国内営業所

このカタログに掲載商品、並びに内容についてのくわしいことは下記ブラザー工業(株)の営業所におたずねください。

東京営業所
〒135-0007　東京都江東区新大橋一丁目12-13 深鉄ビル
TEL(03)5625-2581　FAX(03)3635-4550

仙台営業所
〒980-0811　仙台市青葉区一番町一丁目5-16 SEビル7階
TEL(022)726-6721　FAX(022)726-6722

両毛営業所
〒373-0826　群馬県太田市古戸町676
TEL(0276)55-3790　FAX(0276)55-3791

名古屋営業所
〒448-0803　刈谷市野田町北地蔵山1番地5
TEL(0566)95-0070　FAX(0566)25-3721

静岡営業所
〒416-0914　静岡県富士市本町14-5　本町カネザシビル1F
TEL(0545)62-8222　FAX(0545)62-8226

大阪営業所
〒578-0903　東大阪市今米一丁目14-18
TEL(072)962-5811　FAX(072)962-5911

九州・中国営業所
〒812-0016　福岡市博多区博多駅南1-3-1 日本生命博多南ビル7F
TEL(092)412-5550　FAX(092)412-5551

コールセンター(機器メンテナンス保全技術関連のお問い合わせ)
TEL(0566)25-3710

海外テクニカルセンター

シカゴ テクニカルセンター
BROTHER INTERNATIONAL CORP.
MACHINE TOOLS DIV. TECHNICAL CENTER
2200 North Stonington Avenue, Suite 270, Hoffman Estates, IL 60169, U.S.A.
PHONE:(1)224-653-8415 FAX:(1)224-653-8821

メキシコ・ケレタロ テクニカルセンター
BROTHER INTERNATIONAL DE MÉXICO, S.A. DE C.V.
División de Maquinaria Industrial Centro Técnico Querétaro
Calle 1 No.310 Int 15, Zona Industrial Jurica, Parque Industrial Jurica,
Queretaro, QRO C.P. 76100 México
PHONE:(52)55-8503-8760 FAX:(52)442-483-2667

フランクフルト テクニカルセンター
BROTHER INTERNATIONALE INDUSTRIEMASCHINEN GmbH
MACHINE TOOLS DIVISION FRANKFURT TECHNICAL CENTER
Hoechster Str.94, 65835 Liederbach, Germany
PHONE:(49)69-977-6708-0 FAX:(49)69-977-6708-80

バンコク テクニカルセンター
BROTHER COMMERCIAL (THAILAND) LTD.
MACHINE TOOLS TECHNICAL CENTER
317 Pattanakarn Road, Pravet Sub-District, Pravet District, Bangkok 10250, Thailand
PHONE:(66)2321-5910 FAX:(66)2321-5913

ベンガルール テクニカルセンター
BROTHER INTERNATIONAL (INDIA) PVT LTD.
Machine Tools Bengaluru Technical Center
Park Landing, Ground Floor, Municipal No.5AC-709, 2nd Block, HRBR Extension,
Bengaluru - 560 043 Karnataka, India
PHONE:(91)80-43721645

グルグラム テクニカルセンター
BROTHER INTERNATIONAL (INDIA) PVT LTD.
Machine Tools Gurugram Technical Center
CE SERVICED OFFICES PVT. LTD., DLF CYBER HUB, Building No 10, Tower A, Level 1,
Phase 3,DLF Cyber City,Gurugram - 122002 Haryana - India
PHONE:(91)80-43721645

上海 テクニカルセンター
BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
(MACHINE TOOLS DIV.) SHANGHAI TECHNICAL CENTER
Unit 01, 5/F., No.799, West Tianshan Rd., ChangNing District Shanghai 200335, P.R.China
PHONE:(86)21-2225-6666 FAX:(86)21-2225-6688

東莞 テクニカルセンター
BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
DONGGUAN BRANCH (MACHINE TOOLS DIV.) DONGGUAN TECHNICAL CENTER
1F, Fuyuan Business Center Building, No.1 Lane 13, Maiyuan Road, Xin'an community,
Chang'an Town, Dongguan City, Guangdong Province, 523008, P.R.China
PHONE:(86)769-2238-1505 FAX:(86)769-2238-1506

重慶 テクニカルセンター
BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
CHONGQING BRANCH (MACHINE TOOLS DIV.) CHONGQING TECHNICAL CENTER
Room 105, No.51 Xuefudadao, Nan' an District, Chongqing Province, 400074, P.R.China
PHONE:(86)23-6865-5600 FAX:(86)23-6865-5560

( ) 内の数字は国番号です。

●当社製品を安全に使っていただくために、ご使用前に必ず取扱説明書、及び安全マニュアルをお読みください。油性クーラントをご使用される場合、発火の可能性がある物質(マグネシウム、樹脂など)を加工される場合などには、火災に対して十分な安全対策を実施してください。ご使用される加工素材、工具、切削油、潤滑油などによっては、機械寿命に影響を及ぼす可能性があります。ご不明な点がございましたら販売員にご相談ください。
●メンテナンススペースとして機械間は700mmを確保願います。
●本製品と1軸付加軸制御の円テーブルまたは複合回転テーブルを合わせて輸出される場合(海外で搭載されることが予め判明している場合も含む)は、日本国の「外国為替及び外国貿易法」に基づく「リスト規制該当品」となります。輸出される場合には経済産業省または経済産業局より必要な輸出許可等を取得の上、輸出されるようにお願いいたします。また、再販売、再輸出に当たって、経済産業省および据付国政府の許可が必要になる場合があります。
●輸出令別表第1の2の項該当の工作機械として、本製品と複合回転テーブルを合わせて輸出される(海外で搭載されることが予め判明している場合も含む)場合は、仕向け国により移設検知装置が搭載されています。移設検知装置付き仕様の場合、機械移設後は一時的に機械稼働ができなくなります。機械移設を行われる場合は事前に販売元へご連絡していただき、解除作業の手続きを実施する必要があります。
●本製品を海外輸出後に付加軸タイプの円テーブルを追加で搭載、稼働させる場合には、付加軸を有効化する作業が必要となります。その場合、弊社の手続きが必要になりますので、事前に販売元にご連絡をお願いします。尚、非ホワイト国等向けにおいては、輸出後に海外で複合回転テーブルを後付けで搭載することはできません。予め日本からの輸出時に複合回転テーブルと合わせて輸出許可を取得したうえで輸出するようにしてください。

このカタログに掲載の商品は、改良のため仕様の一部を変更することがありますのでご了承ください。また、製品写真は標準仕様機と異なる場合がありますのでご了承ください。

brother
ブラザー工業株式会社
マシナリー事業
〒448-0803　愛知県刈谷市野田町北地蔵山1番地5
https://www.brother.co.jp

■お買い求め、ご相談は

このカタログの内容は、令和元年6月現在のものです。ver.1906

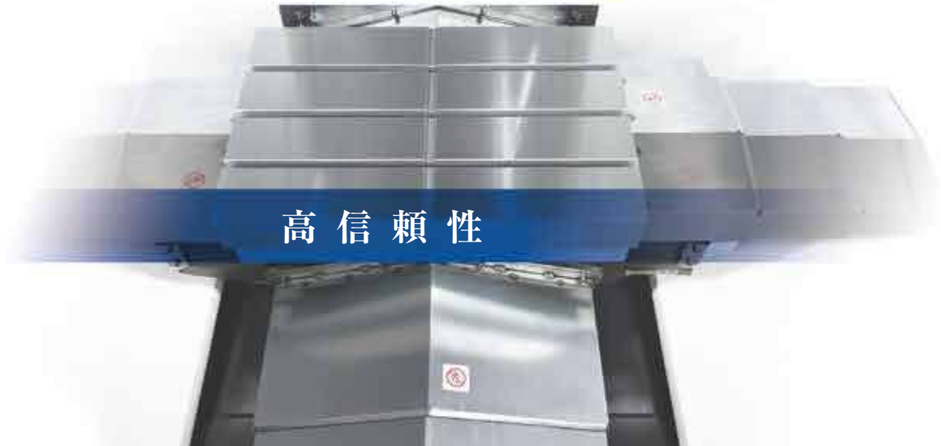
コンパクトマシニングセンタ
SPEEDIO

brother
at your side

S700X2
S500X2
S300X2

止まらない進化
それが SPEEDIO

お客様の声に真摯にお答えする SPEEDIO
「この工程もブラザーで」と頼られる存在になるために
見た目の変化は小さく
見えないところを大きく進化！
高生産性と高信頼性をさらに追求しました。



SPEEDIO S300X2

SPEEDIO S700X2

製品写真は 21 本マガジン仕様になります。14 本マガジン仕様の場合、マガジンカバーは付いておりません。

SPEEDIO S500X2

基本仕様

主軸最高回転数 (min⁻¹)		10,000 10,000 高トルク (オプション) 16,000 (オプション) 27,000 (オプション)
各軸移動量 (mm)	S700X2 S500X2 S300X2	X700 Y400 Z300 X500 Y400 Z300 X300 Y400 Z300
工具本数 (本)		14 ／ 21
早送り速度 (m/min)		X ／ Y ／ Z　50 ／ 50 ／ 56
所用床面の大きさ (mm)	S700X2 S500X2 S300X2	2,050×2,223 1,560×2,223 1,080×2,463
BT 二面拘束仕様 (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

※27,000min⁻¹ 仕様は CTS を選択できません。

高 生 産 性

機電一体開発による高加速・高応答性の追求とムダ動作・ムダ時間の徹底的な排除により機械の性能を最大限にひきだし、高い生産性ををを発揮します。

高生産性の追求

Z 軸加速度：**2.2G**

クラス最大級の加速度

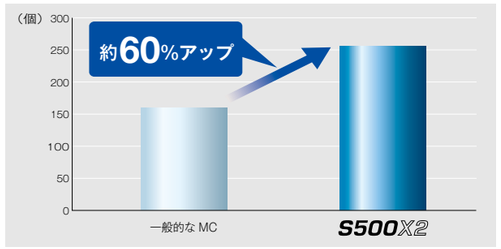
クラス最大級のZ軸加速度と低慣性主軸サーボモータの採用によりさらなるサイクルタイム短縮を実現しました。
(27,000rpm 仕様を除く)

生産性向上：3%以上(従来機比)

※加工プログラム、加工条件により変わります。

■ 生産性の比較

●当社用意した加工プログラムの一例です。

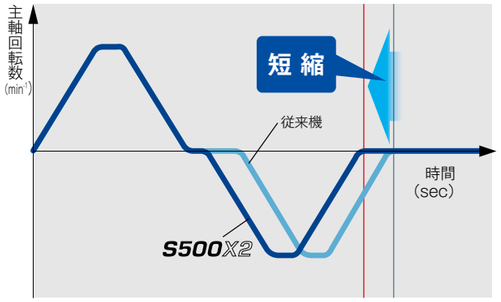


高応答性サーボ

世界最速レベルの高速シンクロタップをさらにチューニング。タップ加工が短時間、高精度で完了します。

■ タップ加工におけるサイクルタイム比較

● タップ加工サイクルイメージです。



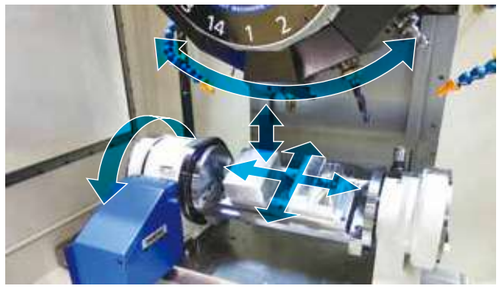
ノンストップ ATC

主軸の起動／停止時間の速さに加え、Z軸の速度アップにより工具交換時間が最小限に。

	従来機	S500X2
Tool - Tool :	0.8s	**0.7s**
Chip - Chip :	1.4s	**1.3s**

同時動作制御

工具交換と同時にXY軸・付加軸の位置決めを行うことで、非切削時間の削減を実現。

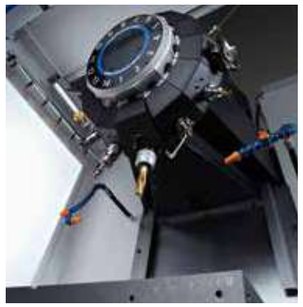


高 切 削 力

機械剛性アップ、多様な主軸モータ、高性能·高機能なNC制御装置により高速加工から重切削加工、高精度加工まで幅広い加工に対応します。

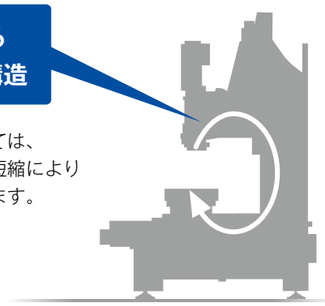
高剛性構造

解析技術データの積み重ねを基に、より機械剛性をアップする有効な機械構造を実現。



剛性のある C型機械構造

特にZ軸については、
ストレスパスの短縮により
剛性を高めています。



高出力主軸モータ

■ 高効率加工を実現する中高域特性

● 標準仕様による溝加工

加工内容 ●切削量：150cc/min ●材質：S45C (φ16 エンドミル使用)

■ 重切削に最適な低域特性

● 高トルク仕様による大径穴加工

加工内容 ●穴径：φ40mm ●材質：S45C

主軸モータトルク値

標準仕様

最大トルク(瞬時)：**40Nm**

最大出力：**18.9kW**

高トルク仕様 (オプション)

最大トルク(瞬時)：**92Nm**

最大出力：**26.2kW**

高速３次元加工

高速主軸仕様に加えて、200ブロックの先読み機能や滑らか経路補正機能を搭載したブラザー独自の３次元加工制御により、高速かつ高精度な３次元加工を実現しています。

最高回転数

高速主軸仕様(オプション)：**27,000 min⁻¹**

高精度モードBⅠ(標準)：先読み **40ブロック**

高精度モードBⅡ：(オプション) 先読み **200ブロック**

操作性・信頼性

ユーザビリティーを追求した自社製CNC制御装置「CNC-C00シリーズ」
更に機能アップしてお客様の使いやすさを向上させました。

操作性

工具監視機能を搭載

■ ATC監視機能

センサーを使用せず主軸の工具有無を検出します。

■ 波形USB出力

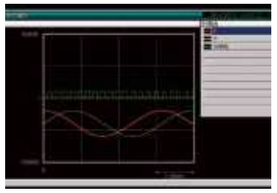
トルク波形データをUSBに出力できます。(CSV形式)

■ 高精度モード簡単設定

加工するパラメータ調整を簡単にできます。

■ 制御盤サイズ

自動化対応などシステム拡張のためのスペースを拡大しました。



■ PLC機能

PLCを標準搭載。
入出力点数:最大各1024点
(オプション)まで拡張可能。

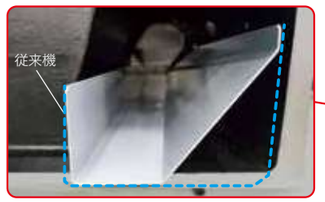
機械停止の原因となる切屑の堆積やクーラントミストに対し各部に改善を実施、信頼性を向上しました。

高信頼性

切屑流れの改善

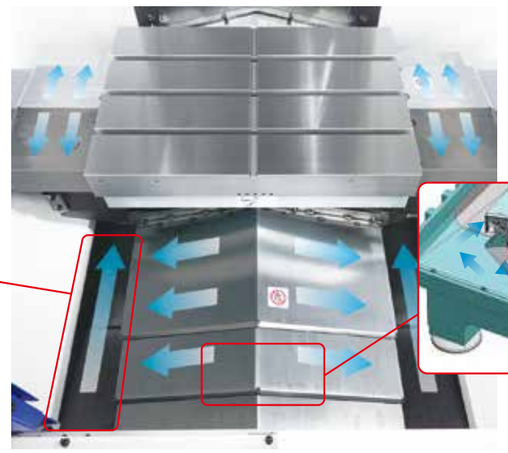
■ 山型テレスコカバー採用

X軸・Y軸には切粉が流れやすい山型テレスコカバーを採用。加工室からタンクへの切粉流路形状の最適化により切粉排出性を向上させています。



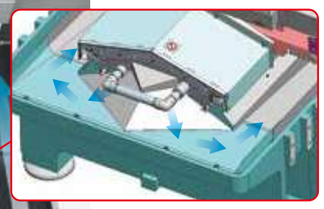
■ 切粉流路形状

流速を高め切粉排出性アップ。



■ Y軸テレスコカバー下

板金形状最適化と配管追加で切粉排出性アップ。

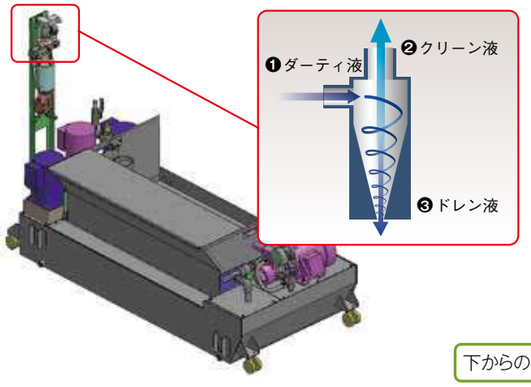


信頼性・加工能力・ロータリーテーブル

切屑処理の改善

■ サイクロンフィルター付きタンク(CTS専用オプション)

サイクロンフィルター付きタンクで細かな切屑を除去しクリーン槽へ。フィルター交換回数を低減、ポンプも長寿命。

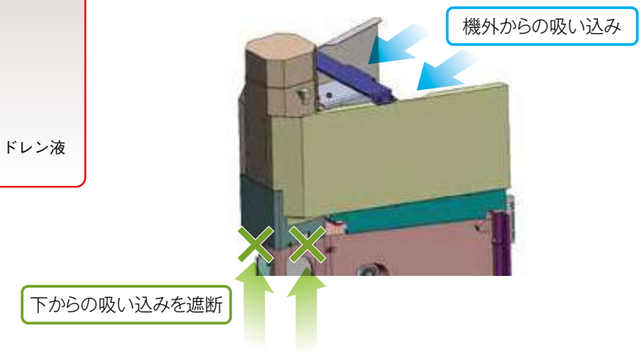


クーラントミストの改善

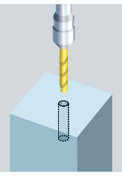
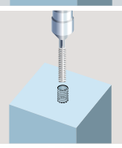
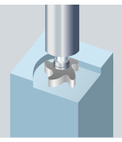
■ モータ冷却エアー流れ改善

カバーにより主軸モータファンへのエアー流れを改善。ミストの吸込みを低減しモータ寿命の向上に貢献します。

ミスト吸込み 約70%減



加工能力

		ADC	FC200	S45C
■ドリル  工具径(mm) × 送り(mm/rev)	10,000min⁻¹	D32 × 0.2	D28 × 0.15	D25 × 0.1
	10,000min⁻¹高トルク	D40 × 0.2 D30 × 0.7	D34 × 0.15 D26 × 0.4	D30 × 0.15 D26 × 0.25
	16,000min⁻¹	D24 × 0.2	D22 × 0.15	D18 × 0.1
	27,000min⁻¹	D20 × 0.2	D19 × 0.15	D17 × 0.1
■タップ  工具径(mm) × ピッチ(mm)	10,000min⁻¹	M27 × 3.0	M24 × 3.0	M16 × 2.0
	10,000min⁻¹高トルク	M39 × 4.0	M33 × 3.5	M27 × 3.0
	16,000min⁻¹	M22 × 2.5	M18 × 2.5	M14 × 2.0
	27,000min⁻¹	M22 × 2.5	M18 × 2.5	M12 × 1.75
■フェイシング  切削量(cm³/min)	10,000min⁻¹	960	137	100
	10,000min⁻¹高トルク	1,700	255	200
	16,000min⁻¹	660	73	48
	27,000min⁻¹	600	45	24

※これらの数値は当社実績値です。

ロータリーテーブル T-200

特長❶ 高生産性

偏荷重の大きい治具でも、高加速・高速回転で滑らかな動作を保証します。

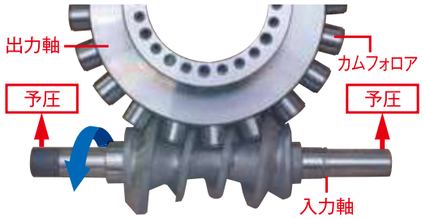
特長❷ 高精度

入力軸と出力軸の間にあらかじめ与えられた予圧によりノーバックラッシを実現しています。

特長❸ 長寿命

入力軸と出力軸は磨耗がほとんど発生しない回転接触のため、長期間にわたり調整が不要です。

■ローラーギヤカム機構採用



特別仕様

クーラント装置

用途に応じて50L、100L、150Lから選択できます。
（写真は150Lチップシャワー付タンク）

クーラントスルースピンドル（CTS）

BT主軸でCTS（1.5MPa）を採用。
※3Mpa対応は別途御相談ください。
※27000min^{-1}仕様はCTSを選択できません。

高精度モードBII（先読み200ブロック）

200ブロックの先読みにより、高速・高精度な3次元加工を実現します。加工品位を向上させる「滑らか経路補正機能」も搭載しています。

ツール洗浄（エアアシスト式）

高い吐出圧力・吐出流量によりホルダーに付着した切屑を強力に落とします。フィルター目詰まりワーニング機能装備。

LEDタイプ機内灯（1灯、2灯）

LEDタイプを採用し、高寿命化と省エネを図っています。

ヘッド部クーラントノズル

ノズルと工具位置が一定になるので加工部位に確実にクーラントを掛けられます。

側面カバー（採光型）

外部の光をとり込み、機内が明るくなり、見やすくなります。

工具折損検出装置（タッチ式）

タッチスイッチ式の工具折損検出装置を採用。

自動グリス集中給脂装置

3軸の給脂ポイント全てに定期的にグリス給脂します。
※標準仕様は手動によるグリス給脂となります。

※切削油の種類によっては、機械寿命に重大な影響を及ぼす可能性があります。潤滑性の高い（エマルションタイプ）切削油のご使用を推奨します。
特にケミカルソリューションタイプ（シンセティックタイプ）の切削油は、機械損傷の原因となる場合がありますので使用しないでください。
※CTS機能のご使用時には、油性切削油など、可燃性を持つ切削油は使用しないでください。

特別仕様

- クーラント装置
  - ① 50L
    （バルブ付、ポンプ180W）
  - ②100L
    （チップシャワー付、バルブ付、ポンプ250W×2）
  - ③150L
    （チップシャワー付、バルブ付、ポンプ250W+400W）
  - ④150L
    （チップシャワー付、CTS付、バルブ付、ポンプ250W+400W+650W）
  - ⑤150L
    （サイクロンフィルター付、チップシャワー付、CTS付、バルブ付）
- クーラントスルースピンドル（CTS）
- 切粉用網カゴ
- ヘッド部クーラントノズル
- ツール洗浄（エアアシスト式）
- 工具折損検出装置（タッチ式）
- チップシャワー
- 洗浄ガン
- 治具シャワーバルブユニット
- 逆洗システム（CTS用）
- ロータリーテーブル T-200
- 自動間欠給油装置
- 自動グリス集中給脂装置
- LEDタイプ機内灯（1灯、2灯）
- 表示灯（1灯、2灯、3灯）
- 自動扉（電動式）
- エリアセンサ
- 指定色
- 手動パルス発生器
- B軸コード
- 主軸オーバライド
- ハイコラム（150mm、250mm）
- グリップカバー
- トップカバー
- 側面カバー（採光型）
- RS232C（25ピン）制御盤用
- 運転準備回路
- 100Vコンセント（制御盤内）
- 電源拡張
- 拡張I/Oボード（EXIO基板）
  - ①EXIO基板クミ
  - ②追加EXIO基板クミ
- スイッチパネル（8穴／10穴）
- メモリ容量拡張（約500Mbyte）
- 高精度モードBII
  （先読み200ブロック、滑らか経路補正）
- ブレーカハンドルカバー
- フィールドバス
  - ①CC-Link（リモートデバイス局）
  - ②PROFIBUS DP（スレーブ）
  - ③DeviceNet（スレーブ）
- PLCプログラミングソフトウェア
  Windows® XP、Vista、7、8.1用

Windows®は米国Microsoft Corporationの米国及びその他の国における登録商標または商標です。
※詳細についてはお問い合わせください。

機械仕様・NC装置仕様

項目			S700X2 ／ S700X2 RD ※9	S500X2 ／ S500X2 RD ※9	S300X2 ／ S300X2 RD ※9
CNC装置型式			CNC-C00		
移動量	X軸	(mm)	700	500	300
	Y軸	(mm)	400		
	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)	800×400	600×400	
	最大積載質量（均一荷重）	(kg)	250（300） ※6		
主軸	主軸回転速度	(min^{-1})	10,000min^{-1}仕様：1～10,000　16,000min^{-1}仕様（オプション）：1～16,000 10,000min^{-1}高トルク仕様（オプション）：1～10,000　27,000min^{-1}仕様（オプション）：1～27,000		
	タップ加工時主軸回転速度	(min^{-1})	MAX. 6,000（27,000min^{-1}仕様：MAX. 8,000）		
	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（27,000min^{-1}仕様はCTSを選択できません。）		
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)	X、Y、Z軸：1～30,000 ※7		
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)	14／21		
	工具最大長さ	(mm)	250		160（21本）　250（14本）
	工具最大径	(mm)	110		
	工具最大質量 ※1	(kg)	3.0／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 ※5 時間	Tool　To　Tool	(sec)	0.7		
	Chip　To　Chip	(sec)	1.3		
電動機	主軸用電動機（10分／連続） ※2	(kW)	10,000min^{-1}仕様：10.1／7.1　16,000min^{-1}仕様（オプション）：7.4／5.1 10,000min^{-1}高トルク仕様（オプション）：12.8／9.2　27,000min^{-1}仕様（オプション）：8.9／6.3		
	送り軸用電動機	(kW)	X、Y軸：1.0　Z軸：2.0		
所要動力源	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　27,000min^{-1}仕様（オプション）：9.5		
	空気圧源　常用空気圧	(MPa)	0.4～0.6（推奨値 0.5MPa　※8）		
	空気圧源　所要流量	(L/min)	45（27,000min^{-1}仕様：115）		
機械の大きさ	機械の高さ	(mm)	2,497		
	所要床面の大きさ［制御装置扉開口時］	(mm)	2,050×2,223［2,794］	1,560×2,223［2,794］	1,080×2,463［2,794］
	機械質量（制御装置、キカイカバー含む）	(kg)	2,400	2,250	2,200
精度　※3	軸の両方向位置決めの正確さ（ISO230-2:1988）	(mm)	0.006～0.020		
	軸の両方向位置決めの繰返し性（ISO230-2:2014）	(mm)	0.004未満		
正面扉仕様			2枚扉		
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.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。詳細はお問い合せください。※4.CTS用のプルスタッドは、ブラザー仕様となります。※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.X／Y軸 加速度の調整が必要です。※7.高精度モードB使用時。高精度モードB未使用時は、X、Y軸:1～10,000、Z軸:1～20,000mm/min。※8.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。※9.仕向けにより移設検知装置の搭載が必要になります。移設検知装置を搭載した仕様は機種名の最後に「RD」が付きます。

NC装置仕様

CNC装置形式	CNC-C00	
制御軸数	5軸（X、Y、Z、付加軸2軸）	
同時制御軸数	位置決め	5軸（X、Y、Z、A、B）
	補間機能	直線：4軸（X、Y、Z、付加軸1軸）
		円弧：2軸　ヘリカル／円すい補間：3軸（X、Y、Z）
最小設定単位	0.001mm、0.0001inch、0.001°	
最大指令値	±9999.999mm、±999.9999inch	
表示	12.1型カラー液晶ディスプレイ	
メモリ容量	100MB（プログラムとデータバンクの合計）	
外部通信機能	USBインターフェイス、イーサネット、RS232C（オプション）	
登録プログラム本数	4,000本（プログラムとデータバンクの合計）	
プログラム方式	NC言語方式、対話方式（パラメータ切替）	
	対話プログラム→NC言語プログラムへの変換可能	

※「制御軸数」、「同時制御軸数」は最大軸数であり、仕向け、仕様により異なります。
※イーサネットは、米国XEROX社の登録商標です。

NC機能

- アブソリュート／インクレメンタル
- インチ／メトリック
- コーナーC／コーナーR
- 座標回転
- シンクロタップ
- 座標系設定
- ドライラン
- プログラム再開
- バックラッシ補正
- 早送りオーバーライド
- 切削送りオーバーライド
- アラーム履歴（1,000個）
- 状態履歴
- マシンロック
- コンピュータリモート
- 内蔵PLC
- モータ絶縁抵抗計測
- キー操作履歴
- ATC監視機能
- 画面キャプチャ
- 波形外部出力
- 自発通知
- 高精度モードAIII
- 工具長測定
- 工具寿命管理／予備工具
- バックグランド編集
- プログラム軌跡描画
- サブプログラム
- ヘリカル／円すい補間
- ツール洗浄フィルター目詰まり検知
- オートパワーオフ（省エネ機能）
- 待機モード（省エネ機能）
- チップシャワーオフディレイ
- クーラント自動オフ（省エネ機能）
- 機内灯自動オフ（省エネ機能）
- 熱変位自動補正システムII（X、Y、Z軸）
- タップ戻し機能
- 自動ワーク計測※1
- 波形表示
- 操作レベル
- 外部入出力キー
- 高精度モードBI（先読み40ブロック）
- インバースタイム送り
- 加工負荷監視機能

(NC)
- 拡張ワーク座標系
- スケーリング
- ミラーイメージ
- メニュープログラミング
- プログラマブルデータ入力
- 工具長補正
- 工具径補正
- マクロ機能
- ローカル座標系機能
- 一方向位置決め機能
- テープ運転機能

(対 話)
- 動作プログラム
- スケジュールプログラム
- 工具自動選択
- 切削条件自動決定
- 工具長補正量自動決定
- 工具径補正量自動決定
- 未知数入力自動計算
- 加工順制御

NC機能 特別仕様

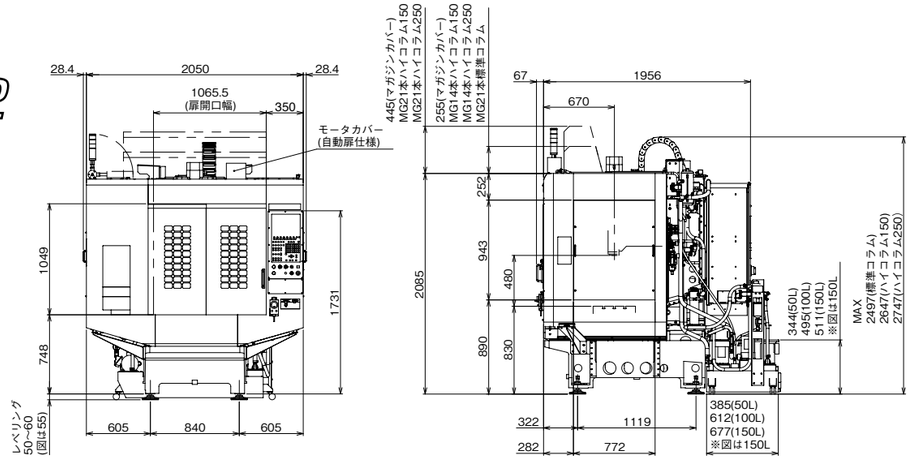
- メモリ容量拡張（約500Mbyte）
- 高精度モードBII（先読み200ブロック、滑らか経路補正）
- 主軸オーバライド
- 高速プロセッシング ※2

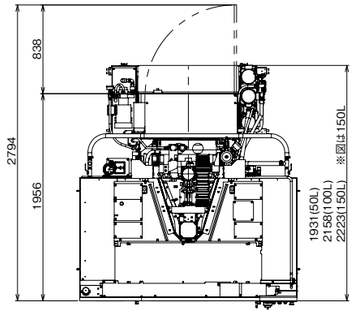
(NC)
- サブミクロン指令 ※3
- 割込み形マクロ
- ロータリフィクスチャオフセット

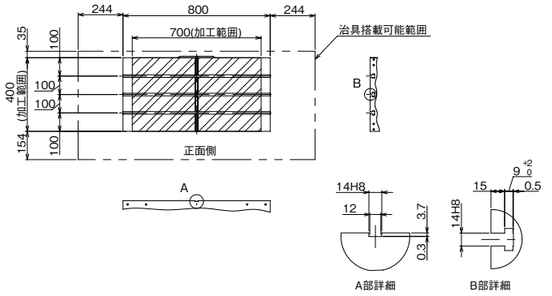
※1 測定機器はお客様でご用意ください。　※2 微小ブロック処理時間を変更することができます。
※3 サブミクロン指令選択時は、対話プログラムへの切替えが不可となります。
※（NC）はNC言語型プログラムのみ、（対話）は対話プログラムのみ。

外形寸法図

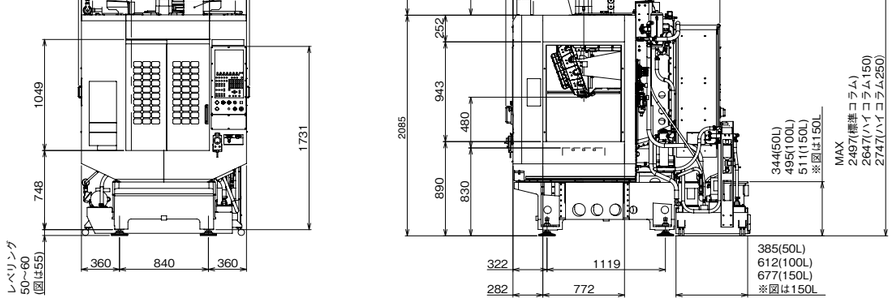
SPEEDIO S700X2

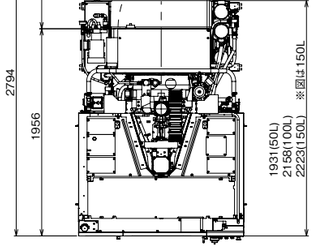


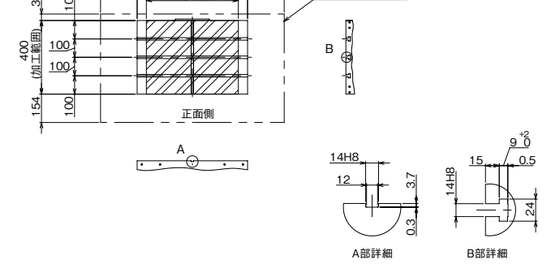




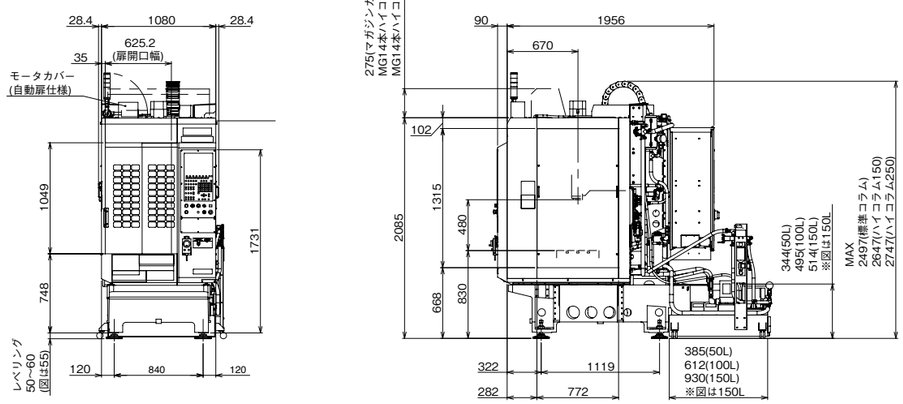
SPEEDIO S500X2

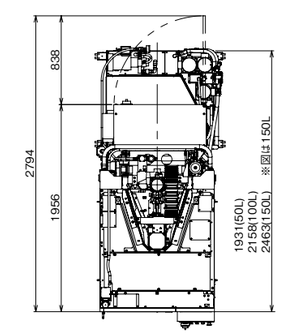


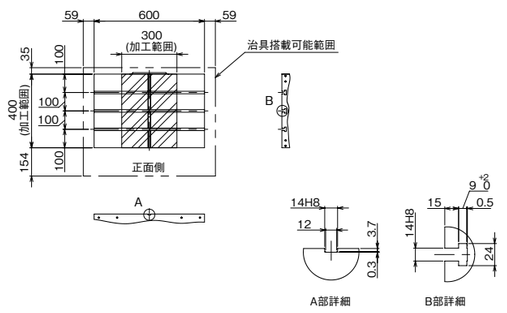




SPEEDIO S300X2







メンテナンススペースとして機械間は700mmを確保願います。