

2.4 機械本体の仕様一覧表

機械本体の仕様一覧表(1)

項目		単位	S300X1/S500X1/S700X1/S1000X1
移動量	X 軸移動量	mm	S300: 300, S500: 500, S700: 700, S1000: 1000
	Y 軸移動量	mm	S300/500/700: 400, S1000: 500
	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
テーブル	コラム前面から主軸中心線までの距離	mm	S300/500/700: 488, S1000: 545
	テーブル作業面の大きさ	mm	S300/500: 600×400 S700: 800×400 S1000: 1100×500
主軸	テーブル最大積載質量 (※1 均一荷重) ※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	kg	S300/500/700: 250(※2 300) S1000: 300(※2 400) ※2 X、Y 軸の加速度調整が必要です。 X 方向 T 溝 14mm 3 本 Y 方向キー溝 1 本
	主軸回転速度	min ⁻¹ (rpm)	10~10000 (10k 仕様) (10k 高トルク仕様) 16~16000 (16k 仕様) 27~27000 (27k 仕様) ※3 ※3 S300/500/700 のみ
	タップ時最高主軸回転数	min ⁻¹ (rpm)	6000 (10k 仕様、10k 高トルク仕様、16k 仕様) 8000 (27k 仕様)
送り速度	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
	主軸軸受内径 テーパ側×モータ側		φ50×φ45 (10k 仕様、10k 高トルク仕様、16k 仕様) φ40×φ40 (27k 仕様)
自動工具	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)
	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)
自動工具交換装置(ATC)	工具収納本数(最大)	本	14/21
	プルスタッド形式		MAS-P30T-2(30°)
	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 第3章 3.7.2 工具ホルダの制約”を参照してください。