

## ■コンパクトマシンングセンタ スピーディオ F600X1 主な仕様

項目		F600X1	
CNC 装置型式		CNC-C00	
移動量	X 軸 (mm)	600	
	Y 軸 (mm)	400	
	Z 軸 (mm)	350	
	テーブル上面から主軸端面までの距離 (mm)	200~550	
テーブル	作業面の大きさ (mm)	800×400	
	最大積載質量(均一荷重) (kg)	400(500)*1	
主軸	主軸回転速度 (min <sup>-1</sup> )	10,000min <sup>-1</sup> 高トルク仕様: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	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	
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)	1~30,000(X、Y、Z)*2	
工具交換装置	ツールシャンク形式	MAS-BT30	
	プルスタッド形式*3	MAS-P30T-2	
	工具収納本数 (本)	14/22	
	工具最大長さ (mm)	250	
	工具最大径 (mm)	Φ110(隣接有) Φ125(隣接無)	
	工具最大質量*4 (kg)	3.0/本(総質量 25/14 本、総質量 40/22 本)	
	工具選択方式	ランダム近回り	
工具交換時間*5	Tool To Tool (sec)	0.7/0.8 [14/22]	
	Chip To Chip (sec)	1.6/1.7 [14/22]	
電動機	主軸用電動機 (10 分/連続)*6 (kW)	10,000min <sup>-1</sup> 高トルク仕様:12.8/9.2	
	送り軸用電動機 (kW)	1.0(X、Y)、1.8(Z)	
所要電力源	電源	AC200V±10%、50/60Hz±1Hz	
	電源容量 (連続) (kVA)	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)*7
		所要流用 (L/min)	45
機械の大きさ	機械の高さ (mm)	2,750	
	所要床面の大きさ (mm) ( )内は制御装置開口時	1,800×2,465 (3,255)	
	機械質量 (kg)	3,840(14 本)、3,520(22 本)	
精度*8	軸の両方向位置決め of 正確さ ISO230-2:2006 (mm)	0.006~0.020	
	軸の両方向位置決め of 繰返し性 ISO230-2:2006 (mm)	0.004 未満	
標準付属品		取扱説明書/1 式、アンカーボルト/4 本、レベリングプレート/4 個、キカイカバー(手動扉)	

\*1 X/Y 軸加速度の調整が必要です。

\*2 高精度モードB使用時における値となります。

\*3 CTS プルスタッドは、ブラザー仕様となります。

\*4 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、あくまでも参考値としてお考えください。

\*5 工具交換時間測定方法は JIS 規格、MAS011-1987 に基づいています。

\*6 主軸電動機出力は回転数により異なります。

\*7 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。

\*8 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。