

SPEEDIO

S300Xd1	R450Xd1	U500Xd1
S500Xd1	R650Xd1	F600X1
S700Xd1	M200Xd1	
W1000Xd1	M300X3	

無駄なく、削れ。

時代が変わる。準備はいいか。

生まれ持ったスピードとコンパクトサイズ。

固定観念を打ち破る、高い切削能力。

さあ、勝ち残りたいなら見逃すな。

SPEEDIOの力で無駄を削ぎ落とせ。

SPEEDIO

お客様に無駄のない最適なソリューションを提供し
30番マシンの可能性をさらに広げる豊富なラインナップ

S

コンパクト
マシニングセンタ

S300Xd1



S500Xd1



S700Xd1



W

ワイドストローク
コンパクトマシニングセンタ

W1000Xd1



U

ユニバーサル
コンパクトマシニングセンタ

U500Xd1



R

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

R450Xd1



R650Xd1



F

高剛性
コンパクトマシニングセンタ

F600X1



M

コンパクトマルチタスクマシン

M200Xd1

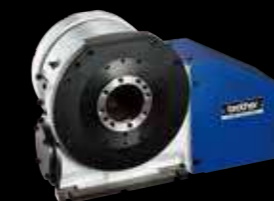


M300X3



専用オプション

ロータリーテーブル
T-200Ad / T-200A



ローディングシステム
BV7-870Ad



高生産性の追求

30番主軸テーパと自社開発NC制御により、高速動作と最適制御を実現し、高い生産性を発揮します。

ノンストップATC

主軸の起動・停止の早さ、Z軸昇降の高加速化・高応答化、マガジン動作の最適化により、30番マシントップレベルの高速工具交換を実現しています。



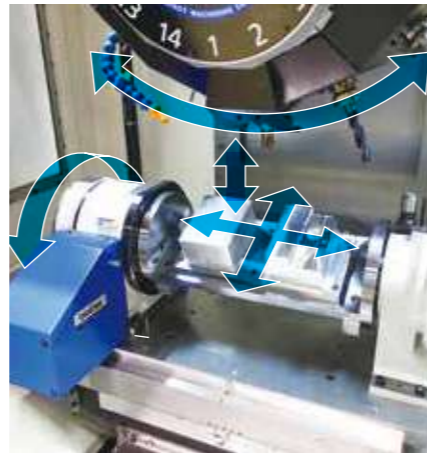
高応答性サーボ

独自のシンクロ(同期)タップ制御と高加減速主軸モータ搭載により、世界最高レベルの高速かつ高精度なタップ加工を実現しています。



同時動作

独自のノンストップATCコード(G100)により、工具交換と同時にXY軸・付加軸の位置決めを行い、さらなるムダ時間の削減を実現しています。

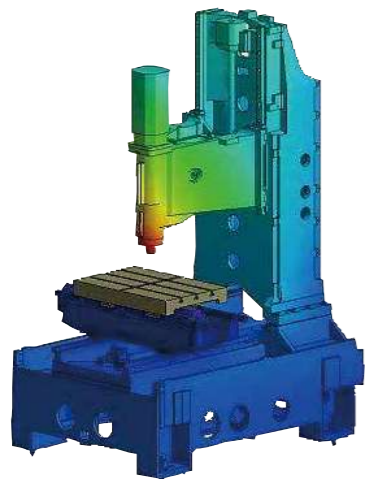


切削力の追求

高剛性機械構造と高出力主軸モータにより、高能率加工から重切削加工まで、幅広い切削力を発揮します。

高剛性機械構造

解析技術データの積み重ねを基に、剛性が高く、かつ振動を抑えた機械構造を実現し、高い切削力を発揮します。



高出力主軸モータ

中高速回転域トルクが高い主軸モータ採用により、高速・高能率加工を実現しています。さらに、高トルク仕様(オプション)は、低速回転域トルクを大幅に向上させ、鉄系ワークの重切削加工にも威力を発揮します。

高効率加工を実現する中高域特性



標準仕様による溝加工

加工内容 切削量：150cc/min
材質：S45C
(φ16エンドミル使用)

重切削に最適な低域特性



高トルク仕様による大径穴加工

加工内容 穴径：φ40mm
材質：S45C

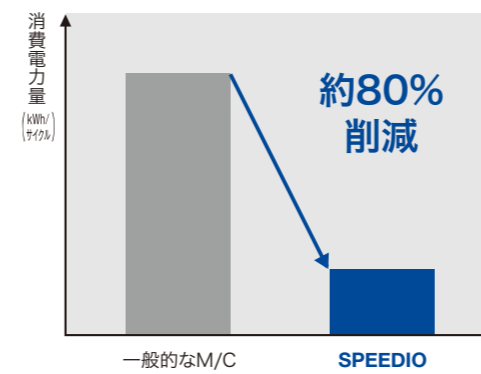
環境性能の追求

低消費電力とエア消費量削減により、CO₂排出量を大幅に削減、地球に優しい高い環境性能を発揮します。

低消費電力

減速時の発電エネルギーを再利用する電源回生機能の搭載や高効率モータ、省エネポンプ、LED機内灯の採用、様々な省エネ機能により、低消費電力を実現しています。

1サイクル消費電力

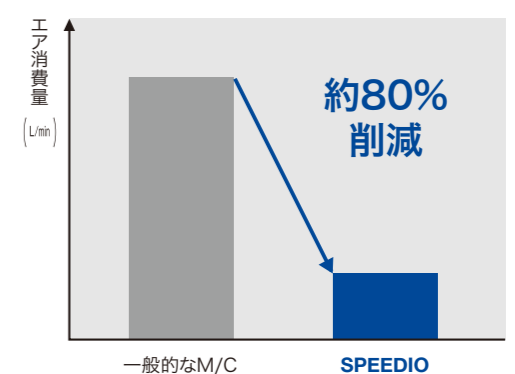


※当社用意の加工プログラムで動作させた一例です。

少エア消費量

エアパージにおけるエア流路の最適化、主軸エアブローにおける吐出タイミングの最適化を行い、切粉除去能力を高めるとともに、エア消費量の大幅な削減を実現しています。

1サイクルエア消費量



※当社用意の加工プログラムで動作させた一例です。

操作性の追求

ものづくりに最適化した無駄のない操作性を実現し、生産現場での作業効率・稼働率アップに貢献します。



CNC-D00制御装置



ATC工具アプリ

新開発「CNC-D00制御装置」。

15インチ縦置きタッチパネル画面と新たなサポートアプリ機能により直感的操作を実現。段取りや加工設定の関連機能を集約して効率的に操作。生産や稼働状況を視覚的に表示してスピーディーに把握。各プロセスにおいて、無駄のない作業を実現します。

段取りサポート

一画面でマガジン工具設定が全て行えるATC工具アプリ、教示画面に従いNCプログラムを作れるメニュープログラミング機能、表示画面のヘルプ機能など、手間なく段取り作業が行えます。

加工調整サポート

加工内容に応じたパラメータ調整が簡単に行える加工パラメータ調整アプリ、加工負荷の波形表示・保存機能など、最適な加工調整が簡単に行え、生産性向上につなげます。

生産サポート

不良をなくすリアルタイムな工具監視機能、生産実績や消費電力などのグラフ表示、PLC機能やネットワーク機能など周辺機器・自動化対応など、稼働率向上に貢献します。

復旧サポート

保守時期を通知するメンテナンス通知機能、アラーム発生時の詳細表示や復旧/点検作業のガイダンス機能など、故障を防ぐ予防保全機能、素早く復旧する機能を搭載しています。

S

幅広い加工に対応するハイパフォーマンスモデル
多彩な主軸仕様とマシンサイズ
高生産性と高信頼性をさらに追求



S300Xd1

S500Xd1

S700Xd1

高生産性の追求

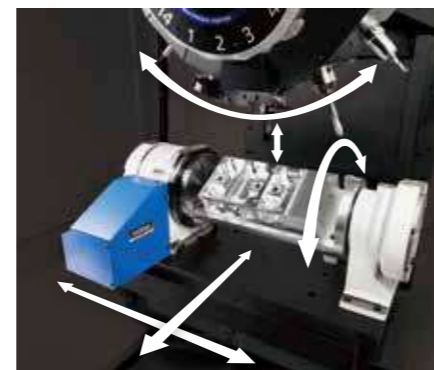
新「CNC-D00」制御装置の最適化制御により加工中のあらゆる動作で極限までムダを排除。信頼性に高い機械の性能を最大限に引き出し、高い生産性を発揮します。

ノンストップATCと28本マガジン

14本、21本に加え、高速工具交換を継承した28本マガジンを新開発。工具最大質量も4kgまで対応。マガジン動作の最適化などにより14本、21本マガジンの工具交換時間もさらに短縮しています。



同時動作



Z軸加速度: **2.2G**

28本マガジン

Chip-Chip: **1.3s**
Tool-Tool: **0.7s**

14/21本マガジン

Chip-Chip: **1.2s**
Tool-Tool: **0.6s**

高切削力と高信頼性

高剛性機械構造と高効率主軸モータにより幅広い加工に対応します。

標準仕様 最大トルク(瞬時) **40N・m**
最大出力 **18.9kW**

高トルク仕様(オプション) 最大トルク(瞬時) **92N・m**
最大出力 **26.2kW**

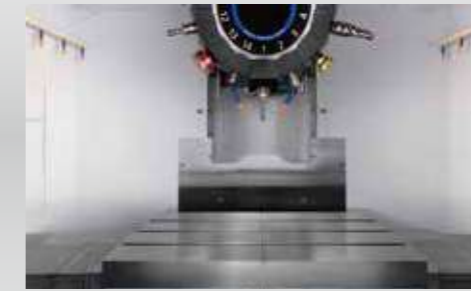
切粉トラブルを防止

XY軸には切粉が流れやすい山型テレスコカバーを採用。加工室からタンクへの切粉流路は流速をアップする形状を採用。Y軸テレスコカバー下の形状変更と流量増大で切粉排出性能を約2倍に向上。



W

30番最大級の加工エリアを持つワイドストロークモデル
かつてない大きな加工領域で大物小物部品の
高生産性加工を実現



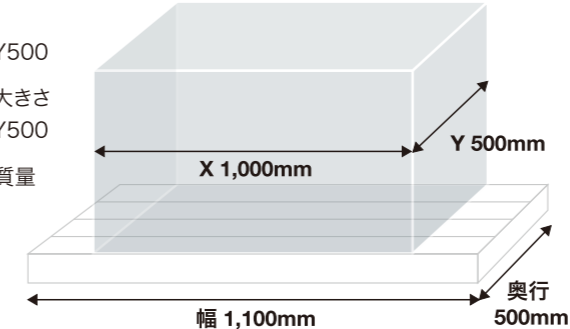
W1000Xd1

大物小物ワークの多様な加工に対応

大物ワークの加工、小物部品の多数個取り加工、多種の治具を並べ置いた多品種少量生産など、幅・奥行きとも広い治具エリアを最大限に活かして、様々な加工に対し、機動的かつ効率的な加工が行えます。

大きな移動量とテーブルサイズ

移動量
X1,000 Y500
作業面の大きさ
X1,100 Y500
最大積載質量
400kg



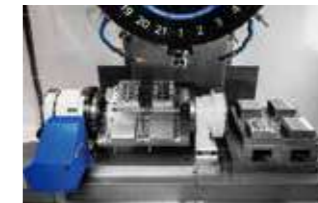
大物ワーク加工



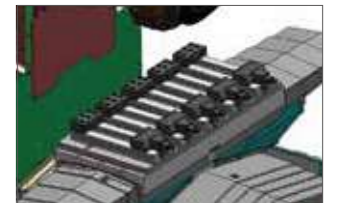
多数個取り加工



円テーブル+平治具



パイスの並列置き



幅広い加工に対応

専用設計による高い機械剛性と高出力主軸モータにより、高い加工能力を発揮します。また、搭載可能な工具質量を拡大、高速穴明けや深穴加工に威力を発揮する7MPa高圧CTS(クーラントスルスピンデル)にも対応可能、より幅広い加工に対応します。

高剛性構造

コラム
最適なリブ構造と
コラム幅の拡大

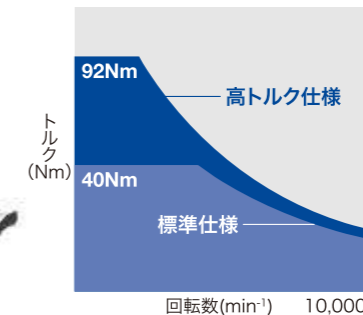
テーブル
ガイドスパンの拡大と
たわみを抑制する構造

ベース
最適なリブ構造と
ベースプレート間の拡大



高出力モータ

モータトルク特性



さらに幅広く

工具最大質量
4kg ← 3kg

高圧CTS
7MPa対応
(オプション)



φ6x170mm (L/D=28)
被削材:S45C

M

工程集約を進化させる量産型複合加工機

新開発マガジン、 新制御でさらに工程集約を進化



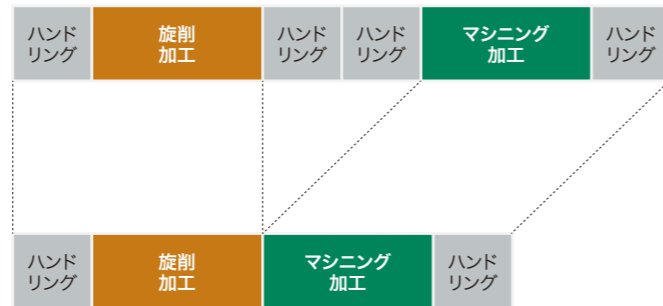
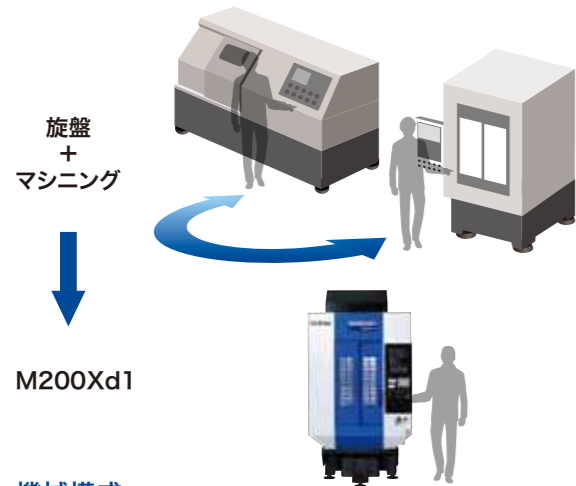
M300X3 ※1



M200Xd1

複合加工

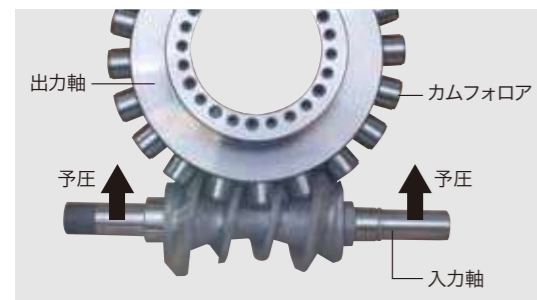
旋削加工とマシニング加工をワンチャックで1台の機械で完結できます。旋盤とマシニング間のハンドリングがなくなるため、様々なメリットがあります。



機械構成

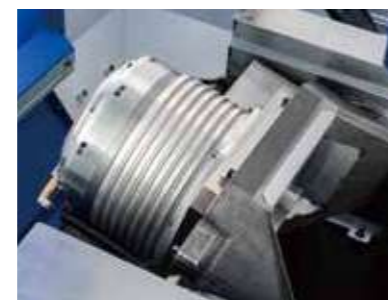
各部の剛性、剛性バランスを確保しつつ、コンパクトに納めるため、マガジン構造も含めて独自設計しています。

傾斜軸 (A軸)



傾斜軸 (A軸) にはローラーギヤカム機構を採用。高い保持力とバックラッシュレスによる高速・高精度割り出しを実現しています。

旋削主軸 (C軸)



旋削主軸 (C軸) には高速・高出力ビルトインDDモータを採用。効率的な旋削加工と高速割り出しを実現しています。

ダブルプランジャーロック



旋削工具の固定には独自のダブルプランジャーロック方式の採用により、高い工具交換繰り返し精度を実現しています。

28本マガジン※2

22本マガジンに加え、新開発の28本マガジンを搭載。主軸の起動/停止、Z軸昇降、マガジン動作の高速化と最適化により高速工具交換を実現しています。旋削マシニングの複合加工から多面加工まで、さらに工程集約を推進します。

22本/28本マガジン

Chip-Chip : 1.4s

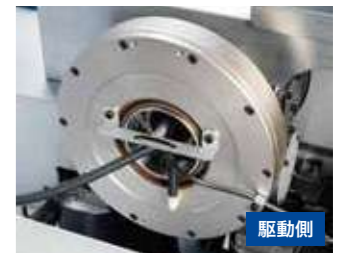
Tool-Tool : 0.8s

A軸クランプ (オプション)

メカ+サーボのクランプ方式により、負荷のかかる工程において、高い加工能力を発揮するとともに、旋削加工においても、安定した加工を実現し、加工精度を向上させます。左右両側にクランプ機構がついたダブルタイプも追加し、さらに高い加工能力を発揮します。

A軸クランプトルク

シングル 695N・m ダブル※2 975N・m



A軸クランプ (ダブル)

同時5軸加工※2

ワークに対する工具の向きを変えながら加工する工具先端点制御、最大1,000ブロック先読み、サブミクロン指令など同時5軸加工に必要な機能を搭載しています。新制御CNC-D00では、CPU能力を大幅に強化し、微小線分処理能力を従来の制御装置の4倍に高め、トランスの小さなCAMデータを高速に処理ができます。また、A軸にローラーギヤカム、C軸にDDモータを採用し、バックラッシュをなくしています。それらにより、高速・高精度な同時5軸加工を実現します。



治具搭載例

専用に設計された平治具、丸形状に適したチャック、四角形状に適したセンタリングバイスなど、ワークに応じた治具が搭載可能です。油圧/空圧ポートを備えるロータリージョイントや回転シリンダにも対応できます。



※1 M300X3の制御装置はCNC-C00になります。
 ※2 M200Xd1のみの仕様・機能になります。

R

パレットチェンジャー標準搭載のノンストップ加工モデル
豊富なマガジンバリエーションにより
さらなる工程集約を促進

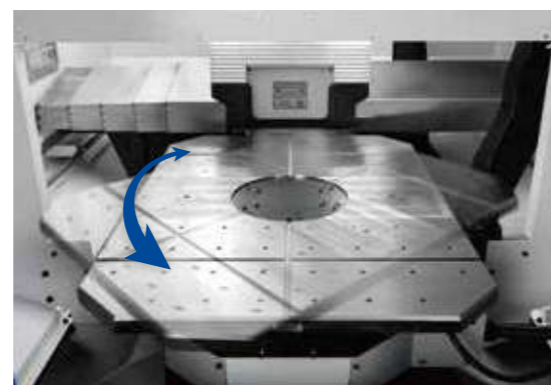
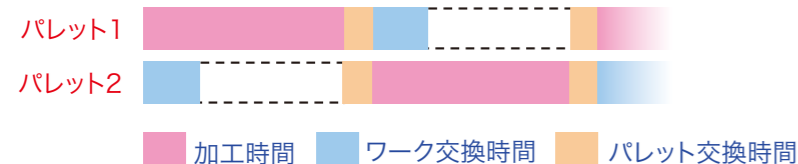


R450Xd1

R650Xd1

ノンストップ加工

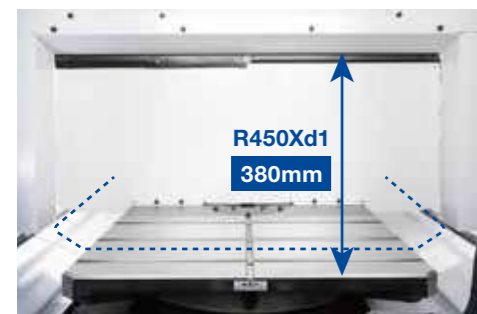
QT (Quick Turn) テーブルは、ターンテーブル方式の高速2面パレットチェンジャーです。加減速制御の最適化により、従来よりもさらにパレット交換の高速化を実現しています。リフトアップしないテーブル旋回と密閉構造により、切粉などの影響を抑え、当て止め方式による位置決め精度の維持など、高信頼性を実現しています。片面パレットで加工中に、もう一方のパレットでワーク交換ができます。ワーク交換のムダを省き、機械が止まらないノンストップ加工を可能にします。



パレット交換時間	R450Xd1	2.7s
	R650Xd1	3.1s

広い治具エリア

パレットの旋回径内であればテーブル外でも治具搭載ができます。治具高さをアップさせる低床テーブル仕様、治具広さをアップさせる旋回径拡大仕様などのオプションにより、治具エリアをさらに拡大できます。



最大治具高さ※1	
R450Xd1	380mm
R650Xd1	450mm

※1 低床テーブル仕様の値になります。

豊富なマガジンバリエーション※2 (14/22/28/40本マガジン)

14本/22本/40本に加え、新開発28本マガジンを搭載。2面パレットを生かした工程集約を推進し生産性向上に貢献します。



40本マガジン

※2 40本マガジンはR650Xd1のみになります。

U

治具エリア最大φ500の新開発傾斜ロータリーテーブルを搭載
自在に割り出し
工程集約を加速



U500Xd1

多面加工の工程集約

広い治具エリアを持つ高速・高精度の傾斜ロータリーテーブル、最高28本収納の新開発マガジンを搭載するとともに省スペースを実現、ワンクランプ加工による工程集約を加速させます。

傾斜ロータリーテーブル

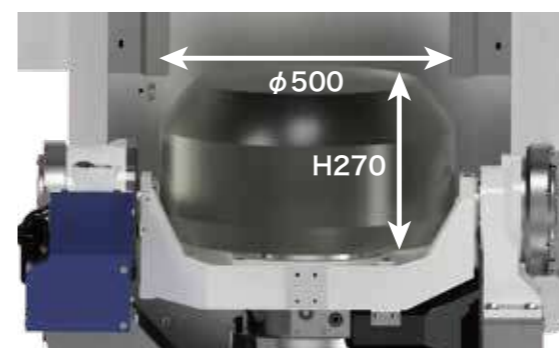
A軸、C軸にローラーギヤカム機構を採用し、高い保持力とバックラッシュレスによる高速・高精度割り出しを実現しています。

最高回転速度		
A軸	50min⁻¹	C軸 75min⁻¹
0° → 90° 割り出し時間		
A軸	0.9s	C軸 1.2s



治具エリア

中物ワークの多面加工に対応する、φ500×H270の旋回が可能な広い治具エリアを確保しています。



28本マガジン

高速工具交換を継承したコンパクトなドラム式28本マガジンを新開発。(14本/21本マガジンも選択できます。)



F

高剛性構造と振動抑制により加工能力が向上
 切削時間と非切削時間を短縮し、
 生産効率が大幅にアップ

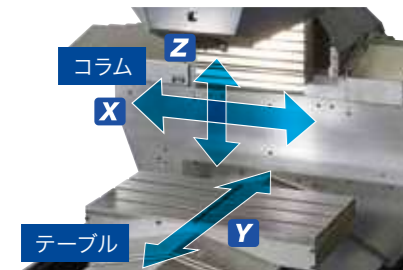


F600X1

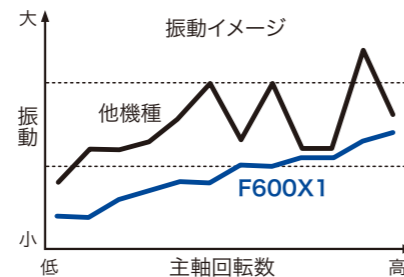
高剛性構造と安定加工

構造解析を活用し基本構造から新規設計。Y軸はテーブル移動、XZ軸はコラム移動とすることで、駆動系、主軸の剛性を高めています。併せて振動解析により加工時の振動を抑制する構造も追求し、広い回転域にわたり、安定した加工を実現しています。

高剛性機械構造



広い安定領域



高出力主軸モータ

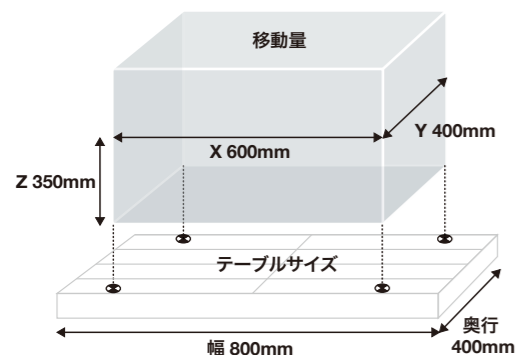
30番トップクラスの高トルク主軸モータを標準搭載。

主軸モータ特性

最大トルク (瞬時) **92 N・m**
 最大出力 **26.2 kW**

広い加工エリア

大物ワークに対応する広い加工エリアとテーブルサイズ。さらにテーブルを厚くすることで最大積載質量500kgまで可能。



切粉排出性を向上

加工エリアの拡大に合わせて切粉の排出性を向上させています。また、コイルコンベア、サイクロンフィルターも用意しています。

クーラント流路



コイルコンベア (オプション)



多面加工のさらなる生産性向上に貢献

SPEEDIO専用オプション ロータリーテーブル



T-200Ad / T-200A

ローラーギアカム機構採用



高生産性

偏荷重の大きい治具でも、高加速・高速回転で滑らかな動作を保証します。

高精度

入力軸と出力軸の間にあらかじめ与えられた予圧によりノーバックラッシュを実現しています。

長寿命

入力軸と出力軸は磨耗がほとんど発生しない回転接触のため、長期間にわたり調整が不要です。

主な仕様

形式	右勝手、左勝手 ※1	減速比	1/20	最大積載質量	100(200 ※3)kg
センタハイト	170mm	最高回転数	100(50 ※2)min ⁻¹	製品質量	61kg
対応機種	T-200Ad(CNC-D00制御用) S300Xd1/S500Xd1/S700Xd1/W1000Xd1/R450Xd1/R650Xd1				
※4 ※5	T-200A(CNC-C00制御用) F600X1/S500Z2N/S700Z2N/R450Z1				

※1.R450Xd1、R650Xd1は右勝手のみとなります。 ※2.高イナーシャモード時。パラメータを変更することで高イナーシャモードになります。 ※3.サポートテーブル使用時。 ※4.S500Z2N、S700Z2N、R450Z1は中国国内のみ販売。 ※5.T-200Aは、S300X2/X1、S500X2/X1、S700X2/X1、R450X2/X1、R650X2/X1にも対応可能です。

シンプル&コンパクトで 導入・立上げが容易な省人化システム

SPEEDIO専用オプション ローディングシステム



BV7-870Ad



SPEEDIO本機と一体型

側面扉は標準装備しており、省スペースでの導入が可能です。

ワークの着脱に特化

使いやすい4軸多関節型のシンプル構造です。

SPEEDIO制御盤内にコントローラ内蔵

本機NCとの信号は接続済みで、配管・配線は機体内に収納済みです。

主な仕様

軸数	4軸(回転軸:3軸、走行軸:1軸)	アーム長	全長 870mm	対応機種	S300Xd1/S500Xd1/M200Xd1
ローディング配置	右手/左手	定格可搬重量	7kg		

機械本体仕様

項目	S300Xd1 S300Xd1 RD ※9 S300Xd1-5AX S300Xd1-5AX RD ※9	S500Xd1 S500Xd1 RD ※9 S500Xd1-5AX S500Xd1-5AX RD ※9	S700Xd1 S700Xd1 RD ※9 S700Xd1-5AX S700Xd1-5AX RD ※9	W1000Xd1 / W1000Xd1 RD ※9	
	CNC装置型式	《S300/S500/S700Xd1》 CNC-D00 《S300/S500/S700Xd1-5AX》 CNC-D00v(DB)			CNC-D00
移動量	X軸 (mm)	300	500	700	1,000
	Y軸 (mm)		400		500
	Z軸 (mm)		300		300
	テーブル上面から 主軸端面までの距離 (mm)		180~480		180~480
テーブル	作業面の大きさ (mm)	600×400		800×400	1,100 × 500
	最大積載質量(均一荷重) (kg)	250(300 ※6)	250(400 ※6)		300(400 ※6)
主軸	主軸回転速度 (min ⁻¹)	10,000min ⁻¹ 仕様:1~10,000 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション):1~16,000 10,000min ⁻¹ 高トルク仕様(オプション):1~10,000 27,000min ⁻¹ 仕様(オプション):1~27,000		10,000min ⁻¹ 仕様:1~10,000 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション):1~16,000 10,000min ⁻¹ 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 ⁻¹)	MAX. 6,000(27,000min ⁻¹ 仕様:MAX. 8,000)		MAX. 6,000	
	主軸テーパー穴	7/24テーパーNo.30		7/24テーパーNo.30	
	BT二面拘束主軸 (BIG-PLUS)	オプション		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 ⁻¹ 仕様はCTSを選択できません。)		オプション	
送り速度	早送り速度 X×Y×Z軸 (m/min)	50×50×56		50 × 50 × 56	
	切削送り速度 (mm/min)	X、Y、Z軸:1~30,000 ※7		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		MAS-BT30	
	ブルスタッド形式 ※4	MAS-P30T-2		MAS-P30T-2	
	工具収納本数 (本)	14/21	14/21/28		14/21
	工具最大長さ (mm)	160(21本) 250(14本)	250		250
	工具最大径 (mm)	110		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)		3.0(4.0 ※10) / 本 (総質量25/14本、総質量35/21本)	
	工具選択方式	ランダム近回り		ランダム近回り	
工具交換 時間 ※5	Tool To Tool (sec)	0.6/0.7(14・21本/28本)		0.6	
	Chip To Chip (sec)	1.2/1.3(14・21本/28本)		1.2	
電動機	主軸用電動機 (10分/連続) ※2 (kW)	10,000min ⁻¹ 仕様:10.1/7.0 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション):7.4/5.1 10,000min ⁻¹ 高トルク仕様(オプション):12.8/9.2 27,000min ⁻¹ 仕様(オプション):8.9/6.3		10,000min ⁻¹ 仕様:10.1/7.0 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション):7.4/5.1 10,000min ⁻¹ 高トルク仕様(オプション):12.8/9.2	10,000min ⁻¹ 仕様:10.1/7.0 16,000min ⁻¹ 仕様:7.4/5.1 10,000min ⁻¹ 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:2.0		X、Y軸:1.0 Z軸:2.0	X、Y軸:1.0 Z軸:1.8
所要 動力源	電源	AC200~230V±10% 3相、50/60Hz±2%		AC200~230V±10% 3相、50/60Hz±2%	
	電源容量(連続) (kVA)	10,000min ⁻¹ 仕様:9.5 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション):9.5 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		10,000min ⁻¹ 仕様:9.5 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション):9.5 10,000min ⁻¹ 高トルク仕様(オプション):10.4	10,000min ⁻¹ 仕様:9.5 16,000min ⁻¹ 仕様:9.5 10,000min ⁻¹ 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 ※8)		0.4~0.6(推奨値0.5MPa ※8)	0.4~0.6(推奨値 0.5MPa ※10)
	所要流量 (L/min)	45(27,000min ⁻¹ 仕様:115)		45	45 100
機械の 大きさ	機械の高さ (mm)	2,498		2,553	2,704
	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]	2,410 × 2,233 [3,072]
	機械質量 (kg)	2,350	2,400	2,550	3,350
精度 ※3	軸の両方向位置決め の正確さ (ISO230-2:1988) (mm)	0.006~0.020		0.006~0.020	0.006~0.020
	軸の両方向位置決め の繰返し性 (ISO230-2:2014) (mm)	0.004未満		0.004未満	0.004未満
正面扉仕様	2枚扉(片開き)		2枚扉(両開き)		
標準付属品	取扱説明書(DVD) / 1式、レベリングボルト / 4本、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使用時における値となります。 ※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してください。 ※9.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。 ※10.パラメータの設定変更が必要。(工具の割出時間が変更となります。)また、27,000min⁻¹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となります。

- 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、発火の可能性がある物質(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。ご使用される加工素材、工具、切削油、潤滑油などによっては、機械寿命に影響を及ぼす可能性があります。ご不明な点がございましたら販売員にご相談ください。
- 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1軸付加軸制御の円テーブルまたは複合回転テーブルを合わせて輸出される場合(海外で搭載されることが予め判明している場合も含む)、およびM200Xd1、M300X3、U500Xd1、S300/S500/S700Xd1-5AXを輸出される場合は、日本国の「外国為替及び外国貿易法」に基づく「リスト規制該当品」となります。輸出される場合には経済産業省または経済産業局より必要な輸出許可等を取付の上、輸出されるようにお願いいたします。また、再販売、再輸出に当たって、経済産業省および据付国政府の許可が必要になる場合があります。
- 輸出令列表第1の2の項該当の工作機械として、本製品と複合回転テーブルを合わせて輸出される(海外で搭載されることが予め判明している場合も含む)場合、およびM200Xd1、M300X3、U500Xd1、S300/S500/S700Xd1-5AXを輸出される場合は、仕向け国により移設検知装置が搭載されています。移設検知装置付き仕様の場合、機械移設後は一時的に機械稼働ができなくなります。機械移設を行われる場合は事前に販売元へご連絡いただき、解除作業の手続きを実施する必要があります。

機械本体仕様

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	650		
	Y軸 (mm)	320 ※7	400		
	Z軸 (mm)	305	305	435	
	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	片面 800 × 400		
	最大積載質量(均一荷重) (kg)	片面 120(200 ※6)	片面 200(300 ※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 ⁻¹)	10,000min ⁻¹ 仕様:1~10,000 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション):1~16,000 10,000min ⁻¹ 高トルク仕様(オプション):1~10,000	10,000min ⁻¹ 仕様:1~10,000 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション):1~16,000 10,000min ⁻¹ 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 ⁻¹)	MAX. 6,000	MAX. 6,000		
	主軸テーパー穴	7 / 24テーパーNo.30	7 / 24テーパーNo.30		
	BT二面拘束主軸 (BIG-PLUS)	オプション	オプション		
	クーラントスルースピンドル (CTS)	オプション	オプション		
送り速度	早送り速度 X×Y×Z軸 (m/min)	50 × 50 × 50	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	MAS-BT30		
	ブルスタッド形式 ※4	MAS-P30T-2	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)	
	工具選択方式	ランダム近回り	ランダム近回り	ダブルアーム方式(ランダム近回り)	
工具交換 時間 ※5	Tool To Tool (sec)	0.6 / 0.7(14本 / 22・28本)	0.6 / 0.8(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)		
電動機	主軸用電動機 (10分/連続) ※2 (kW)	10,000min ⁻¹ 仕様:10.1 / 7.0 16,000min ⁻¹ 仕様:7.4 / 5.1 10,000min ⁻¹ 高トルク仕様:12.8 / 9.2	10,000min ⁻¹ 仕様:10.1 / 7.0 16,000min ⁻¹ 仕様:7.4 / 5.1 10,000min ⁻¹ 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	X、Y軸:1.0 Z軸:1.8		
所要 動力源	電源	AC200~230V±10% 3相、50/60Hz±2%		AC200~230V±10% 3相、50/60Hz±2%	
	電源容量(連続) (kVA)	10,000min ⁻¹ 仕様:9.5 16,000min ⁻¹ 仕様:9.5 10,000min ⁻¹ 高トルク仕様:10.4		10,000min ⁻¹ 仕様:9.5 16,000min ⁻¹ 仕様:9.5 10,000min ⁻¹ 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)		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	2,704		
	所要床面の大きさ ※13 【制御装置扉開口時】 (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 の正確さ (ISO230-2:1988) (mm)	0.006~0.020	0.006~0.020		
	軸の両方向位置決め の繰返し性 (ISO230-2:2014) (mm)	0.004未満	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。 ※13.クーラントタンク、チップコンベアは含まない値となります。

- 本製品を海外輸出後に付加軸タイプの円テーブルを追加で搭載、稼働させる場合には、付加軸を有効化する作業が必要となります。その場合、弊社の手続きが必要になりますので、事前に販売元にご連絡をお願いします。尚、グループ A 以外の国等においては、輸出後に海外で複合回転テーブルを後付けで搭載することはできません。予め日本からの輸出時に複合回転テーブルと合わせて輸出許可を取得したうえで輸出するようにしてください。

【本製品の保証内容】
お買い上げ頂く際に別途ご提示する保証書記載の通りです。ご利用に際しては、簡易説明書、設置説明書、操作説明書その他説明書類の使用法、使用環境等を遵守頂く必要があります。弊社ウェブサイト(https://www.brother.co.jp/product/machine/disclaimer/)の保証内容に関する記載事項を予め確認頂き、ご不明点等ございましたらお問合せください。

機械本体仕様

項目	M200Xd1 / M200Xd1 RD ※8	M200Xd1-5AX / M200Xd1-5AX RD ※8	M300X3 / M300X3 RD ※8
CNC装置型式	CNC-D00	CNC-D00v(DB)	CNC-C00
移動量	X軸 (mm)	200	300
	Y軸 (mm)	440	440
	Z軸 (mm)	305	305
	A軸 (度)	120 ~ -30	120 ~ -30
	C軸 (度)	360	360
テーブル	テーブル上面から主軸端面までの距離 (mm)	150~455	200~505
	作業面の大きさ (mm)	φ140	φ170
	テーブル上面の形状	ISO702-4(JISB6109-2)主軸端番号5に準ずる	ISO702-4(JISB6109-2)主軸端番号5に準ずる
	最大積載質量(均一荷重) (kg)	テーブル側 40 / テール側 19 ※9	テーブル側 75 / テール側 11
主軸	最大イナーシャ (kg・m ²)	テーブル側 0.29 / テール側 0.04	テーブル側 0.58 / テール側 0.04
	主軸回転速度 (min ⁻¹)	10,000min ⁻¹ 仕様: 1~10,000 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション): 1~16,000	10,000min ⁻¹ 仕様: 1~10,000 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション): 1~16,000
	タップ加工時主軸回転速度 (min ⁻¹)	MAX. 6,000	MAX. 6,000
	主軸テーパ穴	7/24テーパ No.30	7/24テーパ No.30
	BT二面拘束主軸(BIG-PLUS)	オプション	オプション
旋削主軸	クーラントスルースピンドル(CTS)	オプション	オプション
	最高回転数 (min ⁻¹)	2,000	1,500
送り速度	早送り速度 X×Y×Z軸 (m/min)	50 × 50 × 50	50 × 50 × 50
	切削送り速度 (mm/min)	X、Y、Z軸: 1 ~ 30,000 ※7	X、Y、Z軸: 1~30,000 ※7
	割り出し速度 A×C軸 (min ⁻¹)	A軸: 60 C軸: 200	A軸:50 C軸:200
工具交換装置	ツールシャンク形式	MAS-BT30	MAS-BT30
	ブルスタッド形式 ※4	MAS-P30T-2	MAS-P30T-2
	工具収納本数 (本)	22/28 ※10	22
	工具最大長さ (mm)	250	200
	工具最大径 (mm)	80	80
	工具最大質量 ※1 (kg)	3	3
工具交換時間 ※5	Tool To Tool (sec)	0.8	0.8
	Chip To Chip (sec)	1.4	1.6
電動機	主軸用電動機(10分/連続) ※2 (kW)	10,000min ⁻¹ 仕様: 10.1/7.0 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション): 7.4/5.1	10,000min ⁻¹ 仕様: 10.1/7.0 16,000min ⁻¹ 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: 0.8	X、Y軸: 1.0 Z軸: 1.8 A軸: 1.35
	旋削主軸用電動機 (kW)	4.2	4.6
	電源	AC200~230V±10% 3相、50/60Hz±2%	AC200~230V±10% 3相、50/60Hz±2%
所要動力源	電源容量(連続) (kVA)	10,000min ⁻¹ 仕様: 9.5 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション): 9.5	10,000min ⁻¹ 仕様: 9.5 16,000min ⁻¹ 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) ※6	0.4~0.6(推奨値 0.5MPa) ※6
	所要流量 (L/min)	175	165
機械の大きさ	機械の高さ (mm)	2,612	2,653
	所要床面の大きさ ※11 (mm)	1,280 × 2,667	1,520 × 2,667
精度 ※3	機械質量 (kg)	2,700	2,880
	軸の両方向位置決め(ISO230-2:1988) (ISO230-2:2014)	X、Y、Z軸: 0.006~0.020mm A、C軸: 28秒以下	X、Y、Z軸: 0.006~0.020mm A、C軸: 28秒以下
	軸の両方向位置決め(ISO230-2:2014)	X、Y、Z軸: 0.004mm未満 A、C軸: 16秒以下	X、Y、Z軸: 0.004mm未満 A、C軸: 16秒以下
正面扉仕様	2枚扉(片開き)		2枚扉(片開き)
標準付属品	取扱説明書(DVD) / 一式、レベリングボルト / 5本、レベリングプレート / 5個		取扱説明書 / 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.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。 ※7.高精度モードB使用時における値になります。 ※8.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。 ※9.テーブル側の積載質量は、回転部13kg、固定部6kgになります。 ※10.28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。 ※11.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。

機械本体仕様

項目	U500Xd1 / U500Xd1 RD ※9	F600X1 / F600X1 RD ※9	
CNC装置型式	CNC-D00	CNC-C00	
移動量	X軸 (mm)	500	600
	Y軸 (mm)	400	400
	Z軸 (mm)	300	350
	A軸 (度)	120 ~ -30	—
	C軸 (度)	360	—
テーブル	テーブル上面から主軸端面までの距離 (mm)	145~445	200~550
	作業面の大きさ (mm)	φ260	800 × 400
	最大積載質量(均一荷重) (kg)	100	400(500 ※6)
	最大イナーシャ (kg・m ²)	1.8(2.6 ※10)	—
主軸	主軸回転速度 (min ⁻¹)	10,000min ⁻¹ 仕様: 1~10,000 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション): 1~16,000	10,000min ⁻¹ 高トルク仕様: 1~10,000
	タップ加工時主軸回転速度 (min ⁻¹)	MAX. 6,000	MAX. 6,000
	主軸テーパ穴	7/24テーパ No.30	7/24テーパ No.30
	BT二面拘束主軸(BIG-PLUS)	オプション	オプション
	クーラントスルースピンドル(CTS)	オプション	オプション
送り速度	早送り速度 X×Y×Z軸 (m/min)	50 × 50 × 56	50 × 50 × 50
	切削送り速度 (mm/min)	X、Y、Z軸: 1 ~ 30,000 ※7	X、Y、Z軸: 1~30,000 ※7
	割り出し速度 A×C軸 (min ⁻¹)	A軸: 50 C軸: 75(60 ※10)	—
工具交換装置	ツールシャンク形式	MAS-BT30	MAS-BT30
	ブルスタッド形式 ※4	MAS-P30T-2	MAS-P30T-2
	工具収納本数 (本)	14/21/28	14/22
	工具最大長さ (mm)	250	250
	工具最大径 (mm)	110	110(隣接有) 125(隣接無)
	工具最大質量 ※1 (kg)	3.0(4.0 ※11)(総質量:25/14本、35/21本・28本)	3.0/本(総質量25/14本、40/22本)
工具交換時間 ※5	Tool To Tool (sec)	0.6/0.7(14・21本/28本)	0.7/0.8(14本/22本)
	Chip To Chip (sec)	1.2/1.3(14・21本/28本)	1.6/1.7(14本/22本)
電動機	主軸用電動機(10分/連続) ※2 (kW)	10,000min ⁻¹ 仕様: 10.1/7.0 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション): 7.4/5.1	10,000min ⁻¹ 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: 2.0 A軸: 0.9 C軸: 0.55	X、Y軸: 1.0 Z軸: 1.8
所要動力源	電源	AC200~230V±10% 3相、50/60Hz±2%	AC200~230V±10% 3相、50/60Hz±2%
	電源容量(連続) (kVA)	10,000min ⁻¹ 仕様: 9.5 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション): 9.5	10,000min ⁻¹ 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) ※8	0.4~0.6(推奨値 0.5MPa) ※8
機械の大きさ	所要流量 (L/min)	55	45
	機械の高さ (mm)	2,748	2,750
	所要床面の大きさ ※12 [制御装置扉開口時] (mm)	1,560 × 2,026[2,864]	1,800 × 2,418[3,256]
精度 ※3	機械質量 (kg)	2,650	3,600
	軸の両方向位置決め(ISO230-2:1988) (ISO230-2:2014)	X、Y、Z軸: 0.006~0.020mm A、C軸: 28秒以下	X、Y、Z軸: 0.006~0.020mm
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、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.Y軸加速の調整が必要です。 ※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.高イナーシャモードの値。パラメータの設定変更が必要です。 ※11.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。) ※12.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。

※切削油の種類によっては、機械寿命に重大な影響を及ぼす可能性があります。潤滑性の高い(エマルジョンタイプ)切削油のご使用を推奨します。

特にケミカルソリューションタイプ(シンセティックタイプ)の切削油は、機械損傷の原因となる場合がありますので使用しないでください。

※CTS機能のご使用時には、油性切削油など、可燃性を持つ切削油は使用しないでください。

CNC-D00仕様

搭載機種	S300/S500/S700Xd1 (-5AX)、W1000Xd1、R450/R650Xd1、U500Xd1、M200Xd1 (-5AX)
CNC装置型式	CNC-D00 S300/S500/S700Xd1-5AX、M200Xd1-5AX:CNC-D00v(DB)
制御軸数	S300/S500/S700Xd1 (-5AX)、W1000Xd1:5軸(X、Y、Z、付加軸2軸) R450/R650Xd1:7軸(X、Y、Z、付加軸4軸) M200Xd1 (-5AX)、U500Xd1:5軸(X、Y、Z、A、C)
同時制御軸数	位置決め 5軸(X、Y、Z、付加軸2軸) M200Xd1 (-5AX)、U500Xd1:5軸(X、Y、Z、A、C) 補間機能 [直線] 4軸(X、Y、Z、付加軸1軸) S300/S500/S700Xd1-5AX、M200Xd1-5AX:5軸(X、Y、Z、付加軸2軸) [円弧] 2軸 [ヘリカル/円すい補間] 3軸(X、Y、Z) S300/S500/S700Xd1-5AX、M200Xd1-5AX:4軸(直線3軸+付加軸1軸、直線2軸+付加軸2軸)
最小設定単位	0.001mm、0.0001inch、0.001"
最大指令値	±999999.999mm、±99999.9999inch
表示	15インチカラー液晶タッチ式ディスプレイ
メモリ容量	500MB、3GB(オプション) S300/S500/S700Xd1-5AX、M200Xd1-5AX:3GB ※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(オプション)
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 M200Xd1 (-5AX) : NC言語方式 ※M200Xd1 (-5AX)に對話言語はありません。

NC機能

● CNC-D00機能 ● CNC-C00機能

- 操作
 - ドライラン
 - マシンロック
 - プログラム再開
 - 早送りオーバーライド
 - 切削送りオーバーライド
 - バックグラウンド編集
 - 画面キャプチャ
 - 操作レベル
 - 外部入力信号キー
 - ショートカットキー(オプション)
 - 主軸オーバーライド
- プログラミング
 - アプリアリケット/インクレメンタル
 - インチ/メトリック
 - 座標系設定
 - コーナ面取り/コーナR
 - 座標回転
 - シンクロタッパ
 - サブプログラム
 - プログラム軌跡描画
- 計測
 - 自動ワーク計測 ※1
 - 工具長測定
- 高速高精度
 - 加工パラメータ調整
 - 高精度モードAIII
 - 高精度モードBI(先読み160ブロック)
 - 高精度モードBI(先読み40ブロック)
 - バックラッシュ補正
 - 工具先端点制御(先読み1000ブロック)※5(オプション)
 - 高精度モードBII(先読み1,000ブロック、滑らか経路補正)
 - 高精度モードBII(先読み200ブロック、滑らか経路補正)
 - 高速プロセッシング
- モニタリング
 - 加工負荷監視
 - ATC工具監視
 - 過負荷予測
 - 波形表示/外部出力
 - 熱変位補正システムII(X、Y、Z軸)
 - 生産実績表示
 - 消費電力表示
 - 工具寿命/予備工具
- 保守
 - タップ戻し機能
 - 状態履歴
 - アラーム履歴
 - キー操作履歴
 - メンテナンス通知
 - モータ絶縁抵抗計測
 - ツール洗浄フィルター目詰まり検知
 - バッテリレスエンコーダ
 - ブレーキ負荷テスト
- 自動化・ネットワーク
 - コンピュータリモート
 - OPC UA
 - 自発通知
 - 内蔵PLC(LD/ST/FBD)(オプション)
 - CC-Link マスタ局
 - CC-Link リモートデバイス局
 - PROFIBUS DP スレーブ
 - DeviceNet スレーブ
 - PROFINET スレーブ
 - EtherNet/IP スレーブ
- 省エネ
 - オートパワーオフ
 - 待機モード
 - クーラント自動オフ
 - 機内灯自動オフ
 - チップシャワーオフタイレイ
 - 画面消去
- サポートアプリ
 - 加工パラメータ調整
 - ATC工具
 - 工具寿命
 - 波形表示
 - 生産実績
 - 消費電力
 - 復旧支援
 - 点検
 - PLC
- アクセサリ
 - ファイルビューワ
 - メモ帳
 - 電卓
 - ショートカット登録
- NC言語方式限定機能
 - メニュープログラミング
 - ローカル座標系
 - 拡張ワーク座標系
 - 一方向位置決め
 - インバースタイム送り
 - プログラムマブルデータ入力
 - 工具長補正
 - 工具径補正
 - スケーリング
 - ミラーイメージ
 - 外部サブプログラム呼び出し
 - マクロ
 - テープ運転
 - 多段スキップ(オプション)
 - サブミクロン指令 ※2
 - 割込み形マクロ
 - ロータリフィクスチャオフセット
 - 傾斜面座標設定
 - インポリュート補間
- 旋削機能 ※3
 - 周速一定制御
 - 毎回転送り制御
 - 工具位置補正(X、Y、Z)
 - ノーズR補正
 - ねじ切り機能
- 対話方式限定機能 ※4
 - 動作プログラム
 - スケジュールプログラム
 - 工具自動選択
 - 切削条件自動設定
 - 工具長補正量自動設定
 - 工具径補正量自動設定
 - 未知数入力自動計算
 - 加工順制御

※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が不可となります。 ※3. M200Xd1、M300X3のみ。 ※4. M200Xd1、M300X3に對話プログラムはありません。 ※5. S300/S500/S700Xd1-5AX、M200Xd1-5AXの機能になります。

※機種、仕様により、標準装備、もしくは搭載不可のオプションがあります。詳細は機種カタログを参照ください。

クーラントタンク

	S300Xd1	S500Xd1	S700Xd1	W1000Xd1	R450Xd1	R650Xd1	M200Xd1	M300X3	U500Xd1	F600X1
クーラントタンク50L	●	●	●						●	
クーラントタンク100L	●	●	●						●	
クーラントタンク150L	●	●	●						●	
クーラントタンク200L	●	●	●	●					●	
クーラントタンク250L										●
シュート付クーラントタンク150L					●		●	●		
シュート付クーラントタンク200L					●	●				
シュート付クーラントタンク250L						●				
チップコンベアタンク370L							●	●		
チップコンベアタンク390L					●	●				
チップコンベアタンク400L										●

※50L、100L以外のクーラントタンクは、クーラントスルースピンドルCTS1.5MPa用、サイクロンフィルタ付仕様も選択できます。 ※F600X1のクーラントタンクは、CTS1.5MPa用仕様の選択もできます。 ※M200Xd1のチップコンベアタンクは、オイルスキマ仕様を追加できます。 ※S300/S500/S700Xd1、U500Xd1のクーラントタンク200Lは、CTS1.5MPa用、サイクロンフィルタ付仕様になります。 ※R450Xd1のシュート付200Lタンクは、CTS1.5MPa用、サイクロンフィルタ付仕様になります。

共通オプション

- BT二面拘束
- クーラントスルースピンドル(CTS) 1.5MPa用 ※1
- エアアシスト式ツール洗浄
- チップシャワー
- 治具シャワーバルブ
- 洗浄ガン
- 自動オイル潤滑
- 自動グリズ潤滑
- 機内灯(1灯、2灯)
- 表示灯(1灯、2灯、3灯)
- 自動扉 スイッチパネル10穴付
- エリアセンサ
- 側面カバー探光型(片面、両面)
- トップカバー
- クリップカバー マガジン用
- 指定色
- タッチ式工具折損検出
- 手動バルス発生器
- 機内灯(1灯、2灯)
- 表示灯(1灯、2灯、3灯)
- 自動扉 スイッチパネル10穴付
- エリアセンサ
- 側面カバー探光型(片面、両面)
- トップカバー
- クリップカバー マガジン用
- 指定色
- タッチ式工具折損検出
- 手動バルス発生器
- 機内灯(1灯、2灯)
- 表示灯(1灯、2灯、3灯)
- 自動扉 スイッチパネル10穴付
- エリアセンサ
- 側面カバー探光型(片面、両面)
- トップカバー
- クリップカバー マガジン用
- 指定色
- タッチ式工具折損検出
- 手動バルス発生器
- 機内灯(1灯、2灯)
- 表示灯(1灯、2灯、3灯)
- 自動扉 スイッチパネル10穴付
- RS232C 25ピンコネクタ 制御盤側面
- 運転準備回路
- 制御盤内用100Vコンセント
- キー型データ保護スイッチ
- 指定色
- トランスボックス
- メモリ容量拡張 3GB / 500MB ※3
- 高精度モードBII 先読み 1000 / 200ブロック、滑らか経路補正付 ※4
- PLCプログラミングソフトウェア
- 拡張I/Oボード
- EXIO基板 入力32点/出力32点 1枚目追加用
- EXIO基板 入力32点/出力32点 2枚目追加用
- 産業用ネットワーク
- CC-Link マスタ局
- CC-Link リモートデバイス局
- PROFIBUS DP スレーブ
- DeviceNet スレーブ
- PROFINET スレーブ ※5
- EtherNet/IP スレーブ ※5

※1. 装置の耐圧は3MPaです。ポンプ・タンクは含んでおりません。 ※2. M300X3、F600X1はイネーブルスイッチは付きません。 ※3. M300X3、F600X1は500MBになります。 ※4. M300X3、F600X1は先読み200ブロックになります。 ※5.M300X3、F600X1は⑤⑥を選択できません。

機種限定オプション

	S300Xd1	S500Xd1	S700Xd1	W1000Xd1	R450Xd1	R650Xd1	M200Xd1	M300X3	U500Xd1	F600X1
ロータリーテーブルT-200Ad/T-200A ※6	●	●	●	●	●	●				●
クーラントスルースピンドル(CTS)7MPa ※7	●	●	●	●	●	●			●	
ヘッド部クーラントノズル	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
コラム部クーラントノズル	●	●	●	●	●	●			●	●
コイルコンベア ※8										●
切粉用網カゴ	●	●	●	●	●	●	●		●	●
ハイコラム(150mm、250mm、350mm) ※9	●	●	●	●	●	●				
付加軸ケーブル	●	●	●	●	●	●				●
ブレーカハンドルカバー	●	●	●						●	●
原点合いマーク	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
側面扉探光型 右側					●	●	●	●		
空圧中継ボックス 12P					●	●				
油圧ロータリージョイント 4P					●	●				
ロータリージョイント 4P							●	●		
A軸クランプ							●	●		
ロータリージョイント 6ポート									●	
テーブル手元灯					●	●				
外側ロータリーテーブルスイッチ(1軸、2軸)					●	●				
旋回径拡大 φ1,100(R450Xd1)/φ1,300(R650Xd1)					●	●				
低床テーブル					●	●				
側面マガジンスイッチ					●					
正面スイッチパネル 10穴						●				
側面外側起動スイッチ									●	
制御盤折れ戸 2枚扉					●	●				

※6. F600X1はT-200Aになります。 ※7. ポンプ・タンクは含んでおりません。 ※8. チップコンベアの選択が必要です。 ※9. ハイコラム350mmはW1000Xd1のみ選択可。

ブラザーテクノロジーセンター

〒448-0803 刈谷市野田町北地蔵山1番地5
TEL(0566)95-0075 FAX(0566)25-3721

東京営業所/ブラザーテクノロジーセンター東京

〒135-0007 東京都江東区新大橋一丁目12-13 深鉄ビル
TEL(03)5625-2581 FAX(03)3635-4550

北関東営業所/ブラザーテクノロジーセンター北関東

〒373-0826 群馬県太田市古戸町676
TEL(0276)55-3790 FAX(0276)55-3791

静岡営業所

〒416-0914 静岡県富士市本町14-5 本町カネザシビル1F
TEL(0545)62-8222 FAX(0545)62-8226

福岡営業所

〒818-0024 福岡県筑紫野市原田4丁目14-6 ボルックス原田102
TEL(092)926-2371 FAX(092)926-2372

名古屋営業所

〒448-0803 刈谷市野田町北地蔵山1番地5
TEL(0566)95-0070 FAX(0566)45-5337

大阪営業所/ブラザーテクノロジーセンター大阪

〒578-0903 東大阪市今米一丁目14-18
TEL(072)962-5811 FAX(072)962-5911

仙台営業所

〒980-0811 仙台市青葉区一番町一丁目5-16 ECビル7階
TEL(022)726-6721 FAX(022)726-6722

広島営業所

〒730-0037 広島市中区中町3-11 中町センタービル4F
TEL(082)242-0177 FAX(082)242-0188

修理および技術相談窓口

ブラザー産業機器コールセンター TEL(0566)25-3710

サービスお問い合わせ(案内番号:3番)

技術・プログラム・周辺機器お問い合わせ(案内番号:4番)

海外拠点

ブラザーテクノロジーセンターシカゴ(米国)

BROTHER INTERNATIONAL CORP.
PHONE:(1)224-653-8415 FAX:(1)224-653-8821

ブラザーテクノロジーセンターフランクフルト(ドイツ)

BROTHER INTERNATIONALE INDUSTRIEMASCHINEN GmbH
PHONE:(49)69-977-6708-0 FAX:(49)69-977-6708-80

ブラザーテクノロジーセンターベンガルール(インド)

BROTHER MACHINERY INDIA PVT LTD.
PHONE:(91)80-43721645

ブラザーテクノロジーセンター上海(中国)

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
PHONE:(86)21-2225-6666 FAX:(86)21-2225-6688

ブラザーテクノロジーセンター重慶(中国)

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
PHONE:(86)23-6865-5600 FAX:(86)23-6865-5560

南京オフィス(中国)

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
PHONE:(86)25-87185503

ブラザーテクノロジーセンターケレタロ(メキシコ)

BROTHER INTERNATIONAL DE MÉXICO, S.A. DE C.V.
PHONE:(52)55-8503-8760 FAX:(52)442-483-2667

ブラザーテクノロジーセンターバンコク(タイ)

BROTHER COMMERCIAL (THAILAND) LTD.
PHONE:(66)2321-5910 FAX:(66)2321-5913

グルグラムサービスセンター(インド)

BROTHER MACHINERY INDIA PVT LTD.
PHONE:(91)80-43721645

ブラザーテクノロジーセンター東莞(中国)

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
PHONE:(86)769-2238-1505 FAX:(86)769-2238-1506

ブラザーテクノロジーセンター寧波(中国)

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
PHONE:(86)574-87781232 FAX:(86)574-88139792

()内の数字は国番号です。



拠点の詳細情報や最新情報はこちらから

<https://www.brother.co.jp/product/machine/>

このカタログに掲載の商品は、改良のため仕様の一部を変更することがありますのでご了承ください。
また、製品写真は標準仕様機と異なる場合がありますのでご了承ください。

ブラザー工業株式会社 マシナリー事業

〒448-0803 愛知県刈谷市野田町北地蔵山1番地5
<https://www.brother.co.jp>

brother

■お買い求め、ご相談は