

brother
at your side

SPEEDIO

W1000Xd2

ワイドストローク コンパクトマシニングセンタ



W

30番マシン最大級の移動量と積載質量
X1,000 x Y500 x Z380mm
500kg※

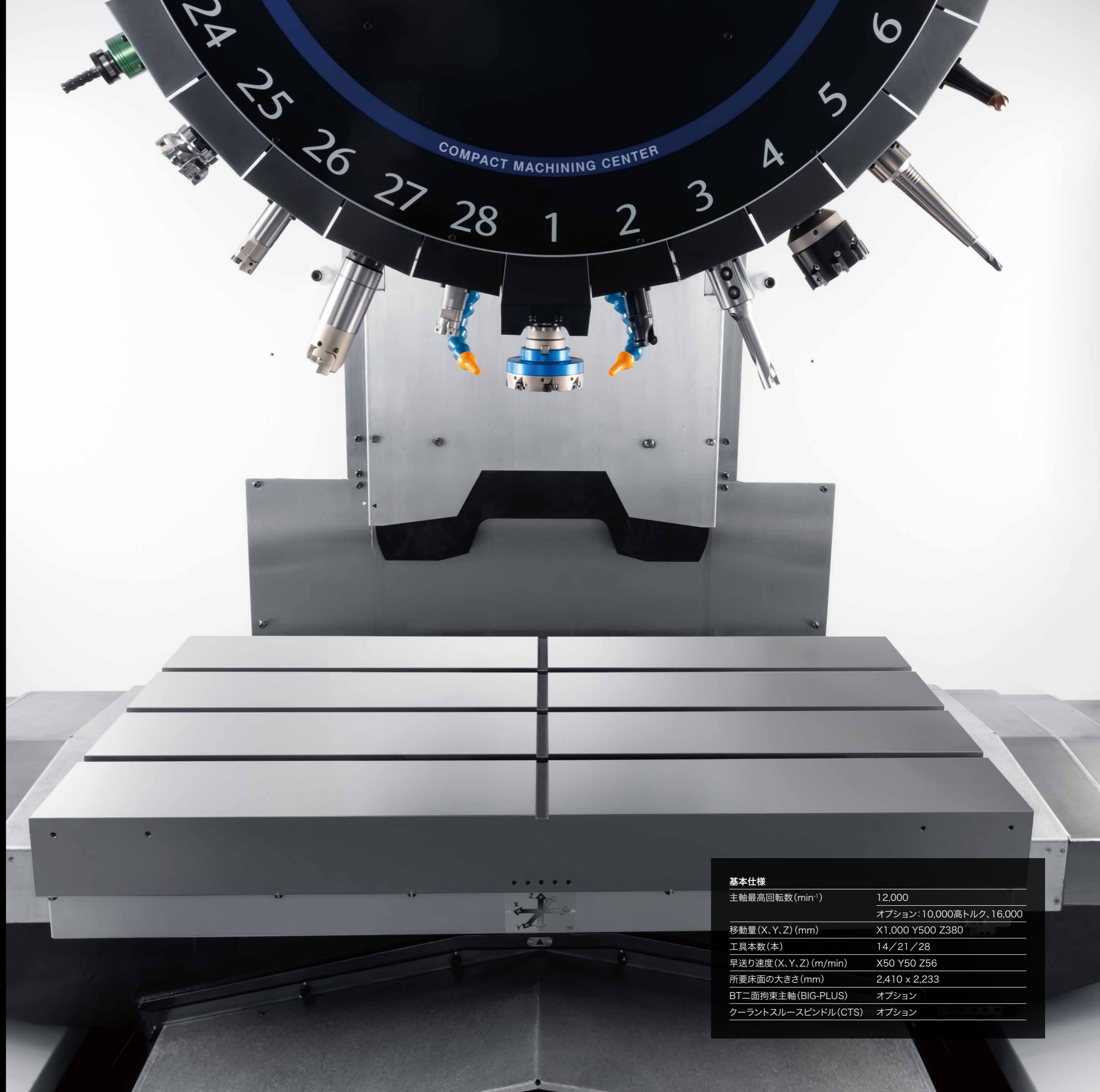
新28本マガジン搭載により大型ワークの工程集約を促進。
更にテーブル最大積載質量500kg、Z軸移動量拡大により
多様な生産体制へワイドに対応

※パラメータの設定変更が必要です。

無駄なく、削れ。 **SPEEDIO**



W1000Xd2



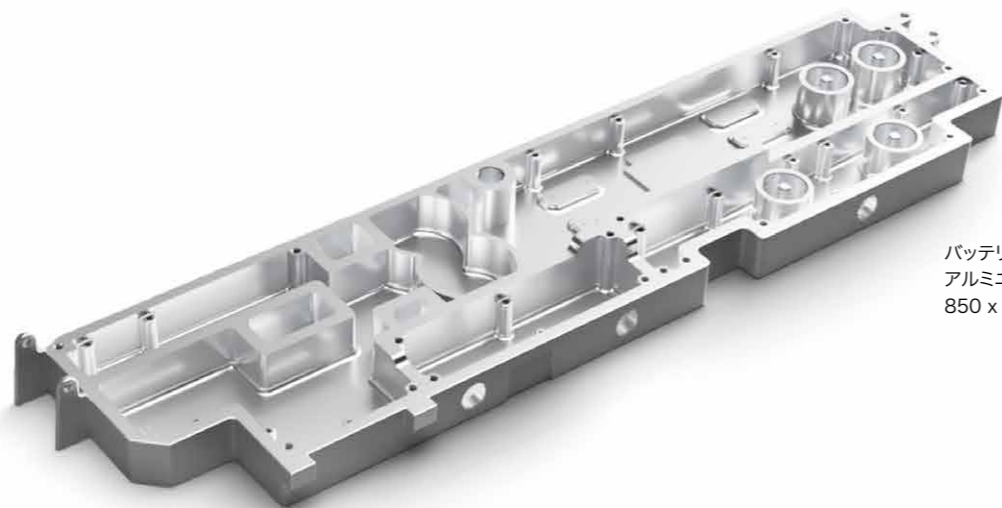
基本仕様	
主軸最高回転数 (min ⁻¹)	12,000 オプション: 10,000高トルク、16,000
移動量 (X、Y、Z) (mm)	X1,000 Y500 Z380
工具本数 (本)	14/21/28
早送り速度 (X、Y、Z) (m/min)	X50 Y50 Z56
所要床面の大きさ (mm)	2,410 x 2,233
BT二面拘束主軸 (BIG-PLUS)	オプション
クーラントスルースピンドル (CTS)	オプション

30番史上最大級のワイドな加工エリアにより 加工対象部品と工程の自由度を拡大

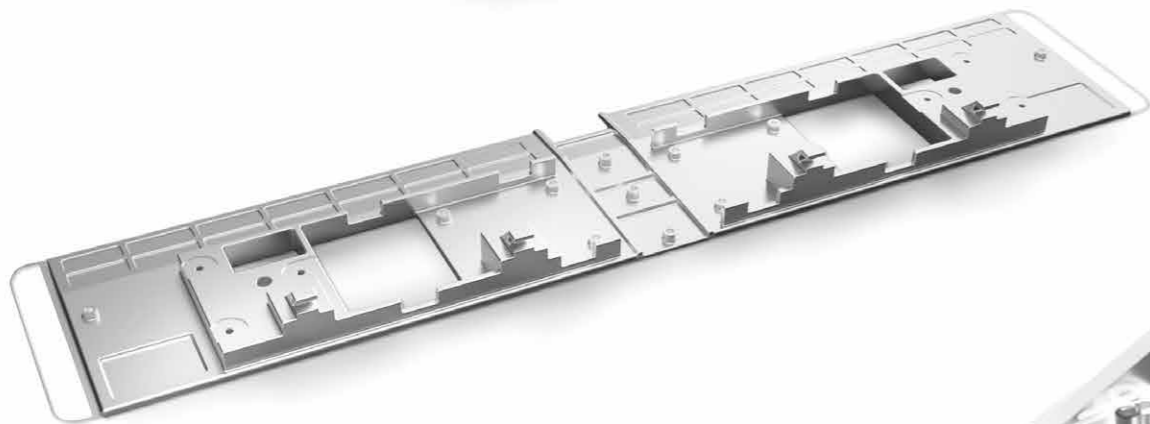
30番マシニングセンタの高速性と扱いやすさはそのままに
大型加工エリアが様々なシーンでお客様の期待に応えます。

自動車業界をはじめ様々な業界で、これまであきらめていたワークの加工を可能にします。

自動車



バッテリー制御ボックス
アルミニウム合金
850 x 300 x 70



インストルメントパネル
アルミニウム合金
750 x 300 x 50



EVフレーム
アルミニウム合金
800 x 430 x 170

半導体



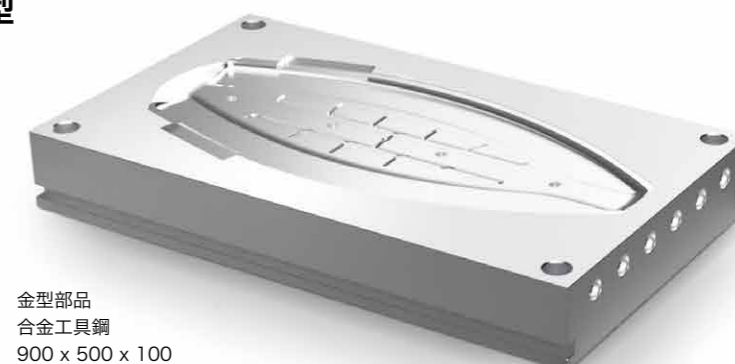
シャワープレート
アルミニウム合金
φ600 x 30

一般機械



フレーム部品
アルミニウム合金
800 x 50 x 50

金型



金型部品
合金工具鋼
900 x 500 x 100

様々な加工に柔軟に対応

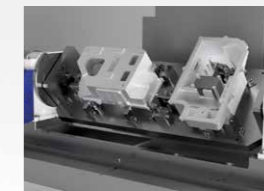
幅、奥行きともに広い治具エリアを最大限に活かして、治具やワークを柔軟に配置することが可能になり、様々な加工に対し、機動的かつ効率的な加工が行えます。

大物ワーク加工



電気自動車のバッテリーケースや自動車サブフレームなどの大物ワークの多面加工が可能です。

中物ワーク2個取り加工



中物ワークも左右部品の同時加工や表裏置きの全面加工を行うことで効率的な加工が行えます。

小物ワーク多数個取り加工



小物ワークの多数個取りや多品種ワークの並べ置きなどによる長時間運転に、最大限に対応します。

28本マガジン、積載質量最大500kg、Z軸移動量拡大 大型ワークから多品種少量への対応力の更なる向上

大物ワークの加工に加え、小物部品の多数個取り加工、
多種の治具を並べ置いての多品種少量生産など、ワイドな加工エリアが
日々変化する現場ニーズに応え、工場全体のフレキシビリティを高めます。

Z軸移動量の拡大

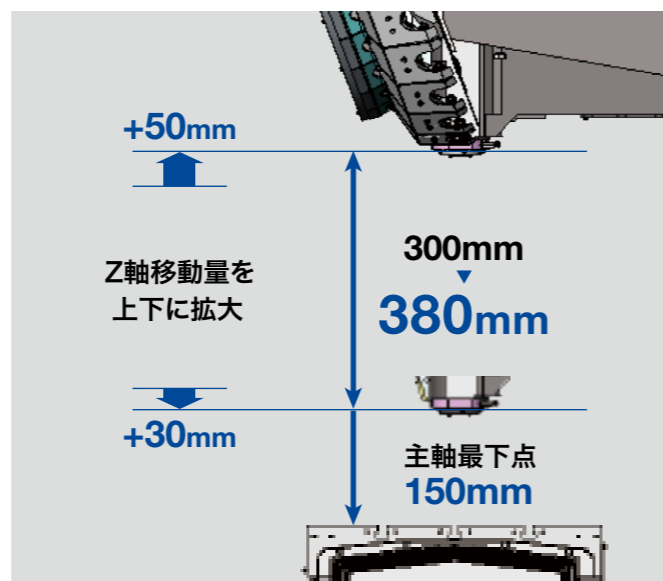
Z軸移動量の拡大と、テーブル上面から主軸端面までの距離を上下に拡大することで、Z軸方向における広い加工領域と工具接近性の向上を実現しています。

Z軸移動量 300mm ▶ 380mm

テーブル上面から主軸端面までの距離

180mm~480mm

150mm~530mm



テーブル積載質量の拡大

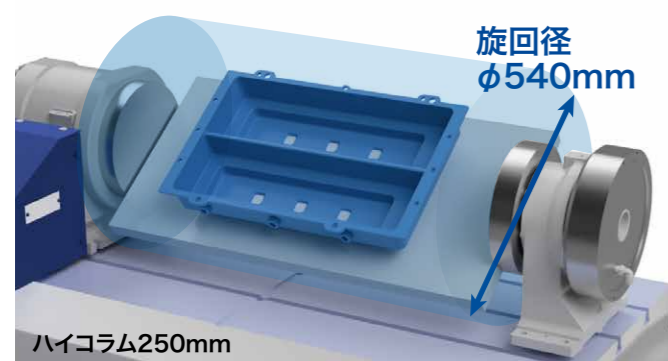
テーブル最大積載質量を500kgに増大。治具の選択肢を広げ、工程集約や柔軟な治具設計に対応します。

最大積載質量 500kg^{*}

※パラメータの設定変更が必要です。

大型ゆりかご治具の搭載可能

用途に応じて、150、250、350mmのハイコラムを用意しています。回転径540mmのゆりかご治具による大型部品の多面加工が可能です。

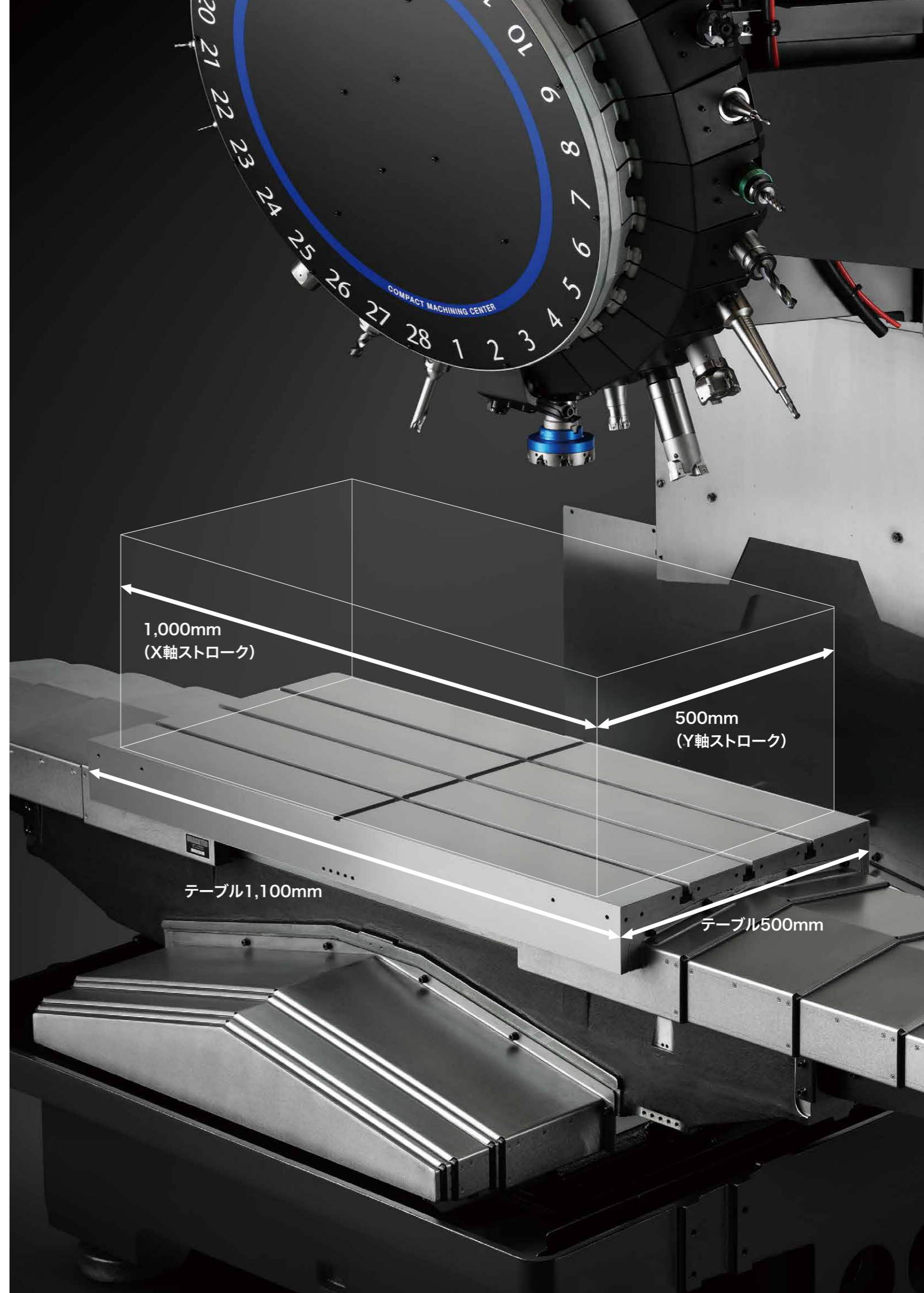


28本マガジン搭載

14本、21本に加え、高速工具交換を継承したドラム式28本マガジンを搭載可能。大物ワークの全加工や多品種少量加工などに最大限対応します。



最大工具質量 4kg



高生産性の飽くなき追求 機電一体開発の最適化制御によるムダ削減

30番マシンの軽量、低慣性の特長と、自社開発NCにより、機械の性能を最大限に引き出し、高い生産性を発揮します。

ノンストップATC

主軸の起動/停止、Z軸昇降、マガジン動作の高速化と最適化により、高速工具交換を実現。3kgまでの工具は最短時間で工具交換、4kgまでの重量工具も最小限の時間増大で工具交換が可能。



	14/21本マガジン (標準工具)	28本マガジン (標準工具)	28本マガジン (重量工具)
Chip-Chip	1.3s	1.4s	1.4s
Tool-Tool	0.6s	0.7s	0.8s

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。



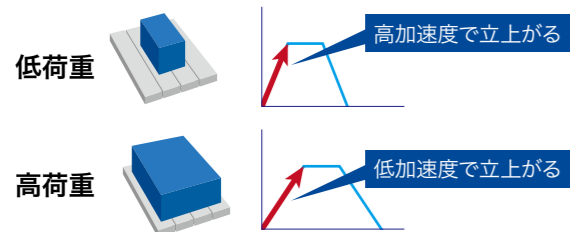
高加減速主軸

低慣性主軸、高加減速主軸モータにより、主軸の起動/停止の高速化を実現。

主軸起動/停止時間 **0.15s以下** ※高トルク仕様

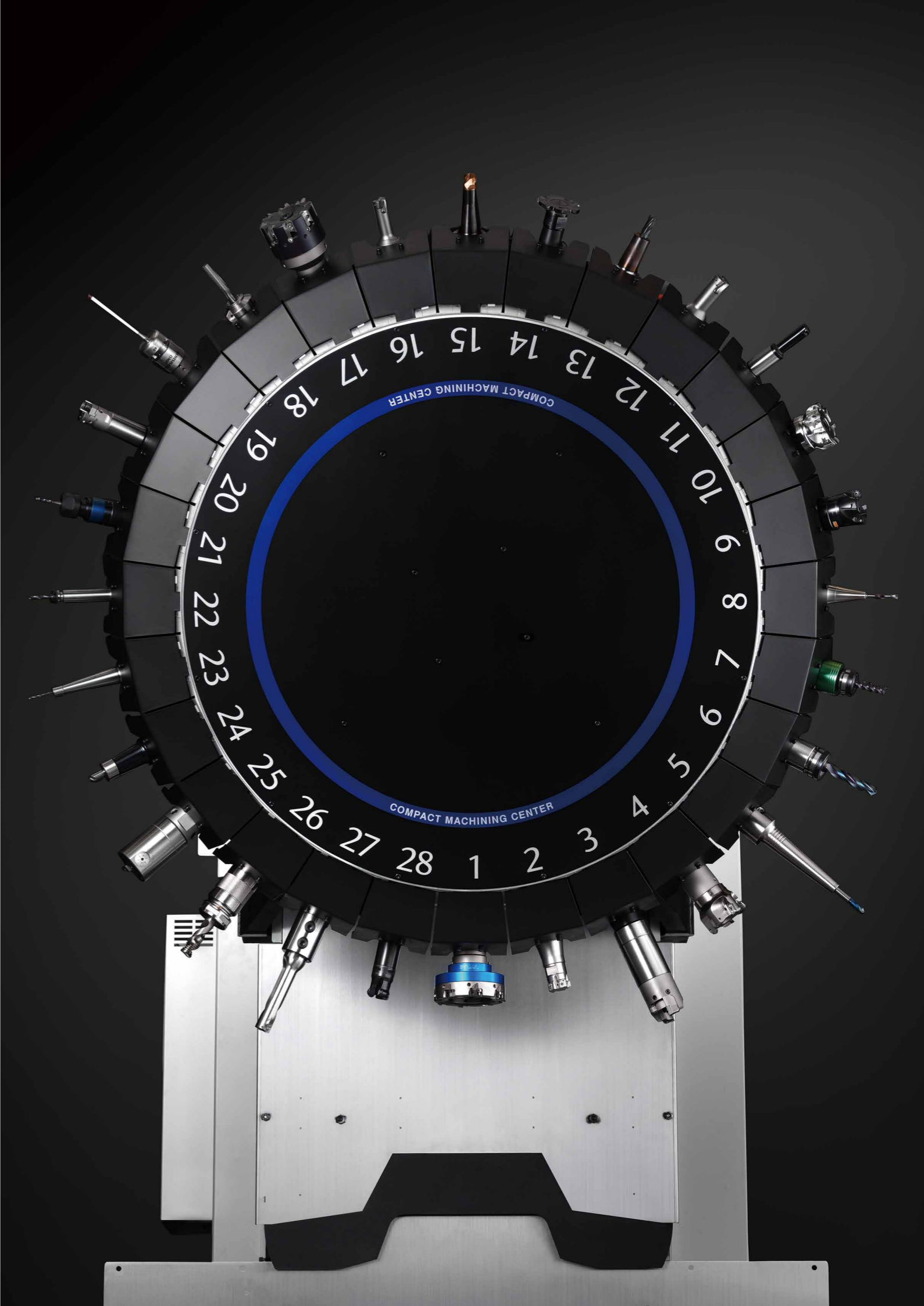
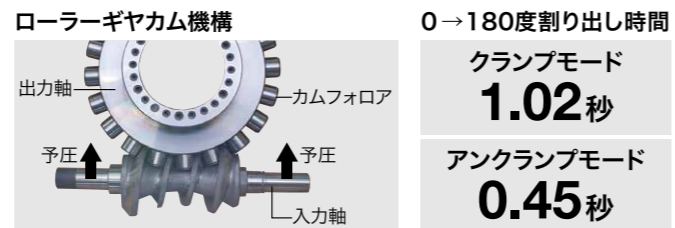
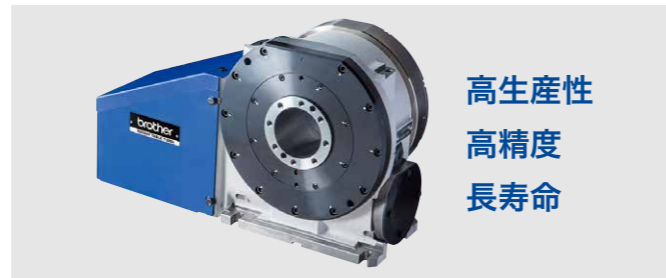
最適加速度設定XY軸

XY軸の最適加速度設定機能により、テーブル積載質量に応じた最適な加速度が設定可能。



ロータリーテーブル T-200Ad(オプション)

多面加工のさらなる生産性向上に貢献。ローラーギヤカム機構の採用により、高生産性、高精度、長寿命を実現。



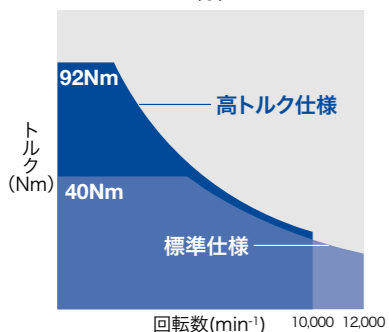
高効率主軸モータと高剛性機械構造により 幅広い加工に対応

ベース、コラム、テーブルなど基幹部品の専用設計による高い機械剛性と、高いトルクを特長とする主軸モータのラインナップ、広い領域にわたり、安定加工と高い加工能力を実現します。

新開発12,000min⁻¹高効率主軸モータ

標準仕様モータを従来10,000min⁻¹から新開発の12,000min⁻¹仕様へスペックアップしました。中高速回転域の主軸トルクを維持し、アルミや鉄の高速・高能率加工の更なる加工時間短縮に貢献します。

モータートルク特性



高トルク仕様(オプション)	
最大トルク	92N・m
最大出力	26.2kW
12,000min ⁻¹ 標準仕様	
最大トルク	40N・m
最大出力	18.9kW

主軸剛性の向上

10,000min⁻¹高トルク仕様(オプション)は新たに主軸ベアリング径を拡大し、剛性を高めました。鉄の重切削加工を始めとした、幅広いワークの加工に威力を発揮します。



主軸ベアリング径(高トルク仕様)
10%アップ

7MPa高圧クーラントスルスピンドル(CTS) 対応可能(オプション)

クーラントスルスピンドル(CTS)は耐圧3MPaと7MPaからオプションで選択可能。高速穴明けや深穴加工に威力を発揮します。

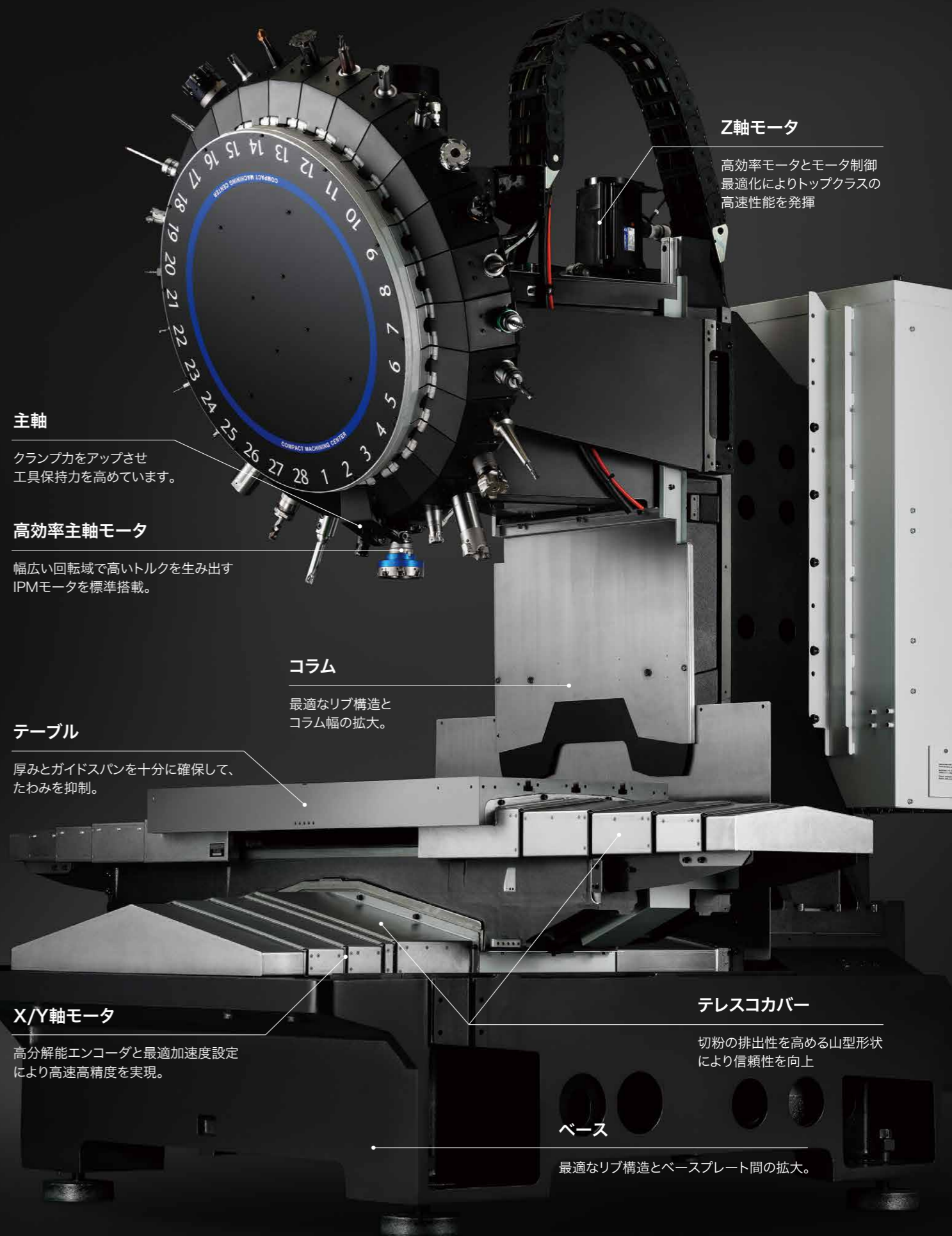
工具最大質量4kg

工具質量4kgまでの重量工具の搭載が可能。大きな移動量との組み合わせにより、多様なアプリケーションに対応します。
※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)

加工能力

		ADC	FC200	S45C
ドリル	12,000min ⁻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	D23 × 0.15	D18 × 0.1
タップ	12,000min ⁻¹	M27 × 3.0	M27 × 3.0	M22 × 2.5
	10,000min ⁻¹ 高トルク	M39 × 4.0	M33 × 3.5	M27 × 3.0
	16,000min ⁻¹	M22 × 2.5	M22 × 2.5	M16 × 2.0
フェイスング	12,000min ⁻¹	1,200	137	100
	10,000min ⁻¹ 高トルク	1,920	303	256
	16,000min ⁻¹	960	83	54

※これらの数値は当社実績値です。



Z軸モータ

高効率モータとモータ制御最適化によりトップクラスの高速性能を発揮

主軸

クランプ力をアップさせ工具保持力を高めています。

高効率主軸モータ

幅広い回転域で高いトルクを生み出すIPMモータを標準搭載。

コラム

最適なリブ構造とコラム幅の拡大。

テーブル

厚みとガイドスパンを十分に確保して、たわみを抑制。

X/Y軸モータ

高分解能エンコーダと最適加速度設定により高速高精度を実現。

テレスコカバー

切粉の排出性を高める山型形状により信頼性を向上

ベース

最適なリブ構造とベースプレート間の拡大。

使いやすさを追求した新開発「CNC-D00」制御装置搭載 段取り作業をしやすい接近性も実現

新たなアプリ機能と縦置きタッチパネル式15インチ液晶画面により直感的操作を実現。

段取り、加工調整、生産、復旧の各プロセスで、無駄のない作業を進めることができ、作業効率・稼働率アップに貢献します。

ワーク交換などの段取り作業をスムーズに行えるように機械への接近性を高めています。

ホーム画面

ワークカウンタや工具寿命など生産に必要な情報を一元化。さらにショートカットキーにより頻度の高い画面にワンタッチで遷移します。



新ユーザーインターフェース

関連機能を集約、視覚的な表示により操作性、視認性を向上させたサポートアプリを新設、電卓、メモ帳やファイルビューアなど便利機能を搭載、従来画面での操作もタッチパネルで容易に、使い勝手が大幅に向上しています。



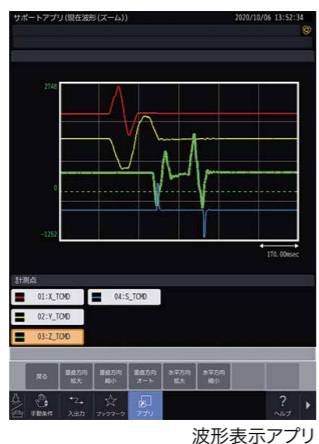
段取りサポート

一面でマガジン工具設定が全て行えるATC工具アプリ、教示画面に従いNCプログラムを作るメニュープログラミング機能、表示画面のヘルプ機能など、手間なく段取り作業が行えます。



加工調整サポート

加工内容に応じたパラメータ調整が簡単に行える加工パラメータ調整アプリ、加工負荷の波形表示・保存機能など、最適な加工調整が簡単に行え、生産性向上につながります。



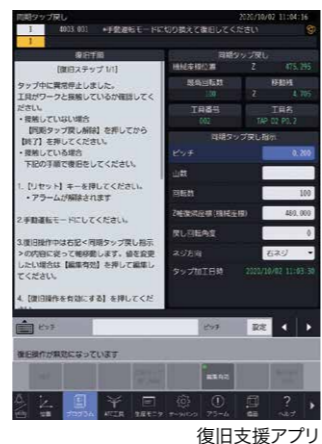
生産サポート

不良をなくすリアルタイムな工具監視機能、生産実績や消費電力などのグラフ表示、PLC機能やネットワーク機能などの周辺機器・自動化対応など、稼働率向上に貢献します。



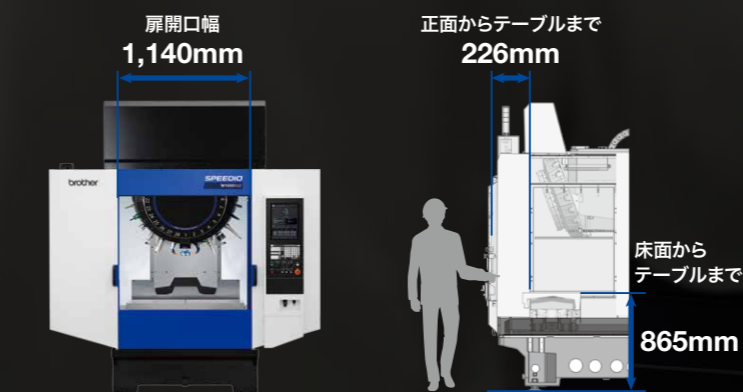
復旧サポート

保守時期を通知するメンテナンス機能、アラーム発生時の詳細表示や復旧/点検作業のガイダンス機能など、故障を防ぐ予防保全機能、素早く復旧する機能を搭載しています。



接近性・作業性

連動式の両開き扉を採用。作業者が無理のない姿勢で段取りが行えるテーブル位置を実現、作業性を向上させています。



高生産性を維持する信頼性 カーボンニュートラルに貢献する高い環境性能

加工不良を作らない信頼性機能、故障を未然に防ぐ保守機能により高い信頼性を実現し、高生産性を維持します。
環境性能向上の取組みと高生産性の効果により消費電力を大幅に削減し、地球に優しい機械を実現しています。

加工不良を作らない、故障を防ぐ、素早く復旧するための信頼性・保守機能

工具摩耗、工具の付け忘れ、二度加工、切粉の噛み込みによる加工精度不良など、生産現場で日々起こり得る不良を未然防止する機能、機械の故障や万一のトラブル時に復旧を助けるための機能を多数搭載し、工場の生産性を維持します。

ATC工具監視

工具交換の前後で主軸の工具有無をセンサレスでチェックします。



加工負荷監視

主軸にかかる加工負荷を監視して設定値を超過または未達の場合にアラームを出します。



切粉噛み検出機能

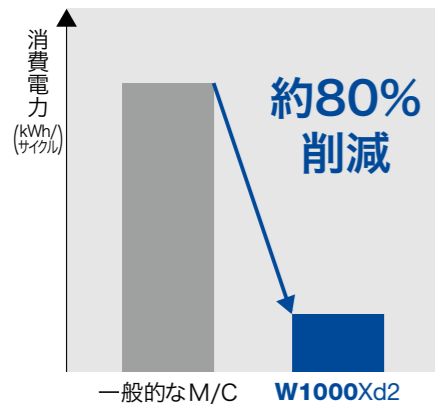
工具交換時に主軸とホルダ間の切粉噛みをセンサレスで検知します。工具交換時の突発的な切粉噛み込みを検出することで、加工不良品の流出を防止します。



カーボンニュートラルへの取り組み

環境負荷が少なくエネルギー消費の少ない製品の開発・販売を通じて、持続可能な社会の実現に向け、貢献し続けていきます。

1サイクル消費電力



※当社用意の加工プログラムで動作させた例です。

低電力消費

低慣性主軸と高効率主軸モータに加え、様々な省エネ技術を搭載し、低電力消費を実現しています。

省エネ技術

電源回生システム、高効率主軸モータ、省エネ型ポンプ、LED機内灯、省エネNC機能

消費電力アプリ

消費電力量の現在・履歴が確認できます。

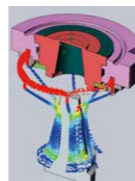


省エア消費

エア関連機能を見直してムダを省き最適化することでエア消費量を削減しています。

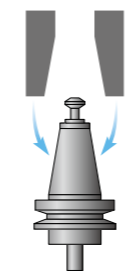
エアパージ

流量解析を重ねて密閉性の高い構造によりエアを削減。



主軸エアブロー

必要なタイミングのみに従来の3倍のエアを吐出しながらエアを削減。

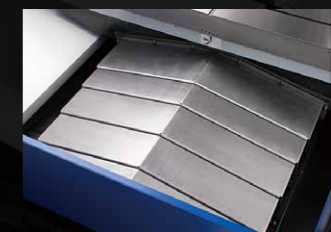


高信頼性 切粉対策

広い加工エリアに合わせて切粉の排出性を向上させています。チップシャワーはポンプを2基設置し流量を倍増させています。

山型テレスコカバー

XY軸に山型テレスコカバーを採用し切粉の堆積を防止しています。

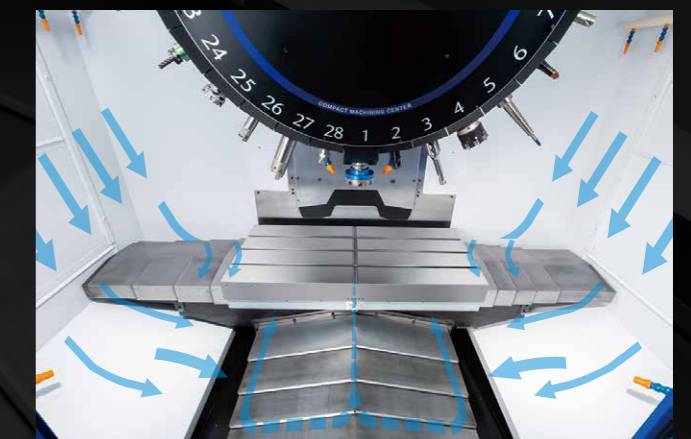


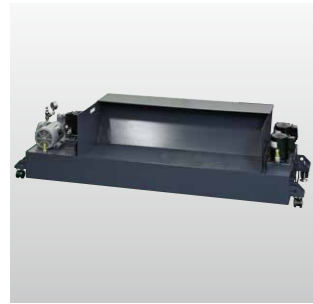
エアアシスト式ツール洗浄 (オプション)

吐出圧力・流量のアップにより、ホルダに付着した切粉を強力に落とします。



切粉排出の流れイメージ図

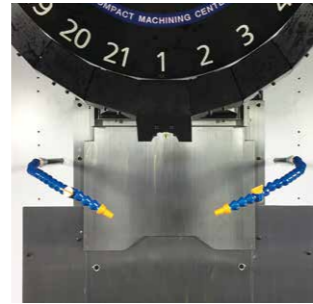




クーラントタンク
大容量の200Lタンクを用意しています。1.5MPaを超えるCTS仕様をご希望の場合は、特注対応で承ります。



クーラントスルースピンドル(CTS)
耐圧3MPaと7MPaから選択可能。ポンプ・タンクは含んでおりません。



コラム部クーラントノズル
加工ワーク周辺の切粉を強制排除して堆積を防ぎます。



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。



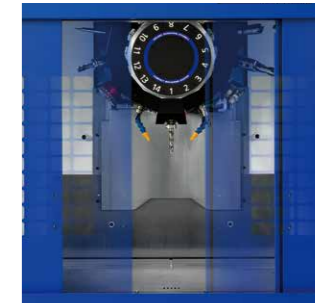
表示灯(1灯、2灯、3灯)
LEDタイプを採用。メンテナンスが不要です。視認性向上のために傾けることもできます。



自動オイル潤滑
3軸の給油ポイントに定期的に給油します。*標準仕様は手動によるグリス給脂になります。



自動グリス潤滑
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になります。



自動扉 スイッチパネル10穴付
電動式を採用。スムーズな動作を実現しています。



チップシャワー
チップシャワー配管を機内上部に配置することで排除効果が高く、機械カバー側面や切粉のたまり易い所に自由自在に狙うことができます。



エアアシスト式ツール洗浄
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。



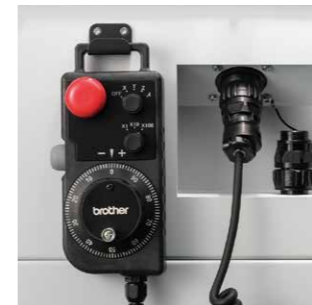
治具シャワーバルブ
治具洗浄用のバルブと配管です。機内天井までの配管は用意されます。機内の配管はお客様手配となります。



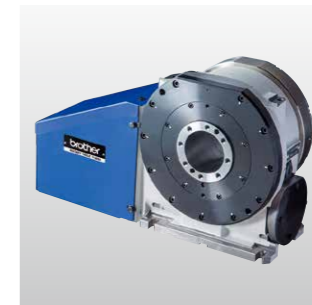
洗浄ガン
加工後のワーク清掃、機内の切粉清掃をやりやすくします。



エリアセンサ
光学式のエリアセンサを採用しています。自動扉の挟まれ防止に使用します。



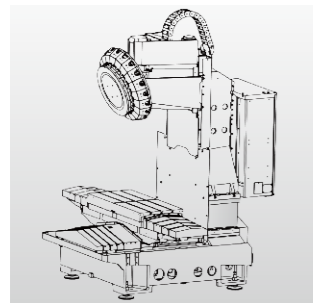
手動パルス発生器
ケーブル付の手動パルス発生器を使用することで段取り作業がやりやすくなります。*非常停止、イネーブルスイッチ付。



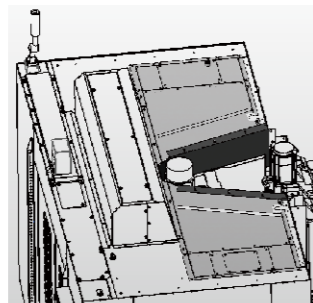
ロータリーテーブル T-200Ad
ローラーギヤカム機構採用により、高生産性、高精度、長寿命を実現しています。



タッチ式工具折損検出
タッチスイッチ式の工具折損検出装置を用意。



ハイコラム (150mm、250mm、350mm)
お客様の用途に応じて150mm、250mm、350mmのハイコラムを用意しています。



トップカバー
天井開口部を閉じることで、機械外部へのクーラントや切粉の飛散を防止します。ミストコレクタ用の穴を用意してあります。



側面カバー採光型 片側
外部の光を取り込み、機内が明るくなり、見やすくなります。



機内灯 1灯(右側、左側)
LEDタイプを採用し、高寿命化と省エネを図っています。



主軸オーバライド
プログラムを変更せずにスピンドル速度の変更ができます。



スイッチパネル(8穴、10穴)
自動扉開閉SWなど各種スイッチを配置します。手動パルスコネクタの位置を変更できるスイッチパネル(8穴)も用意しています。



運転準備回路
運転準備回路およびスイッチを取り付けできます。*別途、スイッチパネル(8穴、10穴)が必要です。



RS232C 25ピンコネクタ
制御盤側面にRS232Cの25ピンコネクタを取り付けられます。

- クーラントタンク
 - ①クーラントタンク 200L
 - ②クーラントタンク 200L CTS 1.5MPa用、サイクロンフィルター付
- クーラントスルースピンドル(CTS) 耐圧3MPa
- クーラントスルースピンドル(CTS) 耐圧7MPa
- コラム部クーラントノズル
- ヘッド部クーラントノズル
- チップシャワー
- エアアシスト式ツール洗浄
- 治具シャワーバルブ
- 洗浄ガン
- 切粉用網カゴ

- ハイコラム(150mm、250mm、350mm)
- トップカバー
- 側面カバー採光型 片側
- 機内灯 1灯 右側
- 機内灯 1灯 左側
- 表示灯(1灯、2灯、3灯)
- 自動オイル潤滑
- 自動グリス潤滑
- 自動扉 スイッチパネル10穴付
- エリアセンサ
- 手動パルス発生器、イネーブルスイッチ付
- 手動パルス発生器、イネーブルスイッチ付用コネクタ、フック
- ロータリーテーブル T-200Ad
- タッチ式工具折損検出

- 付加軸ケーブル(1軸用、2軸用)
- 主軸オーバライド
- スイッチパネル(8穴、10穴)
- グリッカバー
- 14本/21本/28本 マガジン用
- キー型データ保護スイッチ
- 運転準備回路
- RS232C 25ピンコネクタ 制御盤側面
- 100Vコンセント 制御盤内
- 制御盤折れ戸(2枚扉)
- 電源拡張 50A
- パーツシール
- 指定色
- トランスボックス

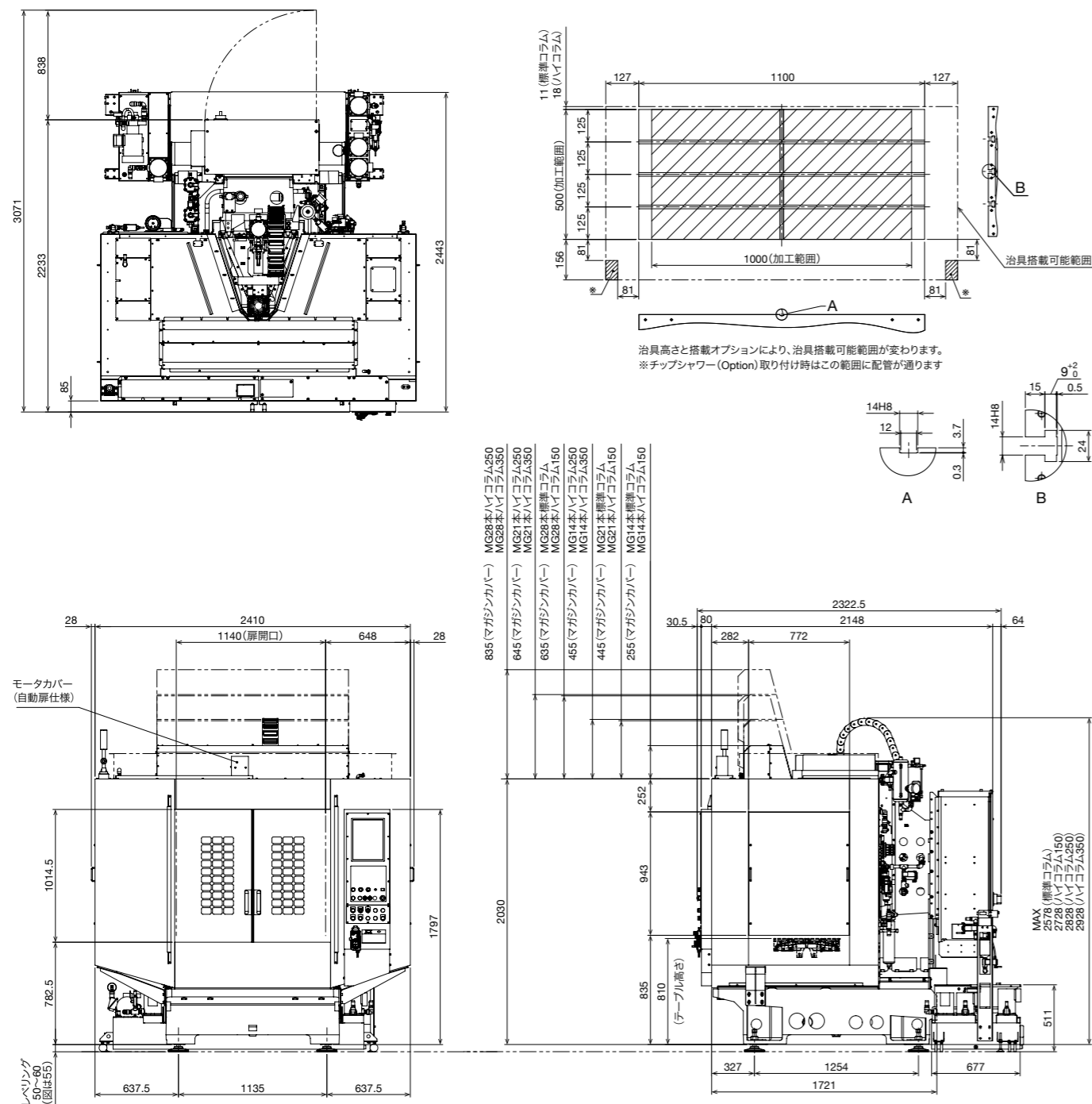
- 原点合いマーク
- 拡張I/Oボード
- ①EXIO基板 入力32点/出力32点 1枚目追加用
- ②EXIO基板 入力32点/出力32点 2枚目追加用
- PLCプログラミングソフトウェア D00用
- 産業用ネットワーク
 - ①フィールドバス CC-Link マスタ局
 - ②フィールドバス CC-Link リモートデバイス局
 - ③フィールドバス PROFIBUS DP スレーブ
 - ④フィールドバス DeviceNet スレーブ
 - ⑤産業用イーサネット PROFINET スレーブ
 - ⑥産業用イーサネット EtherNet/IP スレーブ
- メモリ容量拡張 3GB

- 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付の上、輸出されるようお願いいたします。また、再販売、再輸出に当たって、経済産業省および掘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となりますので、事前に販売元へご連絡をお願いします。尚、グループA以外の国等においては、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。

【本製品の保証内容】
お買い上げ頂く際に別途ご提示する保証書記載の通りです。ご利用に際しては、簡易説明書、設置説明書、操作説明書その他説明書類の使用方法、使用環境等を遵守頂く必要があります。弊社ウェブサイト(https://www.brother.co.jp/product/machine/disclaimer/)の保証内容に関する記載事項を予めご確認頂き、ご不明点等ございましたらお問合せください。

*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(エマルジョンタイプ)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。

外形寸法図



NC仕様

CNC装置形式	CNC-D00
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、付加軸2軸) 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) インポリュート補間 (オプション)
最小設定単位	0.001mm、0.0001inch、0.001"

最大指令値	±999999.999mm、±99999.999inch
表示	15型カラー液晶タッチ式ディスプレイ
メモリ容量	500MB 3GB (オプション) ※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。

機械仕様

項目		W1000Xd2 / W1000Xd2 RD *10		
CNC装置型式		CNC-D00		
移動量	X軸	(mm)	1,000	
	Y軸	(mm)	500	
	Z軸	(mm)	380	
テーブル	テーブル上面から主軸端面までの距離	(mm)	150~530	
	作業面の大きさ	(mm)	1,100 × 500	
	最大積載質量 (均一荷重)	(kg)	300(500)*1	
主軸	主軸回転速度	(min ⁻¹)	12,000min ⁻¹ 仕様: 1~12,000、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	
送り速度	クーラントスルースピンドル (CTS)		オプション	
	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	
	プレススタッド形式 *3		MAS-P30T-2	
	工具収納本数	(本)	14/21/28	
	工具最大長さ	(mm)	250	
	工具最大径	(mm)	φ110	
工具交換時間 *6	工具最大質量 *4	(kg)	3.0(4.0 *5) (総質量25/14本、総質量35/21本・28本)	
	Tool To Tool	(sec)	ランダム近回り	
	Chip To Chip	(sec)	0.6/0.7(14・21本/28本) 1.3/1.4(14・21本/28本)	
電動機	主軸用電動機 (10分/連続) *7	(kW)	12,000min ⁻¹ 仕様: 10.1/7.0、10,000min ⁻¹ 高トルク仕様 (オプション): 12.8/9.2、16,000min ⁻¹ 仕様 (オプション): 7.4/5.1	
	送り軸用電動機	(kW)	X、Y軸: 1.0 Z軸: 2.0	
所要動力源	電源		AC200~230V±10% 3相、50/60Hz±2%	
	電源容量 (連続)	(kVA)	12,000min ⁻¹ 仕様: 9.5、10,000min ⁻¹ 高トルク仕様 (オプション): 10.4、16,000min ⁻¹ 仕様 (オプション): 9.5	
	空気圧源	常用空気圧 (MPa) 所要流量 (L/min)	0.4~0.6 (推奨値0.5MPa) *8 45	
機械の大きさ	機械の高さ	(mm)	2,633	
	所要床面の大きさ [制御装置扉開口時] *11	(mm)	2,410×2,233[3,071]	
	機械質量	(kg)	3,350	
精度 *9	軸の両方向位置決め精度 (ISO230-2:1988)	(mm)	0.006 - 0.020	
	軸の両方向位置決め精度 (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 (DVD) / 1式、レベリングボルト / 4本、レベリングプレート / 4個			
*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プレススタッドは、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。(工具の削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 主軸電動機出力は回転数により異なります。 *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 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。 *10 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場合は機種名の最後に「RD」が付きます。 *11 クーラントタンクは含まない値になります。				
NC機能				
操作	ドライラン マシンロック プログラム再開 早送りオーバーライド 切削送りオーバーライド バックグラウンド編集 画面キャプチャ 操作レベル 外部入力信号キー ショートカットキー (オプション) 主軸オーバーライド	(オプション) 高精度モードBII (先読み1,000ブロック、遅らさず補正) モニタリング 加工負荷監視 ATC工具監視 過負荷予測 波形表示 / 外部出力 モータ絶縁抵抗計測 生産実績表示 工具寿命 / 予備工具 (オプション) 状態履歴 アラーム履歴 キー操作履歴 メンテナンス通知 コーナ面取り / コーナR 座標回転 シンクログラップ サブプログラム プログラム軌跡描画 自動ワーク計測 *1 工具長測定	PROFINET スレーブ EtherNet/IP スレーブ 省エネ オートパワーオフ 待機モード クーラント自動オフ 機内灯自動オフ チップシャワーオフディレイ 加工パラメータ調整 サポートアプリ ATC工具 工具寿命 ロータリフィクスチャオフセット 生産実績 消費電力 復旧支援 点検 インポリュート補間 対話言語方式 機能	工具径補正 スケーリング ミラーイメージ 外部サブプログラム呼び出し マクロ テープ運転 多段スキップ (オプション) サブミクロン指令 *2 割込み形マクロ ロータリフィクスチャオフセット 傾斜面座標設定 *3 インポリュート補間 動作プログラム スケジュールプログラム 工具自動選択 切削条件自動設定 工具長補正量自動設定 工具径補正量自動設定 未知数入力自動計算 加工順制御
プログラミング	アプリユー / インクレメンタル インチ / メトリック 座標系設定 コーナ面取り / コーナR 座標回転 シンクログラップ サブプログラム プログラム軌跡描画 自動ワーク計測 *1 工具長測定	アラーム履歴 キー操作履歴 メンテナンス通知 コーナ面取り / コーナR 座標回転 シンクログラップ サブプログラム プログラム軌跡描画 自動ワーク計測 *1 工具長測定	加工パラメータ調整 ローカル座標系 (オプション) 拡張ワーク座標系 一方向位置決め インバースタイム送り プログラマブルデータ入力 工具長補正	
計測	自動ワーク計測 *1 工具長測定	自動ワーク計測 *1 工具長測定	NC言語方式 機能	
高速高精度	加工パラメータ調整 高精度モードAIII 高精度モードBI (先読み160ブロック) バックラッシュ補正	内蔵PLC (LD/ST/FBD) (オプション) CC-Link マスタ局 CC-Link リモートデバイス局 PROFIBUS DP スレーブ DeviceNet スレーブ	メニュープログラミング ローカル座標系 拡張ワーク座標系 一方向位置決め インバースタイム送り プログラマブルデータ入力 工具長補正	

*1 計測機器はお客様でご用意ください。 *2 サブミクロン指令選択時は、対話プログラムへの切り替えができなくなります。 *3 軸構成に制限があります。

ブラザーテクノロジーセンター

〒448-0803 刈谷市野田町北地蔵山1番地5
TEL(0566)95-0075 FAX(0566)25-3721

東京営業所/ブラザーテクノロジーセンター東京

〒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

北関東営業所/ブラザーテクノロジーセンター北関東

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

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

福岡営業所

〒818-0024 福岡県筑紫野市原田4丁目14-6 ボルックス原田102
TEL(092)926-2371 FAX(092)926-2372

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)45-5337

大阪営業所/ブラザーテクノロジーセンター大阪

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

仙台営業所/ブラザーテクノロジーセンター仙台

〒984-0012 仙台市若林区六丁の目中町18番5号
TEL(022)369-3981 FAX(022)369-3982

広島営業所

〒730-0051 広島市中区大手町2-11-2 グランドビル大手町10F
TEL(082)242-0177 FAX(082)242-0188

修理および技術相談窓口

ブラザー産業機器コールセンター TEL(0566)25-3710

サービスお問い合わせ(案内番号:3番)

技術・プログラム・周辺機器お問い合わせ(案内番号:4番)

海外拠点

ブラザーテクノロジーセンターシカゴ(米国)

BROTHER INTERNATIONAL CORP.
PHONE:(1)224-653-8415 FAX:(1)224-653-8821

ブラザーテクノロジーセンターフランクフルト(ドイツ)

BROTHER INTERNATIONALE INDUSTRIEMASCHINEN GmbH
PHONE:(49)69-977-6708-0 FAX:(49)69-977-6708-80

ブラザーテクノロジーセンターベンガルール(インド)

BROTHER MACHINERY INDIA PVT LTD.
PHONE:(91)80-43721645

ブラザーテクノロジーセンター上海(中国)

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
PHONE:(86)21-2225-6666 FAX:(86)21-2225-6688

ブラザーテクノロジーセンター重慶(中国)

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
PHONE:(86)23-6865-5600 FAX:(86)23-6865-5560

南京オフィス(中国)

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
PHONE:(86)25-87185503

ブラザーテクノロジーセンターケレタロ(メキシコ)

BROTHER INTERNATIONAL DE MÉXICO, S.A. DE C.V.
PHONE:(52)55-8503-8760 FAX:(52)442-483-2667

ブラザーテクノロジーセンターバンコク(タイ)

BROTHER COMMERCIAL (THAILAND) LTD.
PHONE:(66)2321-5910 FAX:(66)2321-5913

グルグラムサービスセンター(インド)

BROTHER MACHINERY INDIA PVT LTD.
PHONE:(91)80-43721645

ブラザーテクノロジーセンター東莞(中国)

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
PHONE:(86)769-2238-1505 FAX:(86)769-2238-1506

ブラザーテクノロジーセンター寧波(中国)

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
PHONE:(86)574-87781232 FAX:(86)574-88139792

() 内の数字は国番号です。



拠点の詳細情報や最新情報はこちらから

<https://www.brother.co.jp/product/machine/>

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。

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>

brother

■お買い求め、ご相談は