

■コンパクトマシンングセンタ スピーディオ R650X1主な仕様

項目		R650X1
CNC 装置型式		CNC-C00
移動量	X 軸 (mm)	650
	Y 軸 (mm)	400
	Z 軸 (mm)	305
	テーブル上面から主軸端面までの距離 (mm)	250~555 (320~625) *7
テーブル	作業面の大きさ (mm)	片面 800×400
	最大積載質量(均一荷重) (kg)	片面 200 (300) *6
主軸	主軸回転速度 (min ⁻¹)	10,000min ⁻¹ : 10~10,000、16,000min ⁻¹ 仕様(オプション): 16~16,000、10,000min ⁻¹ 高トルク仕様(オプション): 10~10,000
	タップ加工時主軸回転速度 (min ⁻¹)	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) *8
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 *4	MAS-P30T-2
	工具収納本数 (本)	14/22
	工具最大長さ (mm)	200
	工具最大径 (mm)	80
	工具最大質量 *1 (kg)	3.0/本(総質量 25/14 本、総質量 40/22 本)
工具交換時間 *5	Tool To Tool (sec)	0.8/0.9 (14 本/22 本)
	Chip To Chip (sec)	1.6/1.7 (14 本/22 本)
	Cut To Cut (sec)	1.3/1.4 (14 本/22 本)
電動機	主軸用電動機 (10 分/連続) *2 (kW)	10,000min ⁻¹ 仕様: 10.1/6.7、16,000min ⁻¹ 仕様(オプション): 7.4/4.9、10,000min ⁻¹ 高トルク仕様(オプション): 12.8/8.8
	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 ⁻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
	空気圧源 常用空気圧 (MPa)	1,837×3,248 [3,764]0.4~0.6 (推奨値 0.5MPa) *9
	所要流量 (L/min)	50
機械の大きさ	機械の高さ (mm)	2,696
	所要床面の大きさ [制御装置扉開口時] (mm)	1,837×3,248 [3,764]
	機械質量 (kg)	3,500
精度 *3	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/5 本、レベリングプレート/5 個

QT テーブル仕様

項目	
方式	0° /180° ターンテーブル方式
テーブル寸法 (mm)	片面 800×535
旋回最大径 (mm)	D1,250 (D1,300) *10
最大治具高さ (mm)	350 (420) *7
テーブル作業面の大きさ (mm)	片面 800×400
最大積載質量 (均一荷重) (kg)	片面 200 (300) *6
旋回軸に関するテーブル許容積載イナーシャ (kg・m ²)	片面 35.8(53.7) *6
テーブル旋回駆動方式	AC サーボモーター(0.82kW)、ウォームギア(総減速比 1/60)
テーブル旋回位置決め時間 (sec)	3.4 *11
テーブル交換の繰返し位置決め精度 (mm)	0.01 各面テーブルセンタ(旋回中心より 335mm 地点) において X、Y、Z 各軸方向

※QT テーブルはターンテーブル方式の 2 面パレットチェンジャーです。

- *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、ブラザー仕様になります。
- *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 300kg (片面) まで対応できます。
- *7 低床テーブル選択時の値になります。
- *8 高精度モード B 使用時。高精度モード未使用時は、X、Y 軸 1~10,000mm/min、Z 軸 1~20,000mm/min
- *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してください。
- *10 旋回径拡大オプション選択時。
- *11 積載質量 200kg (片面) 時の値。