

■コンパクトマシニングセンタ SPEEDIO W1000Xd1 主な仕様

項目		W1000Xd1
CNC 装置型式		CNC-D00
移動量	X 軸 (mm)	1,000
	Y 軸 (mm)	500
	Z 軸 (mm)	300
	テーブル上面から主軸端面までの距離 (mm)	180~480
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(400) *1
主軸	主軸回転速度 (min ⁻¹)	10,000min ⁻¹ : 1~10,000、 10,000min ⁻¹ 高トルク仕様(オプション): 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
	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) (MPa)	1.5/7.0 : 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)	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)	14/21
	工具最大長さ (mm)	250
	工具最大径 (mm)	Φ110
	工具最大質量*4 (kg)	3.0(4.0) *5 / 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
工具交換時間*6	Tool To Tool (sec)	0.7
	Chip To Chip (sec)	1.3
所要電力源	電源	AC200V ± 10%、50/60Hz ± 1Hz
	空気圧源 常用空気圧 (MPa)	0.4~0.6 (推奨値 0.5MPa) *7
機械の大きさ	機械の高さ (mm)	2,553
	所要床面の大きさ (mm) ()内は制御装置開口時	2,410 × 2,443 (3,072)
	機械質量(制御装置、機械カバー含む) (kg)	3,350
精度*8	軸の両方向位置決め of 正確さ ISO230-2:1988 (mm)	0.006~0.020
	軸の両方向位置決め of 繰返し性 ISO230-2:2014 (mm)	0.004 未満

*1 パラメータの設定変更が必要です。(テーブルの移動時間変更となります。)

*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 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。)

*6 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。

*7 機械仕様、加エプログラム内容、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。