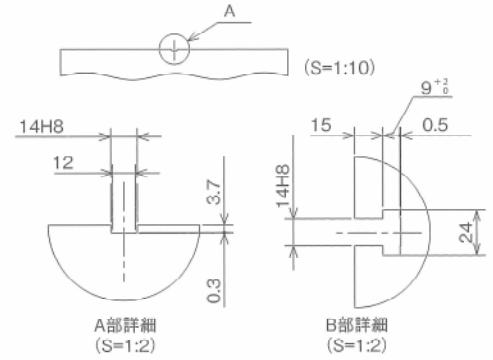
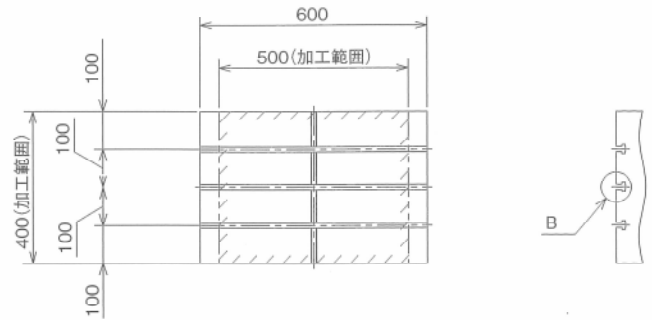
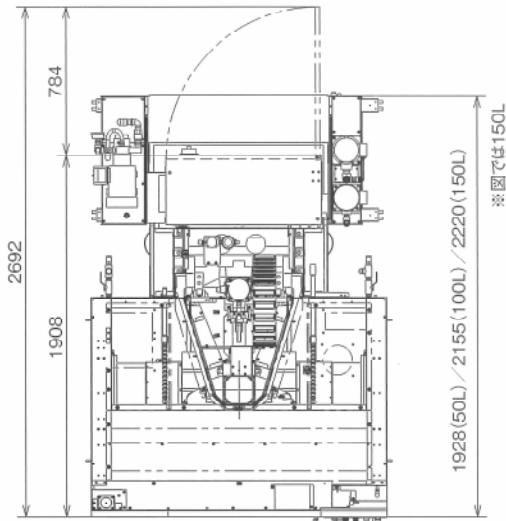
- ⑫ 携帯電話
- ⑬ パソコンケース
- ⑭ 時計部品
- ⑮ 人工骨



- 当社製品を安全に使っていただくために、ご使用前に必ず取扱説明書、及び安全マニュアルをお読みください。
- 油性クーラントをご使用、発火の可能性のある物質(マグネシウム、樹脂など)を加工される場合などには、火災に対して十分な安全対策を実施してください。ご不明な点がございましたら販売員にご相談ください。
- 本製品を輸出する場合には、安全保障の観点から、用途や需要者を十分ご確認ください。また、法令の改正などにより、輸出に先だって、監督官庁の許可が必要になる可能性があります。輸出の前に当社までお問い合わせください。
- メンテナンススペースとして機械間は700mmを確保願います。
- 本製品と複合回転テーブルを合わせて輸出される場合は、経済産業省より「リスト規制該当」との見解を得ております。輸出される場合には、経済産業省より必要な輸出許可等を取得の上、輸出されるようお願いいたします。



SPEEDIO™
S500X1



444(マガジンカバー)
MG21本ハイコラム:50/MG21本ハイコラムA250
254(マガジンカバー)
MG14本ハイコラム:50/MG14本ハイコラムA250
MG21本標準コラム

