

2.4 機械本体の仕様一覧表

機械本体の仕様一覧表(1)		S300X2/S500X2/S700X2	
項目	単位		
移動量	X軸移動量	mm	S300: 300, S500: 500, S700: 700,
	Y軸移動量	mm	400
移動量	Z軸移動量(主軸頭上下)	mm	300
	テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	180~480(標準コラム仕様) 330~630(150mmハイコラム仕様) 430~730(250mmハイコラム仕様) S300/500/700: 488
テーブル	コラム前面から主軸中心線までの距離	mm	S300/500: 600×400 S700: 800×400
	テーブル作業面の大きさ	kg	S300/500/700: 250(※2 300)
主軸	テーブル最大積載質量(※1 均一荷重)		X方向T溝14mm3本 Y方向キー溝1本
	※1 荷重の配置により、精度に影響を及ぼす場合があります。		
	テーブル上面の形状		
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	1~10000 (10k仕様) (10k高トルク仕様) 1~16000 (16k仕様) 1~27000 (27k仕様)
	タップ時最高主軸回転数	min ⁻¹	6000 (10k仕様、10k高トルク仕様、16k仕様) 8000 (27k仕様)
	主軸テーパ穴 BT仕様 BBT仕様	mm	7/24 テーパ No.30 7/24 テーパ No.30 BIG-PLUS
送り速度	主軸軸受内径		φ50×φ45 (10k仕様、10k高トルク仕様、16k仕様) φ40×φ40 (27k仕様)
	テーパ側×モータ側		
	早送り速度(X,Y)	mm/min	50000
	早送り速度(Z)	mm/min	56000
	切削送り速度(X,Y,Z)	mm/min	1~30000(高精度モードB使用時)
自動工具	手動送り速度(X,Y,Z)	mm/min	50~4000 (22段階)
	低速回転速度(4,5,6軸)	min ⁻¹	0.1~7.5 (19段階)
自動工具交換装置(ATC)	ツールシャンク形式		MAS-BT30 (BT仕様) MAS-BT30/BBT30 (BBT仕様)
	工具収納本数(最大)	本	14/21
自動工具交換装置(ATC)	プルスタッド形式		MAS-P30T-2
	工具最大径 注)	mm	125
	工具最大長さ 注)	mm	250
	工具最大質量 注)	kg	3.0
	工具総質量 注)	kg	25(14本)/35(21本)
	工具選択方式		ランダム近回り

(注意) 工具の詳細は“操作説明書 3章 3.7.2 工具ホルダの制約”を参照してください。

機械本体の仕様一覧表(2)

項目		単位	S300X2/S500X2/S700X2	
自動工具交換装置(ATC)	工具交換時間 (ツール to ツール)	sec	0.7 (50Hz, 60Hz 14 本) 0.7 (50Hz, 60Hz 21 本)	
	工具交換時間 (チップ to チップ)	sec	1.3 (50Hz, 60Hz 14 本) 1.3 (50Hz, 60Hz 21 本)	
モータ出力	主軸モータ	kW	10000 min ⁻¹ (rpm)仕様 18.9(瞬時最大)	
		kW	10.1(10 分)	
		kW	7.0(連続)	
		kW	16000 min ⁻¹ (rpm)仕様 15.4(瞬時最大)	
		kW	7.4(10 分)	
		kW	5.1(連続)	
	送り軸モータ (X,Y) (Z)	kW	10000 min ⁻¹ (rpm) 高トルク仕様 26.2(瞬時最大)	
		kW	12.8(10 分)	
		kW	9.2(連続)	
		kW	27000 min ⁻¹ (rpm)仕様 16.9(瞬時最大)	
		kW	8.9(10 分)	
		kW	6.3(連続)	
所要電源	電源変動	V Hz	AC200~230V ± 10% 50/60 ± 1	
電気容量	10000 min ⁻¹ (rpm)仕様	連続定格	kVA	9.5
		起動電流	Arms	144.5
		連続定格(電源拡張)	kVA	17.3
		起動電流(電源拡張)	Arms	164.5
	16000 min ⁻¹ (rpm)仕様	連続定格	kVA	9.5
		起動電流	Arms	130.8
		連続定格(電源拡張)	kVA	17.3
		起動電流(電源拡張)	Arms	150.8
	10000 min ⁻¹ (rpm) 高トルク仕様	連続定格	kVA	10.4
		起動電流	Arms	165.3
		連続定格(電源拡張)	kVA	17.3
		起動電流(電源拡張)	Arms	185.3
	27000 min ⁻¹ (rpm)仕様	連続定格	kVA	9.5
		起動電流	Arms	110.6
		連続定格(電源拡張)	kVA	17.3
		起動電流(電源拡張)	Arms	130.6

		S300X2/S500X2/S700X2	
項目		単位	
空気圧源	圧力 流量(全) (主軸エアパージ)	MPa L/min (ANR)	0.4~0.6 (4~6kgf/cm ²) 45 27000 min ⁻¹ (rpm)仕様 115
機械の大きさ	機械の高さ(床面より) 所要床面の大きさ (制御箱開閉スペース含む) 機械質量(制御装置含む)	mm	S300/500/700 : 2497
		mm	S300 : 1080×2884 S500 : 1560×2794 S700 : 2050×2794
		kg	S300 : 2150(14本) 2200(21本) : 2470(14本)(BV7付) 2520(21本)(BV7付) S500 : 2200(14本) 2250(21本) : 2530(14本)(BV7付) 2580(21本)(BV7付) S700 : 2350(14本) 2400(21本)
精度	両方向の位置決め正確さ (ISO230-2(2006)) 両方向の繰り返し位置決め精度 (ISO230-2(2006))	mm	測定軸の全長にて 0.006~0.020
		mm	測定軸の全長にて 0.006 未満
騒音*1	等価騒音レベル L Aeq 不確かさ K (機械前面より 1m 床面より 1.6m) 運転条件 ISO 8525 Annex B 3.3.1	dB dB	77 4

*1 “引用した数字は排出レベルであり、必ずしも安全な作業レベルであるとは限らない。排出レベルと暴露レベルの間には相関性があるものの、さらなる注意が必要か否かを判断するために、その相関性を信頼して利用することはできない。作業員の実際の暴露レベルに影響する要素には、作業室の特性、他の騒音源、すなわち機械の台数及び隣接する他工程などが含まれる。許容暴露レベルも国毎に異なる。しかし、この情報により機械の使用者は、危険及びリスクのよりよい評価を行うことが可能となる。”