

SPEEDIO

S300Xd1	R450Xd1	U500Xd1
S500Xd1	R650Xd1	<i>F600X1</i>
S700Xd1	M200Xd1	H550Xd1
W1000Xd2	M300Xd1	

Az idővesztés megszüntetése

Az idők változnak. Készen áll?
Egy gyors és kompakt gépre van szüksége.
Azzal a képességgel, hogy bármit meg tudjon
munkálni. Ebben a világban csak az erősek
maradnak életben.
Tegye jobbá a SPEEDIO-val.

Make it better with SPEEDIO

SPEEDIO

A széles választék tovább bővíti a #30 orsójú gépek potenciálját, és a legjobb idővesztés nélküli megoldást nyújtja ügyfeleinek

S

Kompakt megmunkáló központ

S300Xd1



S500Xd1



S700Xd1



W

Nagy löketű kompakt megmunkáló központ

W1000Xd2



U

Univerzális kompakt megmunkáló központ

U500Xd1



R

Palettacserélős kompakt megmunkáló központ

R450Xd1



R650Xd1



F

Nagy merevségű kompakt megmunkáló központ

F600X1



H

Vízszintes kompakt megmunkáló központ

H550Xd1



M

Kompakt többcélú gép

M200Xd1



M300Xd1



Speciális opciók

Körasztal
T-200Ad / T-200A



Munkadarab adagoló rendszer
BV7-870Ad



A magas termelékenység elérése

A #30-as orsókúp és az eredeti NC nagy sebességű műveleteket és optimalizált vezérlést ért el, lehetővé téve a gép számára a magas termelékenység bemutatását.

Non-stop ATC

A #30 orsógépek között a leggyorsabb szerszám-cserét az orsó gyors indításával/leállításával, a nagy gyorsulással és gyors reakcióval éri el, amikor a Z tengely felfelé és lefelé mozog, valamint az optimalizált tárműködéssel.



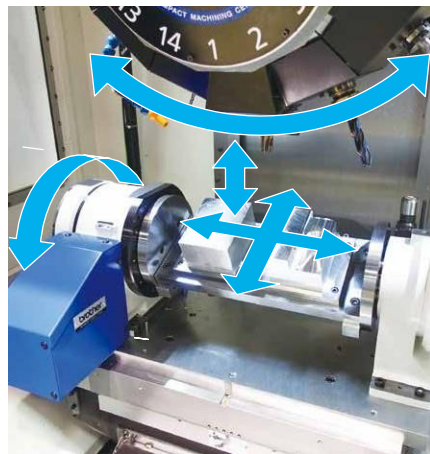
Nagyon érzékeny szervomotor

A világ leggyorsabb, rendkívül pontos menetfűrészt az eredeti szinkronizált menetfűrés-vezérléssel és a gyors gyorsító/lassító orsómotorral ért el.



Szimultán működés

Az eredeti non-stop ATC kód (G100) használata lehetővé teszi a gép számára, hogy egyidejűleg pozicionálja az X/Y és a segéd tengelyeket szerszámcsere közben, ami tovább csökkenti az idővesztést.

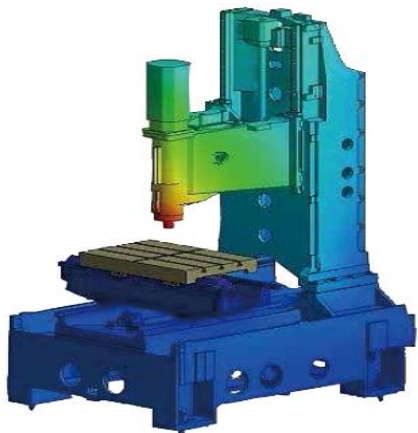


A megmunkálási képességek keresése

A rendkívül merev szerkezet és a nagy teljesítményű orsómotor lehetővé teszi a gép számára, hogy bemutassa széles megmunkálási képességeit, a nagy hatékonyságú megmunkálástól a nagy igénybevételű megmunkálásig.

Rendkívül merev szerkezet

Az elemzési technológiákkal felhalmozott adatok alapján rendkívül merev szerkezetet ért el, elnyomott rezgéssel, lehetővé téve a gép számára, hogy kiváló megmunkálási képességeket mutasson be.



Nagy teljesítményű orsómotor

Nagy sebességű, nagy hatékonyságú megmunkálást értek el nagy nyomatékú orsómotorral a közepes és nagy fordulatszám-tartományban. A nagy nyomatékú specifikációk (opcionális) nagymértékben javítják az alacsony fordulatszám-tartományú nyomatékot, kiváló nagy igénybevételű biztosítva az acél munkadarabok számára.

Közepes és nagy sebességű tartomány nagy hatékonyságú megmunkálás lehetővé tétele



Horonymarás szabványos specifikációk használatával

Megmunkálás részletei Vágási mennyiség: 150 cm³ / perc
Anyag: szénacél
(D16 származó használt)

Kis fordulatszámú tartomány nagy igénybevételű megmunkáláshoz



Nagy furatok fűrése nagy nyomatékú specifikációkkal

Megmunkálás részletei Furat átmérője: D40 mm
Anyag: Szénacél

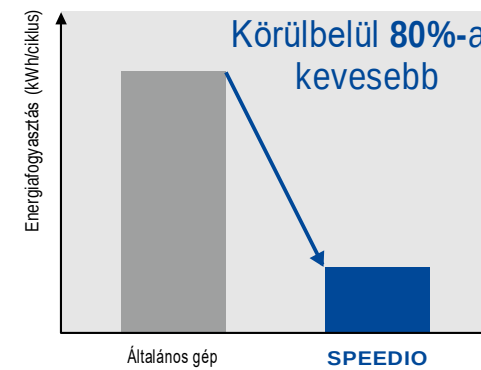
A környezetvédelmi teljesítményre való törekvés

Az energia- és levegőfogyasztás csökkentése a CO₂-kibocsátás jelentős csökkenését eredményezi, így a gép földbaráttá válik, és magas környezeti teljesítményt nyújt.

Alacsony energiafogyasztás

Fel van szerelve egy energia-regeneráló rendszerrel, amely újra felhasználja a lassításkor keletkező energiát, nagy hatékonyságú motorral, energiatakarékos szivattyúval, LED-es munkalámpával és egyéb energiatakarékos funkciókkal, alacsony energiafogyasztás elérése érdekében.

Energiafogyasztás egy ciklusban

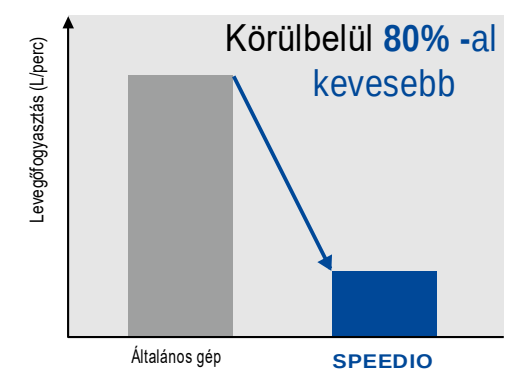


*A Brother által létrehozott futó megmunkálási program által készített adatok

Alacsony levegőfogyasztás

A forgácsolási teljesítmény javult a légtisztítási útvonal és az orsólevegő befűvási idejének optimalizálásával, jelentősen csökkentve a levegőfogyasztást.

Levegőfogyasztás egy ciklusban



*A Brother által létrehozott futó megmunkálási program által készített adatok

A használhatóság keresése

A gyártás használhatóságának optimalizálása a veszteségidő kiküszöbölésével javítja a munka hatékonyságát és a termelési helyszínek működési sebességét.



CNC-D00 vezérlő

Új "CNC-D00" vezérlő

Az intuitív kezelés a 15 hüvelykes függőleges érintőképernyővel és az új támogatási alkalmazásokkal lehetséges.

A releváns funkciók cél szerint vannak csoportosítva, mint például a beállítási és megmunkálási beállítások, ami hatékony működést eredményez. A termelési és működési állapotok megjelennek, ami gyorsabb megértést tesz lehetővé.

Minden felesleges művelet kiküszöbölhető minden folyamatban.

Telepítési támogatás

Olyan funkciókkal rendelkezik, amelyek megkönnyítik a beállítás elvégzését, mint például egy ATC szerszám alkalmazás, amely lehetővé teszi az összes társzerszám beállítását egy képernyőn, menüprogramozás, amely lehetővé teszi NC programok létrehozását a képernyőn megjelenő utasítások követésével, valamint egy képernyőn megjelenő sugó funkció.

Termelési támogatás

Fel van szerelve olyan funkciókkal, amelyek javítják az üzemi sebességet, mint például a valós idejű szerszámfelügyelet a hibák kiküszöbölésére, a termelési teljesítmény, az energiafogyasztás stb. grafikonként történő megjelenítése, valamint a PLC/hálózati funkciók a perifériás berendezések és az automatizálási követelmények kielégítésére.

Megmunkálási beállítás támogatás

Olyan funkciókkal van felszerelve, amelyekkel könnyen elvégezhető az optimális megmunkálás beállítás a termelékenység növelése érdekében, mint például egy megmunkálási paraméter beállító alkalmazás, amely lehetővé teszi a paraméterek egyszerű beállítását a megmunkálás részleteinek megfelelően, valamint egy megmunkálási terhelés hullámforma kijelzése/mentése funkció.

Helyreállítási támogatás

Olyan funkciókkal van felszerelve, amelyek megakadályozzák a meghibásodást vagy biztosítják a gyors helyreállítást, mint például a karbantartási idő értesítése, hibajelzés esetén a részletek megjelenítése és útmutatás a helyreállítási / ellenőrzési munkához.



Az iF DESIGN AWARD házigazdája és bírálója a németországi iF International Forum Design GmbH. Ez az egyik legrangosabb nemzetközi formatervezési verseny, amely 1953 óta zajlik.

S Nagy teljesítményű modell, amely megmunkálási alkalmazások széles köréhez alkalmas
Kiterjedt orsó specifikációk és gépméret
Tovább törekedve a magas termelékenységre és nagy megbízhatóságra



S300Xd1



S500Xd1



S700Xd1



A magas termelékenység elérése

A vezérlés optimalizálása az új "CNC-D00" vezérlővel kiküszöböli a megmunkálás során felmerülő összes lehetséges veszteséget. A rendkívül megbízható gépteljesítményt a végletekig növeli a magas termelékenység érdekében.

Non-stop ATC és 28 szerszám tároló

A 14 és 21 szerszámú magazin mellett egy 28 szerszámú magazint is kifejlesztettek, amely nagy sebességű szerszámcseré-teljesítményt biztosít. A szerszám maximális súlya 4 kg-ra nőtt. A 14 és 21 szerszámú magazinok szerszámcseréideje tovább csökkent a magazin optimalizált működésével stb.



28-szerszámú magazin

Forgáctól -forgácsig : **1.3 mp**
 Szerszámtól -szerszámig **0.7 mp**

14/21-szerszámú magazin

Forgáctól -forgácsig : **1.2 mp**
 Szerszámtól -szerszámig **0.6 mp**



Nagy megmunkálási képességek és nagy megbízhatóság

A rendkívül merev gépszerkezet és a rendkívül hatékony orsómotor lehetővé teszi a megmunkálások széles skáláját.

Standard spec. Max. nyomaték (pillanatnyi) **40N·m**
 Max. teljesítmény **18.9kW**

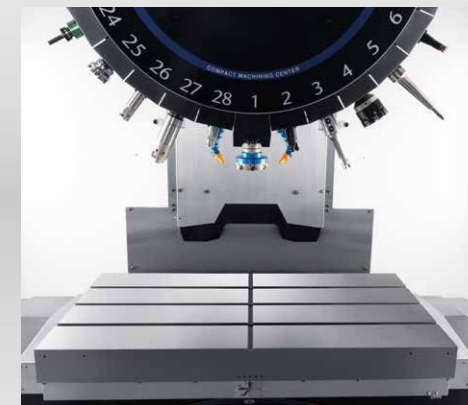
Nagy nyomatékú spec. (Opcionális) Max. nyomaték (pillanatnyi) **92N·m**
 Max. teljesítmény **26.2kW**

A forgács problémák megelőzése

Az X/Y tengelyekhez tető alakú teleszkópos burkolatokat használnak a forgácsok zökkenőmentes mozgásának elősegítése érdekében. A forgács áramlási útvonalának alakját a megmunkáló tértől a tartályig úgy alakították ki, hogy növelje az áramlási sebességet. Az alakzat módosítása az Y tengely teleszkópos burkolata és az áramlási sebesség növelése csaknem kétszeresére javította a forgácselvezetési teljesítményt.



W Nagy löketű modell a legnagyobb megmunkálási területtel a BT30 orsójú gépek között
A példátlanul nagy megmunkálási terület rendkívül termelékeny megmunkálást tesz lehetővé kis és nagy munkadaraboknál



W1000Xd2

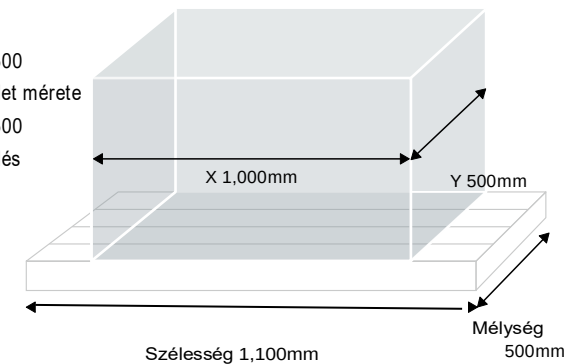


Különböző megmunkálások a kis munkadaraboktól a nagy munkadarabokig

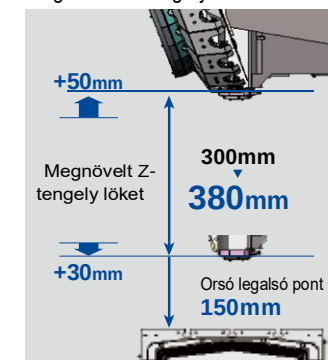
A gép nagy munkadarabok és több típusú, kis volumenű termékek kezelésére való képességét tovább javította a BT30 gépek legnagyobb elmozdulása X1,000 mm és Y500 mm, maximális terhelhetősége 500 kg, valamint a megnövelt Z-tengely útja.

Megnövelt löketek és asztal méret

Löketek
 X1,000 Y500
 Munkaterület mérete
 X1,100 Y500
 Max. terhelés
 500 kg



Megnövelt Z-tengely löket

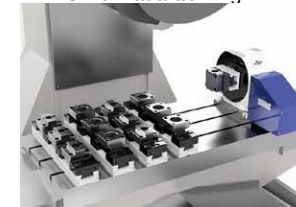


Z-tengely löket
 300mm ➔ **380mm**

Nagy munkadarabok megmunkálása



Több kis munkadarab megmunkálása



Megmunkálás széles választéka

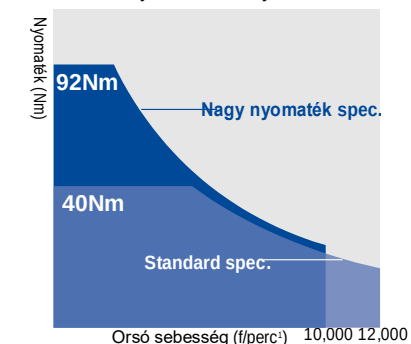
A gép szélesebb körű megmunkálást képes elvégezni az újonnan kifejlesztett 28 szerszámú tárral (opcionális), az újonnan kifejlesztett 12 000 f/perc-es szabványos orsómotorral és a továbbfejlesztett orsómerevséggel a nagy nyomatékú specifikációkhoz.

28-szerszámú magazin



Nagy teljesítményű orsómotor

A motor nyomatékának jellemzői



Jobb orsómerevség



Orsócsapágó átmérője (Nagy nyomaték spec.) **Nagyobb 10%-al**

M

A tömeggyártásra alkalmas többfeladatos gép ösztönzi a folyamatok integrációját

Az újonnan kifejlesztett magazin és az új vezérlő tovább ösztönzi a folyamatintegrációt



M200Xd1



M300Xd1



Odaitálva az M200Xd1-nek

Komplex megmunkálás

Az esztergálás és marás elvégezhető egyszeri felfogással egy gépen. Az esztergálás és a marás között nincs kezelés, ami számos előnnyel jár



A gép felépítése

A dönthető tengelyhez görgős fogaskerék büttyköt (A tengely), DD (direkt hajtású) motort használnak a forgóorsóhoz (C tengely) és eredeti kettős dugattyú zárt az esztergaszerszámok rögzítéséhez.

Esztergáló orsó (C tengely)



A forgóorsóhoz (C tengely) nagy sebességű és nagy teljesítményű beépített DD motort használnak. Hatékony esztergálás és nagy sebességű indexelés.

Dupla dugattyús zár



Az esztergaszerszámok rögzítéséhez eredeti kettős dugattyús zárt használnak, amely kiváló szerszámcseréi ismételtbiztonságot biztosít.

28-szerszámos magazin

A 22 szerszámos magazin mellett egy újonnan kifejlesztett 28 szerszámosmagazin is rendelkezésre áll. A nagy sebességű szerszámcserét az orsó gyorsabb és optimalizált indításával/leállításával, a Z tengely fel/le mozgásával és a magazin működtetésével érték el.



Szimultán 5-tengelyes megmunkálás *1

Az egyidejű 5-tengelyes megmunkáláshoz szükséges funkciókkal rendelkezik, beleértve a szerszámközpont vezérlését, ahol a megmunkálást a szerszám irányának a munkadarabhoz viszonyított megváltoztatásával hajtják végre, max. 1.000 mondat előre olvasásával és szubmikron paranccsal.



Művi csont

*1 Csak a M200Xd1-5AX/M300Xd1-5AX. ekészletében elérhető

A-tengely rögzítés

A mechanikus bilincs plusz szervobilincs módszer lehetővé teszi a gép számára, hogy nagy megmunkálási képességeket mutasson be nagy terhelésű megmunkálás és stabil esztergálás során, javítva a megmunkálási pontosságot. Kettős típusú szorítómechanizmus áll rendelkezésre, ahol a bilincsek a bal és a jobb oldalon vannak felszerelve, hogy tovább javítsák a nagy megmunkálási képességeket.

A-tengely rögzítési nyomaték	
Egyszeres	695N·m
Dupla	975N·m

R

Non-stop megmunkálási modell palettacserélővel felszerelve

A magazinok széles körű variációja tovább segíti a folyamatok integrációját



R450Xd1

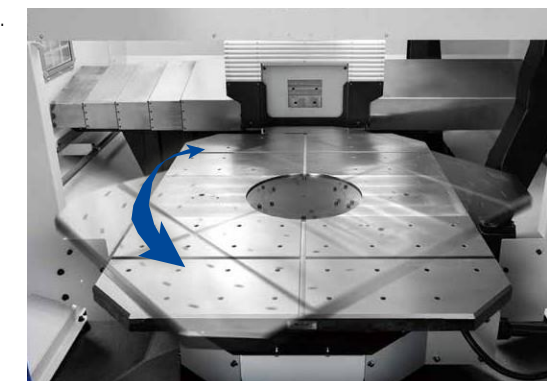
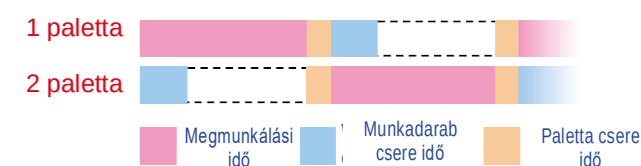


R650Xd1



Non-stop megmunkálás

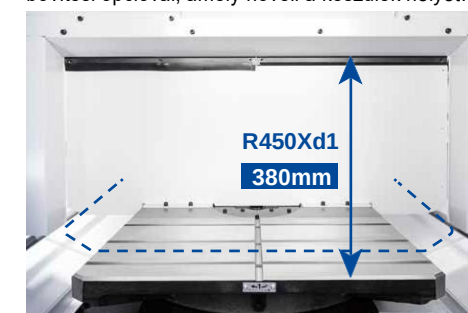
A QT (Quick Turn) (gyors forgású) asztal egy forgóasztal típusú, nagy sebességű 2 oldalú palettacserélő. Az optimalizált gyorsulás-/lassulás szabályozás sokkal gyorsabb palettacserét tesz lehetővé. A nagy megbízhatóság érdekében a forgácsok stb. hatásait egy olyan forgóasztal minimalizálja, amely nem emelkedik fel és zárt szerkezettel rendelkezik, és a pozicionálási pontosságot az ütköző mechanizmus tartja fenn. Az egyik palettán lévő munkadarabok cserélhetők a másik paletta munkadarabjainak megmunkálása közben. A munkadarab cseréjének ideje során keletkező idővesztés megszűnik, lehetővé téve a non-stop megmunkálást



Paletta csere idő	R450Xd1	2.7s
	R650Xd1	3.1s

Nagy készülék terület

Még akkor is, ha a készülék kiáll az asztalból, addig szerelhető fel, amíg a paletta fordulási átmérőjén belül van. A készülék terület tovább bővíthető egy alacsony asztal opció kiválasztásával, amely növeli a készülék magasságát, vagy a fordulási átmérő bővítési opcióval, amely növeli a készülék helyet.

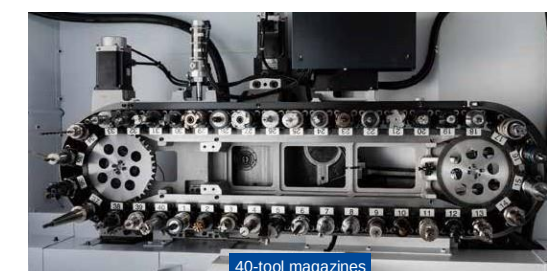


Max. készülék magasság	
R450Xd1	380mm
R650Xd1	450mm

*1 Az itt látható értékek az alacsony asztal specifikációira vonatkoznak.

Kiterjedt magazin variáció *2 (14/22/28/40-szerszámos magazinok)

A 14, 22 és 40 szerszámos magazinok mellett egy újonnan kifejlesztett 28 szerszámos magazin is elérhető. Ez elősegíti a folyamatok integrációját, kihasználva a 2 oldalú palettacserélő előnyeit, és lehetővé teszi a termelékenység javítását.



40-tool magazines

*2 A 40 szerszámos magazin csak az R650Xd1 modellhez érhető el.

U Újonnan kifejlesztett billenthető forgóasztallal van felszerelve, amelynek maximális átmérője 500 mm

Univerzális indexelést végez, elősegítve a folyamat integrációt



U500Xd1



Folyamatintegráció többfelületű megmunkáláshoz

Kevesebb helyet foglal el, bár a gép nagy sebességű és nagy pontosságú billenthető forgóasztallal van felszerelve, bőséges készülék felülettel és egy újonnan kifejlesztett 28 szerszámos magazinnal. Az egyszeres rögzítésű megmunkálás elősegíti a folyamatok integrációját.

Dönthető forgóasztal

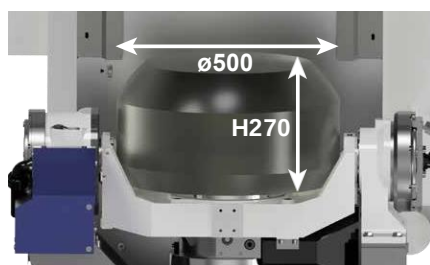
A görgős fogaskerék büttyös mechanizmust A és C tengelyekhez használják, nagy tartási szilárdságot és holtjátékmentes, nagy sebességű és rendkívül pontos indexelést eredményezve.

Max. forgatási sebesség
A-tengely 50min⁻¹ C-tengely 75min⁻¹
0 - 90-fokos indexelési idő
A-tengely 0.9mp C-tengely 1.2mp



Készülék terület

Bőséges, ø500 x H270 méretű készülék felületet biztosít a közepes méretű munkadarabok többfelületű megmunkálásához.



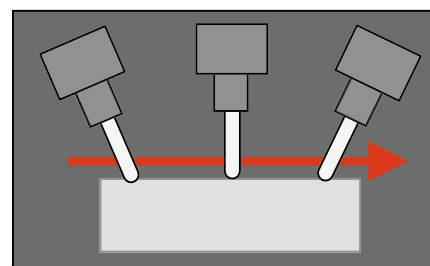
28-szerszámos magazin

Az újonnan kifejlesztett kompakt dob típusú 28 szerszámos magazin növeli a gyors szerszámcsere teljesítményét. (14 és 21 szerszámos magazinok is kaphatók.)



Szimultán 5-tengelyes megmunkálás *1

Az egyidejű 5-tengelyes megmunkáláshoz szükséges funkciókkal rendelkezik, beleértve a szerszámközpont vezérlését, ahol a megmunkálást a szerszám irányának a munkadarabhoz viszonyított megváltoztatásával hajtják végre, max. 1 000 mondat előre olvasást és szubmikron parancsot.



*1 Csak az U500Xd1-SAX testzere áll rendelkezésre

F A megmunkálási képességeket a rendkívül merev szerkezet és a rezgés minimalizálása javítja

A vágási idő és a mellékidő csökkentése nagymértékben javítja a termelés hatékonyságát

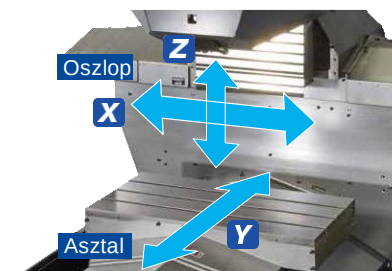


F600X1

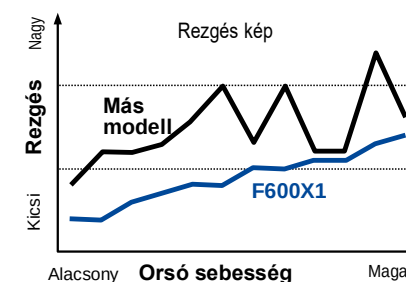
Rendkívül merev szerkezet és stabil megmunkálás

A gépszerkezetet az alaptól kezdve szerkezetelemzési technikával újonnan tervezték. A hajtásrendszer és az orsó merevségét az Y tengely asztalmazása, az X és Z tengely oszlopmozgása javította. Ezenkívül a szerkezetet teljesen felülvizsgálták rezgéselemzéssel, hogy minimalizálják a rezgést a megmunkálás során, stabil megmunkálást érjenek el az orsósebességek széles tartományában.

Nagyon merev gép szerkezet



Széles stabil tartomány



Nagy teljesítményű orsómotor

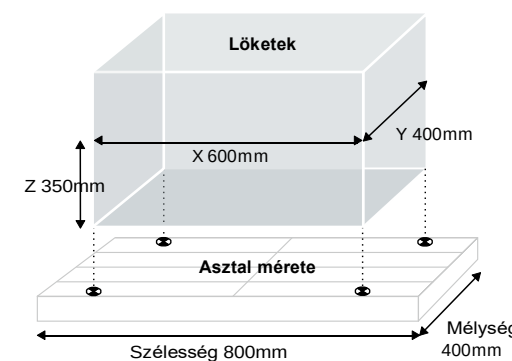
Alapfelszereltség a legmagasabb osztályú nagy nyomatékú motorral felszerelve a #30 orsóú gépekhez használt orsómotorok között.

Orsó motor jellemzők

Max. nyomaték (pillanatnyi) **92N·m**
Max. teljesítmény **26.2kw**

Bőséges megmunkálási terület

Bőséges megmunkálási terület és nagy asztalméret a nagy munkadarabok elhelyezéséhez. Az asztal maximális terhelhetősége 500 kg-ra nőtt az asztal megvastagításával.

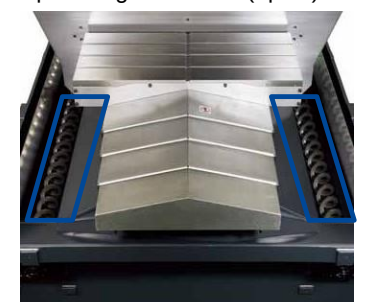


Jobb forgácselvezetés

A forgácselvezetési teljesítmény javult a megmunkálási terület bővítésével együtt. Ezenkívül spirál szállítószalag és ciklonszűrő is rendelkezésre áll.



Spirál forgácsszállító (opció)



H A bőséges készülék felület és az újonnan kifejlesztett magazin lehetővé teszi a nagy, vagy hosszú munkadarabok többfelületű megmunkálását.

A SPEEDIO új stílusa Már elérhető a vízszintes kompakt megmunkálóközpont

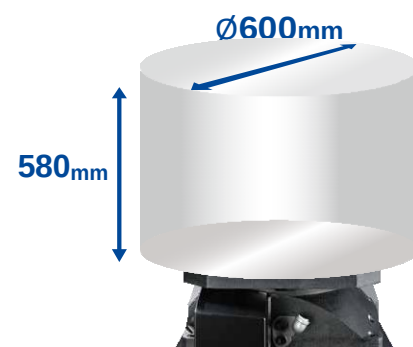


H550Xd1



B-tengelyű asztal (standard) és bőséges készülék terület

A görgős fogaskerék bütőkös mechanizmussal ellátott B-tengelyű asztal alapfelszereltség, amely Ø600 x 580 mm-es bőséges készülék felületet nyújt. *1 A készülék felület Ø800 mm-re bővíthető a szerszám biztonságos helyzetbe mozgásával stb. *2



*1. Az interferencia terület a szerszámhossztól vagy a szerszámtátról függően jön létre.
*2. A szerszámot biztonságos helyzetbe kell állítani, amikor a B tengely forog, vagy a szerszám hosszát korlátozni kell.

Terület megtakarítás

A gép méretei 1.557 mm szélesek és 2.990 mm mélyek, így helytakarékosságot érnek el, miközben bőséges készülék és megmunkálási területeket biztosítanak.



30-szerszámos magazin

Az újonnan kifejlesztett közvetlen ATC típusú 30 szerszámos magazinnal felszerelve. Biztosítja a 250 mm-es maximális szerszámhosszt, a 125 mm-es maximális szerszámtátrót és a 4 kg-os maximális szerszámsúlyt, lehetővé téve a különféle megmunkálásokat, beleértve a hosszú munkadarabokat is.

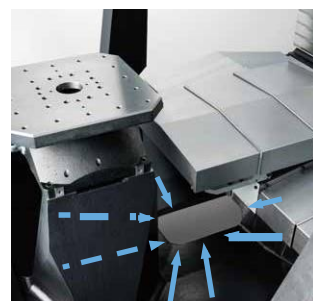


Forgácseltávolítási teljesítmény

Úgy tervezték, hogy megelőzze a forgácsok által okozott problémákat azáltal, hogy növeli a forgácselvezetési teljesítményt egy magazin fedéllel, amely elválasztja a magazint a megmunkálási területtől, egy középső vályúszerkezettel és egy fej zuhannyal (opcionális), amely eltávolítja a forgácsot az orsófejről.

Központi vályú szerkezet

Fej zuhany

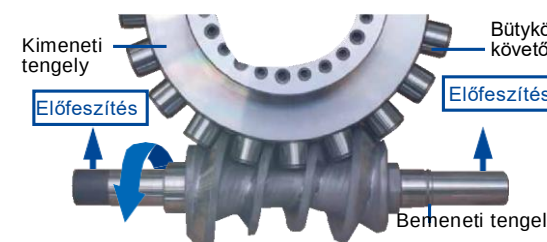


A termelékenység további növelése a többfelületű megmunkálásban

Speciális opciók a SPEEDIO számára

Forgó asztal

Görgős fogaskerék bütőkös mechanizmus használata



Magas termelékenység

Nagy gyorsulást és nagy forgási sebességet biztosít a zökkenőmentes működés érdekében még a nagy, kiegyensúlyozatlan terhelésű készülékek esetében is.

Nagy pontosság

Holtjátékmentes működést biztosít a bemeneti és kimeneti tengelyek közötti előfeszítéssel.

Karbantartásmentes

Nagyon kevés kopás van, mivel a bemeneti és kimeneti tengelyek gördülő érintkezést hoznak létre. Hosszú ideig nincs szükség kiigazításra.



T-200Ad / T-200A



Fő specifikáció

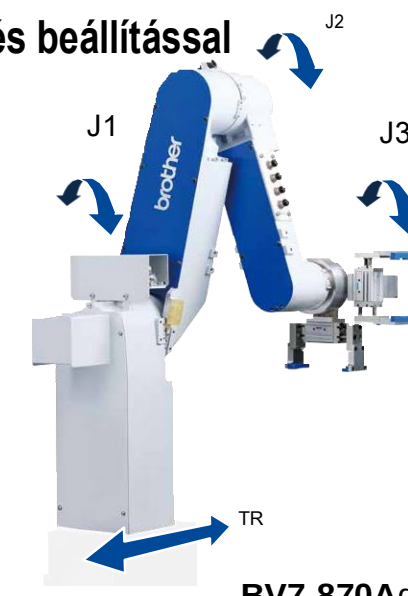
Típus	Jobbos Balos *1	Áttétel	1/20	Max. terhelési kapacitás	100/220 (200/440 *3) kg
Közép magasság	170mm	Max. sebesség	100(50*2) t/perc	Termék súlya	61kg
Alkalmos modellek	T-200Ad (CNC-D00) S300Xd1/S500Xd1/S700Xd1/W1000Xd1/W1000Xd2/R450Xd1/R650Xd1				
*4,*5	T-200A (CNC-C00) F600X1/S500Z2N/S700Z2N/R450Z1				

*1. Csak jobbos típus érhető el az R450Xd1 és R650Xd1 modellekhez. *2. Nagy tehetetlenségi üzemmód használata esetén (a paraméterbeállítás módosításával engedélyezve). *3. Támogató asztal használata esetén. *4. A S500Z2N, S700Z2N és R450Z1 csak Kínában kapható. *5. A T-200A használható az S300X2/X1, S500X2/X1, S700X2/X1, R450X2/X1 és R650X2/X1 típusokhoz is.

Egyszerű és kompakt Munkaerő-takarékos rendszer egyszerű bevezetéssel és beállítással

Speciális opció a SPEEDIO számára

Munkadarab adagoló rendszer



BV7-870Ad

Integrálva a SPEEDIO-val

Alapfelszereltség oldalsó ajtóval, és kevesebb helyet foglal el.

Fő jellemzők

Tengelyek száma	4 (3 forgó, 1 lineáris tengely)
Beakodási poz.	Jobboldal/baloldal

Munkadarabok be- és kirakodására specializálódott

Egyszerű szerkezet könnyen kezelhető 4 tengelyes csuklós karral.

Kar hossza	Össz. 870 mm
Névleges mozgatható súly	7kg

A vezérlő a SPEEDIO vezérlődobozába van beépítve

Jelkadbolat a gép NC-jével befejezett. A csővezetékek és vezetékek a gép testében futnak.

Alkalmos modellek	S300Xd1/S500Xd1/M200Xd1
-------------------	-------------------------

Gép jellemzők

Tétel		S300Xd1 S300Xd1 RD *9 S300Xd1-5AX S300Xd1-5AX RD*9	S500Xd1 S500Xd1 RD *9 S500Xd1-5AX S500Xd1-5AX RD *9	S700Xd1 S700Xd1 RD *9 S700Xd1-5AX S700Xd1-5AX RD *9	W1000Xd2/W1000Xd2 RD *9
CNC egység		《S300/S500/S700Xd1》 CNC-D00 《S300/S500/S700Xd1-5AX》 CNC-D00(DB)			CNC-D00
Löketek	X tengely	mm(inch)	300 (11.8)	500 (19.7)	700 (27.6)
	Y tengely	mm(inch)		400 (15.7)	500 (19.7)
	Z tengely	mm(inch)		300 (11.8)	380 (15.0)
	Távolság az asztal és orsó vége között	mm(inch)	180~480 (7.1~18.9)		150~530 (5.9~20.9)
Asztal	Munkaterület	mm(inch)	600 × 400 (23.4 × 15.7)		800 × 400 (31.4 × 15.7)
	Max. terhelés (egyforma terhelés) kg(font)		250[300 *6] (551[661 *6])		300 [500 *6] (661 [1,102 *6])
Orsó	Orsósebesség	f/perc	10,000f/perc specifikáció: 1~10,000, 16,000f/perc specifikáció (opció): 1~16,000 10,000f/perc nagy nyomaték specifikáció (opció): 1~10,000, 27,000f/perc specifikáció (opció): 1~27,000		12,000f/perc specifikáció: 1~12,000, 10,000f/perc nagy nyomaték specifikáció (opció): 1~10,000, 16,000f/perc specifikáció (opció): 1~16,000
	Orsó sebesség menettűrásnál	f/perc	MAX. 6,000 (27,000f/perces specifikáció: MAX. 8,000		MAX. 6,000
	Kúpos furat		7/24 kúp NO.30		7/24 kúp NO.30
	BT kettős kontakt orsó (BIG-PLUS)		Opcionális		Opcionális
	Orsón keresztüli hűtés (CTS)		Opcionális (CTS nem választható a 27,000f/perc specifikációjú modellekhez)		Opcionális
Előtolás	Gyorsjárat (XYZ-terület) m/perc(inch/perc)		50 × 50 × 56(1,969 × 1,969 × 2,205)		50 × 50 × 56(1,969 × 1,969 × 2,205)
	Vágási előtolás mm/perc(inch/perc)		X,Y,Z: 1~30,000 (0.04~1,181)*7		X,Y,Z:1~30,000(0.04 ~ 1,181) *7
ATC egység	Szerszám szár típus		MAS-BT30		MAS-BT30
	Behúzó csap típus *4		MAS-P30T-2		MAS-P30T-2
	Szerszámtárcapacitás db.		14 / 21		14 / 21 / 28
	Max. szerszámhossz mm(inch)		160[6.3][21szerszám]250[9.8][14szerszám]		250 (9.8)
	Max. szerszámátm. mm(inch)		110 (4.3)		110 (4.3)
	Max. szerszám súly*1 kg(font)		3.0 (6.6) [4.0 (8.8)*10]/szerszám, (ÖSSZ SZERSZÁM SÚLY: 25 (55.1) a14 szerszámnál, 35 (77.2) a 21vagy 28 szerszámnál)		3.0 (6.6) [4.0 (8.8) *10] / szerszám, (ÖSSZ SZERSZÁM SÚLY): 25 (55.1) a14 szerszámnál, 35 (77.2) a21vagy 28 szerszámnál)
	Szerszám kiválasztási módszer		Véletlen legrövidebb módszer		Véletlen legrövidebb módszer
Szerszám csere idő*5	Szerszámtól szerszámgig	mp.	0.6 / 0.7 (14 vagy 21 szerszám / 28 szerszám)		0.6 / 0.7 (14 vagy 21 szerszám / 28 szerszám)
	Forgácsoló forgácsig	mp.	1.2 / 1.3 (14 vagy 21 szerszám / 28 szerszám)		1.3 / 1.4 (14 vagy 21 szerszám / 28 szerszám)
Elektromos motorok	Főorsómotor (10perc/folytonos) *2	kW	10,000f/perc specifikáció: 10.1/7.0, 16,000f/perc specifikáció (opció): 7.4/5.1 10,000f/perc nagy nyomaték specifikáció (opció): 12.8/9.2, 27,000f/perc specifikáció (opció): 8.9/6.3		12,000f/perc specifikáció: 10.1/7.0, 10,000f/perc nagy nyomaték specifikáció (opció): 12.8/9.2, 16,000f/perc specifikáció (opció): 7.4/5.1
	Tengely előtoló motor	kW	X,Y tengely: 1.0 Z tengely: 2.1		X,Y tengely: 1.0 Z tengely: 2.0
Tápellátás	Tápellátás		AC 200 - 230 V±10%, 3-fázis, 50/60Hz±2%		AC 200 - 230 V±10%, 3-fázis, 50/60Hz±2%
	Energia kapacitás	kVA	10,000f/perc specifikáció: 9.5, 16,000f/perc specifikáció (opció): 9.5 10,000f/perc nagy nyomaték specifikáció (opció): 10.4, 27,000f/perc specifikáció (opció): 9.5		12,000f/perc specifikáció: 9.5, 10,000f/perc nagy nyomaték specifikáció (opció): 10.4, 16,000f/perc specifikáció (opció): 9.5
Gép méretek	Levegő ellátás	Normál levegő nyomás MPa Kívánt áramlás L/perc	0.4~0.6 (javasolt érték 0.5MPa *8) 45 (27,000f/perc specifikáció: 115)		0.4~0.6 (javasolt érték 0.5MPa*8) 45
	Magasság	mm(inch)	2,498 (98.4)		2,633 (103.7)
Pontosság*3	Kívánt terület*11 [vezérlővel nyitott ajtóval]	mm(inch)	1,080×2,106[2,944][42.5×82.9[115.9]]		1,560×2,026[2,864][61.4×79.8[112.8]]
	Súly	kg(font)	2,350 (5,181)		2,400 (5,292)
	Pontosság kétirányú tengely pozicionálás (ISO230-2:1988)	mm(inch)	0.006~0.020 (0.00024~0.00079)		0.006~0.020 (0.00024~0.00079)
	Kétirányú tengely ismétlés pozicionálás (ISO230-2:2014)	mm(inch)	Kevesebb, mint 0.004 (0.00016)		Kevesebb, mint 0.004 (0.00016)
	Első ajtó		2ajtó		2ajtó
Alaptartozékok			Kezelési kézikönyv (DVD 1 készlet), színtező csavar(4 db.), színtező lemez (4 db.)		

*1 A tényleges szerszámsúly a konfigurációtól és a súlyponttól függ. Az itt látható adatok csak tájékoztató jellegűek. *2 Az orsómotor teljesítménye az orsó sebességétől függ. *3 A mérés az ISO és a Brother szabványoknak megfelelően történt. A részletekért forduljon a helyi forgalmazóhoz. *4 Brother specifikáció alkalmazása - a CTS behúzó csapjai. *5 A mérés a JIS B6336-9 és MAS011-1987 szabványoknak megfelelően történt. *6 A paraméterek módosítása szükséges. (A gyorsulás beállítása és a pozicionálás sebessége szintén cserélődik - a súly szerint.) *7 Nagy pontosságú B mód használata esetén. *8 A normál levegő nyomása a gép specifikációjától, a megmunkálási program részleteitől vagy a perifériák használatától függ. Állítsa a nyomást magasabbra, mint az ajánlott érték. *9 A gépnek szüksége van - a rendeltetési helytől függően fel kell szerelni áthelyezésérzékelő eszközzel. Az áthelyezésérzékelő eszközzel felszerelt gépek modellnevének végén "RD" felirat szerepel . *10 A paraméterkészletezést cserélni kell. (A Szerszám magazin indexelési ideje is csere.) Max. szerszám súly 4.0kg nem áll rendelkezésre a 27,000f/perc specifikációhoz. *11 Az érték nem tartalmazza a hűtőfolyadék tartályt.

- 1.Kérjük, olvassa el a használati utasításokat és a biztonsági kézikönyveket, mielőtt a Brother termékeket saját biztonsága érdekében használná. Olaj alapú hűtőfolyadék olaj használata vagy olyan anyagok megmunkálása esetén, amelyek tüzet okozhatnak (pl. magnézium, gyanta anyag), kérjük az ügyfeleket - tegyenek alapos biztonsági intézkedéseket a tűz ellen. A vágóanyag, forgácsolószerszámok, hűtőfolyadékolaj, kenőolaj típusától függően ez befolyásolhatja a gép életciklusát. További kérdéseivel forduljon illetékes értékesítési képviselőnkhoz.
- 2.Hagyjon 700 mm-t a gépek között karbantartási helyként.

Gép jellemzők

Tétel		R450Xd1/R450Xd1 RD *12	R650Xd1/R650Xd1 RD *12	
			14/22/28 szerszámos magazin	40-szerszámos magazin
CNC egység		CNC-D00	CNC-D00	
Löketek	X tengely	mm(inch)	450 (17.7)	650 (25.6)
	Y tengely	mm(inch)	320 (12.6) *7	400 (15.7)
	Z tengely	mm(inch)	305 (12.0)	435 (17.1)
	Távolság az asztal és orsó vége között	mm(inch)	200~505 (7.9~19.9)[280~585 (11.0~23.0) *8]	250~555 (9.8~21.8) [350~655 (13.8~25.8) *8]
Asztal	Munkaterület	mm(inch)	Egy felület 600 x 300 (23.6 x 11.8)	Egy felület 800 x 400 (31.5 x 15.7)
	Max. terhelés (egyforma terhelés) kg(font)		Egy felület 120(265) [200(441) *6]	Egy felület 200 (441) [300 (661) *6]
	Pozicionálási idő	mp.	2.7 *11	3.1 *11
Orsó	Orsósebesség	f/perc	10,000f/perc specifikáció: 1~10,000 16,000f/perc specifikáció (opció): 1~16,000 10,000f/perc nagy nyomaték specifikáció (opció): 1~10,000	10,000f/perc specifikáció: 1~10,000 16,000f/perc specifikáció (opció): 1~16,000 10,000f/perc nagy nyomaték specifikáció (opció): 1~10,000
	Sebesség menettűrásnál	f/perc	MAX. 6,000	MAX. 6,000
	Kúpos furat		7/24 kúp No.30	7/24 kúp No.30
	BT kettős kontakt rendszer (BIG-PLUS)		Opcionális	Opcionális
	Hűtés orsón keresztül (CTS)		Opcionális	Opcionális
Előtolás	Gyorsjárat (XYZ-terület) m/perc(inch/perc)		50 x 50 x 50 (1,969 x 1,969 x 1,969)	50 x 50 x 50 (1,969 x 1,969 x 1,969)
	Vágási előtolás mm/perc (inch/perc)		X, Y, Z tengely : 1~30,000 (0.04~1,181) *9	X, Y, Z tengely: 1~30,000 (0.04~1,181) *9
ATC egység	Szerszám szár típus		MAS-BT30	MAS-BT30
	Behúzó csap típus *4		MAS-P30T-2	MAS-P30T-2
	Szerszámtárcapacitás db.		14 / 22 / 28	40
	Max. szerszámhossz mm(inch)		200 (7.9)	250 (9.8)
	Max. szerszám átm. mm(inch)		80 (3.1)	55 (2.1) / 125 (4.9) Nincs szomszéd szerszám
	Max. szerszám súly*1 kg(font)		3.0 [6.6] <össz. szerszám súly : 25 (55.1) 14-szerszámmal, 40 (88.2) a 22/28 szerszámmal>	3.0 (6.6) <össz. szerszám súly: 25 (55.1) 14-szerszámmal, 40 (88.2) for 22/28 szerszámmal>
	Szerszám kiválasztási módszer		Véletlenszerű, legrövidebb módszer	Véletlenszerű, legrövidebb módszer
Szerszám csere idő*5	Szerszámtól szerszámgig	mp.	0.6 / 0.7 (14-szerszám / 22 vagy 28 szerszám)	0.6 / 0.8 (14-szerszám / 22 vagy 28 szerszám)
	Forgácsoló forgácsig	mp.	1.3 / 1.5 (14-szerszám / 22 vagy 28 szerszám)	1.4 / 1.5 (14-szerszám / 22 vagy 28 szerszám)
Elektromos motorok	Főorsómotor (10perc/folytonos) *2	kW	10,000f/perc specifikáció: 10.1/7.0 16,000f/perc specifikáció: 7.4/5.1 10,000f/perc nagy nyomaték specifikáció: 12.8/9.2	10,000f/perc specifikáció: 10.1/7.0 16,000f/perc specifikáció: 7.4/5.1 10,000f/perc nagy nyomaték specifikáció: 12.8 / 9.2
	Tengely előtoló motor	kW	X, Y tengely: 1.0 Z tengely: 1.8	X, Y tengely: 1.0 Z tengely: 1.8
Tápellátás	Tápellátás		AC 200 - 230 V±10%, 3-fázis, 50/60Hz±2%	AC 200 - 230 V±10%, 3-fázis, 50/60Hz±2%
	Energia kapacitás (folytonos)	kVA	10,000f/perc specifikáció: 9.5 16,000f/perc specifikáció: 9.5 10,000f/perc nagy nyomaték specifikáció: 10.4	10,000f/perc specifikáció: 9.5 16,000f/perc specifikáció: 9.5 10,000f/perc nagy nyomaték specifikáció: 10.4
	-Levegő ellátás	Normál levegő nyomás MPa Kívánt áramlás L/perc	0.4~0.6 (javasolt érték : 0.5MPa *10) 45	0.4~0.6 (javasolt érték: 0.5MPa *10) 45
	Magasság	mm(inch)	2,584 (101.7)	2,704 (106.5)
Gép méretek	Kívánt terület*13 [vezérlő egységgel nyitott ajtóval]	mm(inch)	1,400 x 2,609 [3,448] (55.1 x 102.7 [135.7])	1,830 x 3,029 [3,868] (72.0 x 119.3 [152.3])
	Súly	kg(font)	2,750 (6,063)	3,550 (7,826)
	Pontosság *3	Kétirányú tengely pontosság (ISO230-2:1988)	0.006~0.020 (0.00024~0.00079)	0.006~0.020 (0.00024~0.00079)
Pontosság	Kétirányú tengely ismétlés pozicionálás (ISO230-2:2014)	mm(inch)	Kevesebb, mint 0.004 (0.00016)	Kevesebb, mint 0.004 (0.00016)
	Első ajtó		2ajtó	2ajtó
Alaptartozékok			Kezelési kézikönyv (DVD 1 készlet), színtező csavar(4 db.) [R650Xd1: 5 db.], színtező lemez (4 db.) [R650Xd1: 5 db.]	

*1 A tényleges szerszámsúly a konfigurációtól és a súlyponttól függ. Az itt látható adatok csak tájékoztató jellegűek. *2 Az orsómotor teljesítménye az orsó sebességétől függ. *3 A mérés az ISO és a Brother szabványoknak megfelelően történt. A részletekért forduljon a helyi forgalmazóhoz. *4 Brother specifikáció érvényes - a CTS behúzó csapjai. *5 A mérés a JIS B6336-9 és MAS011-1987 szabványoknak megfelelően történt. *6 A paraméter módosításával növelhető - R450Xd1: 200kg, R650Xd1: 300kg (egy oldal). Kérjük, forduljon hozzánk külön. *7 A hidraulikus forgócsukló használatakor az Y-tengely útja 290 mm lesz. *8 Értékek az alacsony asztal kiválasztásokor. *9 Nagy pontosságú B mód használata esetén. *10 A normál levegő nyomása a gép specifikációjától, a megmunkálási program részleteitől vagy a perifériák használatától függ. Állítsa a nyomást az ajánlott értéknél magasabbra. *11 Ha az asztal egyik oldalán R450Xd1: 120 kg, R650Xd1: 200 kg. *12 A gépnek szüksége van - fel kell szerelni egy áthelyezésérzékelő eszközzel a rendeltetési helytől függően. Az áthelyezésérzékelő eszközzel felszerelt gépek modellnevének végén "RD" felirat szerepel . *13 Az érték nem tartalmazza a hűtőfolyadék-tartályt vagy a forgácsszállítót.

1. Ha a gépünket további 1 tengelyes forgóasztallal vagy összetett forgóasztallal együtt exportáljuk (beleértve azokat az eseteket is, amikor forgóasztalt terveznek - külföldön telepítik), vagy az M200 / M300Xd1, U500Xd1, S300 / S500 / S700Xd1-5AX vagy H550Xd1 exportálásakor a gépet - a japán külkereskedelmi és külkereskedelmi törvény által szabályozott "alkalmazandó felsorolt tételek" közé kell sorolni. A gép exportálásakor a szállítás előtt kérjük, szerezz be a szükséges engedélyeket, beleértve az exportengedélyt is, a Gazdasági, Kereskedelmi és Ipari Minisztériumtól (METI) vagy a Regionális Gazdasági, Kereskedelmi és Ipari Hivataloktól. A gép vizonteladásakor vagy újra exportálásakor szükség lehet rá - szerezzzen engedélyeket a METI-től és annak az országnak a kormányától, ahol a gépet telepítették.
2. Ha gépünket összetett forgóasztallal együtt exportáljuk (beleértve azokat az eseteket is, amikor forgóasztalt terveznek - külföldre telepítik), az M200/M300Xd1, U500Xd1, vagy S300/S500/S700Xd1-5AX exportálásakor, vagy a H550Xd1 exportálásakor további 1-tengelyes forgóasztallal együtt (beleértve azokat az eseteket is, amikor forgóasztalt terveznek - külföldre telepítik), olyan gépet mely megfelel a mellékelt 1.táblázat 2. sora Export Trade Control Order-nek, a célszagtól függően áthelyezésérzékelő eszköz van telepítve a gépre. Miután áthelyezte a gépet az érzékelő eszközzel, a gép zárólva van, és bármilyen művelet ideiglenesen lehetetlen. Kérjük, előzetesen tájékoztassa a helyi forgalmazót a gép áthelyezéséről, és jelentkezzen - végezze el az áthelyezett gép kioldási műveletét.
1. Annak érdekében, hogy - gépünket a gép exportálása után külön tengerentúlrá telepített tengelyes forgóasztallal működtessük, eljárása van szükség - aktiváljuk a forgóasztal tengelyét. Kérjük, előzetesen tájékoztassa a helyi forgalmazót ezekről a folyamatokról, mert az előre meghatározott eljárása van szükség - végezze el az aktiválást. Ezenkívül exportra - az "A csoportba tartozó országokon" kívül néhány országban és régióban nem lehetséges - a gép exportálása után telepítsen egy összetett forgóasztalt a gépre, vagy egy további 1-tengelyes forgóasztalt a H550Xd1-re külön a tengerentúlon. Kérjük, győződjön meg róla, hogy szállítás előtt beszerezte a gép exportengedélyét az összetett forgóasztallal vagy a H550Xd1 további 1-tengelyes forgóasztalával együtt.

Gép jellemzők

Tétel			M200Xd1 / M200Xd1 RD *8	M200Xd1-5AX / M200Xd1-5AX RD *8	M300Xd1 / M300Xd1 RD *8	M300Xd1-5AX / M300Xd1-5AX RD *8
CNC egység			CNC-D00	CNC-D00v (DB)	CNC-D00	CNC-D00v (DB)
Löketek	X tengely	mm(inch)	200 (7.9)		300 (11.8)	
	Y tengely	mm(inch)	440 (17.3)		440 (17.3)	
	Z tengely	mm(inch)	305 (12.0)		380 (15.0)	
	A tengely	fok	-30~120		-30~120	
	C tengely	fok	360		360	
Távolság az asztal és orsó vége között		mm(inch)	150~455 (5.9~17.9)		150~530 (5.9~20.9)	
Asztal	Munkaterület	mm(inch)	ø140 (ø5.5)		ø170 (ø6.7)	
	Az asztal tetejének alakja		Asztal és orsóvég összhangbanNo.5ofISO702-4 (JISB6109-2)		Asztal és orsóvég összhangbanNo.6ofISO702-4 (JISB6109-2)	
	Max. terhelés (egyforma terhelés)	kg(font)	Asztal oldal 40 (88.2) / Hátsó oldal 19 (41.9) *9		Asztal oldal 75 (165.3) / Hátsó oldal 19 (41.9) *9	
	Max. asztal tehf. inercia	kg·m ² (lb·inch ²)	Asztal oldal 0.29 (991) / Hátsó oldal 0.04 (137)		Asztal oldal 0.8 (2,734) / Hátsó oldal 0.04 (137)	
Orsó	Orsósebesség	f/perc	10,000f/perc specifikáció: 1~10,000 16,000f/perc specifikáció (Opcionális): 1~16,000			
	Sebesség menetfűrásnál f/perc		MAX. 6,000			
	Kúpos furat		7/24 kúp No.30			
	BT kettős kontakt rendszer (BIG-PLUS)		Opcionális			
	Hűtés orsón keresztül (CTS)		Opcionális			
Esztlega orsó	Max. orsó sebesség	f/perc	2,000		1,500	
Előtolás	Gyorsjárat (X/Y Z-terület)	m/perc(inch/perc)	50 x 50 x 50 (1,969 x 1,969 x 1,969)			
	Vágási előtolás	mm/perc (inch/perc)	X, Y, Z tengely: 1~30,000 (0.04~1,181) *7			
	Indexelő előtolás(A és C)	f/perc	A tengely: 60 C tengely: 200		A tengely: 50 C tengely: 200	
ATC egység	Szerszám szár típus		MAS-BT30			
	Behúzó csap típus *4		MAS-P30T-2			
	Szerszám tár kapacitás	db.	22/28 *10			
	Max. szerszám hossz	mm(inch)	250 (9.8) *12			
	Max. szerszám átm.	mm(inch)	80 (3.1)			
	Max. szerszám súly*1	kg(font)	3 (6.6) <össz. szerszám súly : 40(88.2)>			
	Szerszám kiválasztási módszer		Véletlen legrövidebb módszer			
Szerszám csere idő*5	Szerszámtól szerszámgig	mp.	0.8		0.8	
	Forgácsoló forgácsig	mp.	1.4		1.5	
Elektromos motorok	Főorsómotor (10perc/folytonos) *2	kW	10,000f/perc specifikáció: 10.1/7.0 16,000f/perc specifikáció (opció): 7.4/5.1			
	Tengely előtoló motor	kW	X,Y tengely: 1.0 Z tengely: 1.8 A tengely: 0.8		X,Y tengely: 1.0 Z tengely: 1.8 A tengely: 1.35	
	Eszterga orsó motor	kW	4.2		4.6	
Tápellátás	Tápellátás		AC 200 - 230 V±10%, 3-fázis, 50/60Hz±2%			
	Energia kapacitás (folytonos)	kVA	10,000f/perc specifikáció: 9.5 16,000f/perc specifikáció (opció): 9.5			
	Levegő ellátás	Normál légnyomás MPa	0.4~0.6 (javasolt érték 0.5MPa *6)			
	Kívánt áramlás	L/perc	175			
	Magasság	mm(inch)	2,612 (102.9)		2,733 (107.6)	
Gép méretek	Kívánt terület*11	mm(inch)	1,280 x 2,667 (50.4 x 105)		1,520 x 2,667 (59.8 x 105)	
	Súly	kg(font)	2,700 (5,953)		2,850 (6,283)	
Pontosság*3	Pontosság két irányú tengely pozicionálás (ISO230-2: 1988) (ISO230-2: 2014)		X, Y, Z tengely: 0.006~0.020 mm (0.00024~0.00079 inch) A, C tengely: 28 mp vagy kevesebb			
	Két irányú tengely ismétlési pozicionálás (ISO230-2: 2014)		X, Y, Z tengely: Kevesebb, mint 0.004 mm (0.00016 inch) A, C tengely: 16 mp vagy kevesebb			
Első ajtó	Zajtó					
Alaptartozékok	Kezelési kézikönyv (DVD 1 készlet), színtező csavar(5 db.), színtező lemez (5 db.)					

*1 A tényleges szerszámsúly a konfigurációtól és a súlyponttól függ. Az itt látható adatok csak tájékoztató jellegűek. *2 Az orsómotor teljesítménye az orsó sebességétől függ. *3 A mérés az ISO és a Brother szabványoknak megfelelően történt. *4 Brother specifikáció érvényes - a CTS behúzó csapjai. *5 A mérés a JIS B6336-9 és MAS011-1987 szabványoknak megfelelően történt. *6 A normál levegő nyomása a gép specifikációjától, a megmunkálási program részleteitől vagy a perifériák használatától függ. Állítsa a nyomást magasabbra, mint a javasolt érték. *7 Nagy pontosságú B mód használata esetén. *8 A gépnek - a rendeltetési helytől függően áthelyezésérzékelő eszközzel kell felszerelni. Az áthelyezésérzékelő eszközzel felszerelt gépek modellnevének végén "RD" jelzés található. *9 A farokoldal terhelése 13 kg a forgó szakaszon és 6 kg a rögzített szakaszon. *10 A 28 szerszám magazin esetében az esztergaszerszámok nem tárolhatók állítható zsebekben. *11 Az érték nem tartalmazza a hűtőfolyadék tartályt vagy a forgácsszállítót. *12. A 200 mm vagy annál hosszabb szerszámok a készülék magasságától függően a magazin forgásakor érintkezhetnek a készülékkel.

* A hűtőfolyadék típusától függően jelentős hatással lehet a gép életciklusára. Ajánlott - használgon olyan hűtőfolyadékot, amelyet a kereskedelemben nagy kenőképeségűnek neveznek, például emulzió típus. Különösen a kémiai oldatos hűtőfolyadék (pl. szintetikus típusú) használata tilos, mert a gép károsodását okozhatja.

* CTS (Hűtés orsón keresztül) funkció használata esetén éghető típusú hűtőfolyadék használata (pl. olaj alapú) tilos.

Tétel			U500Xd1 / U500Xd1 RD *9 U500Xd1-5AX / U500Xd1-5AX RD *9	F600X1 / F600X1 RD *9	H550Xd1 / H550Xd1 RD *9
CNC egység			《U500Xd1》CNC-D00 《U500Xd1-5AX》CNC-D00v(DB)	CNC-C00	CNC-D00
Löketek	X tengely	mm(inch)	500 (19.7)	600 (23.6)	550 (21.7)
	Y tengely	mm(inch)	400 (15.7)	400 (15.7)	400 (15.7)
	Z tengely	mm(inch)	300 (11.8)	350 (13.7)	400 (15.7)
	A tengely	fok	-30~120	—	—
	B tengely	fok	—	—	360
Asztal	C tengely	fok	360	—	—
	Távolság az asztal és orsó vége között	mm(inch)	145~445 (5.7~17.5)	200~550 (7.8~21.6)	—
	Távolság az asztal és az orsó közepe között	mm(inch)	—	—	100~500 (3.9~19.7)
	Távolság az asztal közepe és az orsó vége között	mm(inch)	—	—	150~550 (5.9~21.7)
	Munkaterület	mm(inch)	ø260 (ø10.2)	800 × 400 (31.4 × 15.7)	400 (15.7) × 400 (15.7)
Asztal	Max. terhelés (egyforma terhelés)	kg(font)	100 (220)	400 (881) [500 (1,102) *6]	300 (661)
	Max. asztal terh.inercia kg·m ² (lb·inch ²)		1.8 (6,151) [2.6 (8,885) *10]	—	3.4 (11,618) [5.4 (18,453) *10]
Orsó	Orsósebesség	f/perc	10,000f/perc specifikáció: 1~10,000 16,000f/perc specifikáció (Opcionális): 1~16,000	10,000f/perc nagy nyomaték specifikáció: 1~10,000	12,000f/perc specifikáció: 1~12,000 16,000f/perc specifikáció (opció): 1~16,000 10,000f/perc nagy nyomaték specifikáció (opció): 1~10,000
	Sebesség menetfűrásnál f/perc		MAX. 6,000	MAX. 6,000	MAX. 6,000
	Kúpos furat		7/24 kúp No.30	7/24 kúp No.30	7/24 kúp No.30
	BT kettős kontakt rendszer (BIG-PLUS)		Opcionális	Opcionális	Opcionális
	Hűtés orsón keresztül (CTS)		Opcionális	Opcionális	Opcionális
Előtolás	Gyorsjárat (X/Y Z-terület)	m/perc(inch/perc)	50 x 50 x 56 (1,969 x 1,969 x 2,205)	50 × 50 × 50 (1,969 × 1,969 × 1,969)	50 x 56 x 56 (1,969 x 2,205 x 2,205)
	Vágási előtolás	mm/perc(inch/perc)	X, Y, Z tengely: 1~30,000 (0.04~1,181) *7	X, Y, Z tengely: 1~30,000 (0.04~1,181) *7	X, Y, Z tengely: 1~30,000 (0.04~1,181) *7
	Indexelés előtolás (A és C)	f/perc	A tengely: 50 C tengely: 75 (60 *10)	—	—
ATC egység	Indexelés előtolás (B)	f/perc	—	—	100 (85 *10)
	Szerszám szár típus		MAS-BT30	MAS-BT30	MAS-BT30
	Behúzó csap típus *4		MAS-P30T-2	MAS-P30T-2	MAS-P30T-2
Szerszám csere idő*5	Szerszám tár kapacitás	db.	14/21/28	14/22	30
	Max. szerszámhossz	mm(inch)	250 (9.8)	250 (9.8)	250 (9.8)
	Max. szerszám átm.	mm(inch)	110 (4.3)	110 (4.3) / 125 (4.9) Nincs szomszéd szerszám	125 (4.9) *13
	Max. szerszámsúly*1 kg(font)		3.0(6.6) [4.0(8.8) *11] / szerszám < ÖSSZ SZERSZÁM SÚLY : 25(55.1) a 14 szerszámnál, 35 (77.2) a 21 vagy 28 szerszámnál >	3.0(6.6) / Szerszám < ÖSSZ SZERSZÁM SÚLY : 25(55.1) a 14 szerszámnál, 40 (88.1) a 22 szerszámnál >	4.0 (8.8) / szerszám, <ÖSSZ SZERSZÁM SÚLY: 50 (110.2)>
	Szerszám kiválasztási módszer		Véletlen legrövidebb módszer	Véletlen legrövidebb módszer	Véletlen legrövidebb módszer
Elektromos motorok	Szerszámtól szerszámgig	mp.	0.6 / 0.7 (14 vagy 21 szerszám / 28 szerszám)	0.7 / 0.8 (14 szerszám / 22 szerszám)	1.1
	Forgácsoló forgácsig	mp.	1.2 / 1.3 (14 vagy 21 szerszám / 28 szerszám)	1.6 / 1.7 (14 szerszám / 22 szerszám)	2.4
	Főorsómotor (10perc/folytonos) *2	kW	10,000f/perc specifikáció: 10.1/7.0, 16,000f/perc specifikáció (opció): 7.4/5.1	10,000f/percnagy nyomaték specifikáció: 12.8/9.2	12,000f/perc specifikáció: 10.1/7.0, 16,000f/perc specifikáció (opció): 7.4/5.1 10,000f/percnagy nyomaték specifikáció (opció): 12.8/9.2
Tápellátás	Tengely előtoló motor	kW	X,Y tengely: 1.0 Z tengely: 2.0 A tengely: 0.9 C tengely: 0.55	X,Y tengely: 1.0 Z tengely: 1.8	X,Z tengely: 1.0 Y tengely: 1.8 B tengely: 1.8
	Tápellátás		AC 200 - 230 V±10%, 3-fázis, 50/60Hz±2%	AC 200 - 230 V±10%, 3-fázis, 50/60Hz±2%	AC 200 - 230 V±10%, 3-fázis, 50/60Hz±2%
	Energia kapacitás (folytonos)	kVA	10,000f/perc specifikáció: 9.5, 16,000f/perc specifikáció (opció): 9.5	10,000f/perc nagy nyomaték specifikáció: 10.4	12,000f/perc specifikáció: 9.5, 16,000f/perc specifikáció (opció): 9.5 10,000f/percnagy nyomaték specifikáció (opció): 10.4
Gép méretek	Levegő ellátás	Normál levegő nyomás MPa Kívánt áramlás L/perc	0.4~0.6 (javasolt érték 0.5MPa *8) 55	0.4~0.6 (javasolt érték: 0.5MPa *8) 45	0.4~0.6 (javasolt érték0.5MPa*8) 45
	Magasság	mm(inch)	2,748 (108.2)	2,750 (108.2)	2,497 (98.3)
	Kívánt terület*12 [vezérlővel nyitott ajtóval]	mm(inch)	1.560 x 2,026 [2,864] (61.4 x 79.8 [112.8])	1,800 × 2,418 [3,256] (70.9 × 95.2 [128.2])	1,557 x 2,743 [3,581] (61.3 x 108.0 [141.0])
	Súly	kg(font)	2,650 (5,843)	3,600 (7,937)	2,850 (6,284)
	Pontosság of két irányú ltengely pozicionálás (ISO230-2: 1988) (ISO230-2: 2014)		X, Y, Z tengely: 0.006~0.020mm (0.00024~0.00079inch) A, C tengely: 28 mp, vagy kevesebb	X, Y, Z tengely: 0.006~0.020mm (0.00024~0.00079inch)	X,Y,Z tengely: 0.006~0.020 mm (0.00024~0.00079 inch) B tengely: 28 mp, vagy kevesebb
Első ajtó	Kétirányú tengely ismétlési pozicionálás (ISO230-2: 2014)		X, Y, Z tengely: Kevesebb, mint 0.004mm (0.00016inch) A, C tengely: 16 mp, vagy kevesebb	X,Y,Z tengely: Kevesebb, mint 0.004mm(0.00016inch)	X, Y, Z tengely: Kevesebb, mint 0.004 mm (0.00016 inch) B tengely: 16 mp, vagy kevesebb
			2ajtó	2ajtó	2ajtó
Alaptartozékok			Kezelési kézikönyv (DVD 1 készlet),színtező csavar(4 db.), színtező lemez (4 db.)		

*1 A tényleges szerszámsúly a konfigurációtól és a súlyponttól függ. Az itt látható adatok csak tájékoztató jellegűek. *2 Az orsómotor teljesítménye az orsó sebességétől függ. *3 A mérés az ISO és a Brother szabványoknak megfelelően történt. *4 Brother specifikáció érvényes - a CTS húzócsapjai. *5 A mérés a JIS B6336-9 és MAS011-1987 szabványoknak megfelelően történt. *6 A gyorsulást az Y tengelyhez kell igazítani. *7 Nagy pontosságú B mód használata esetén. *8 A normál levegő nyomása a gép specifikációjától, a megmunkálási program részleteitől vagy a perifériák használatától függ. Állítsa a nyomást magasabbra, mint a javasolt érték. *9 A gépnek szüksége van - fel kell szerelni egy áthelyezésérzékelő eszközzel a rendeltetési helytől függően. Az áthelyezésérzékelő eszközzel felszerelt gépek neve végén "RD" felirat található. *10 Nagy tehetetlenségi üzemmód használata esetén. Paraméter készletezést cserélni kell. *11 Paraméterkészletezést cserélni kell. (Szerszám indexelési időt cserélni kell.) *12 Az érték nem tartalmazza a hűtőfolyadék-tartályt vagy a forgácsszállítót. *13 Szomszédos szerszám csatlakoztatásakor az össz. átm. a szerszámnak és a szomszédos szerszámnak 130 mm-nél kisebbnek kell lennie.

CNC-D00 specifikáció

Modell	S300/S500/S700Xd1 (-5AX), W1000Xd2, R450/R650Xd1, U500Xd1 (-5AX), M200/M300Xd1 (-5AX), H550Xd1
CNC modell	CNC-D00 S300/S500/S700Xd1-5AX, M200/M300Xd1-5AX, U500Xd1-5AX: CNC-D00v (DB)
Vezérelt tengelyek	S300/S500/S700Xd1 (-5AX), W1000Xd2,H550Xd1: 5 tengely (X,Y,Z, 2 segéd tengely) R450/R650Xd1: 7 tengely (X,Y,Z, 4 segéd tengely) M200/M300Xd1 (-5AX), U500Xd1 (-5AX): 5 tengely (X,Y,Z, A,C)
Szimultán	Pozicionálás 5 tengely (X, Y, Z, 2 segéd tengely)
vezérelt tengely	M200/M300Xd1(-5AX), U500Xd1 (-5AX): 5 tengely (X, Y, Z, A, C) Lineáris interpoláció : 4 tengely (X, Y, Z, 1 segéd tengely) S300/S500/S700Xd1-5AX, M200/M300Xd1-5AX, U500Xd1-5AX: 5 tengely (X, Y, Z, 2 segéd tengely) Körinterpoláció : 2 tengely Spirális/kúpos: 3 tengely (X, Y, Z) S300/S500/S700Xd1-5AX, M200/M300Xd1-5AX, U500Xd1-5AX: 4 tengely (max. 3 tengely lineáris + 1 tengely forgatáshoz, 2 tengely lineáris + 2 tengely forgatáshoz)
Legkisebb bevitteli egység	0.001mm, 0.0001inch, 0.001deg.
Max. programozható méret	±999999.999mm, ±99999.999inch
Kijelző	15- hüvelykes színes LCD érintős képernyő
Memória kapacitás	500MB, 3GB (opció) S300/S500/S700Xd1-5AX, M200/M300Xd1-5AX, U500Xd1-5AX: 3GB (Össz kapacitás program és adatbank)
Külső kommunikáció	USB memória interfész, Ethernet, RS232C (opció) 4,000
Regisztrálható programok sz.	(Össz kapacitás program és adatbank)
Program formátum	NC nyelv, párbeszédes (paraméter szerinti), párbeszédes programból - NC nyelvi program elérhető M200/M300Xd1(-5AX),H550Xd1: NC nyelv *Párbeszédes nyelv nem elérhető

NC funkciók

- CNC-D00

CNC-C00

Kezelés ● Szárazfutás ● Gép lezárása ● Újraindítás ● Gyorsjárat override ● Vágási elötölás override ● Háttérserkesztés ● Képernyő fotó ● Kezelési szint ● Külső input jel kulcs ● Ikonok (opció) ● Orsó override	Megfigyelés ● Megmunkálási terhelés figyelése ● ATC megfigyelés ● Túlterhelés előbecslés ● Hullámforma kijelzés / hullámforma kimenet - memória kártya ● Hő okozta nyúlás kompenzáció rendszer II (X, Y, Z tengely) ● Temelési teljesítmény ● Energiafogyasztás ● Szerszám élettartam / Tartalék szerszám ● Felgyűlt forgács észlelési funkció
Programozás ● Abszolút / növekményes ● Hüvelyk / metrikus ● Koordináta rendszer beállítás ● Letörés/lekerekítés ● Forgatási transzformáció ● Szinkron menetfűrás ● Alprogramok ● Grafikus kijelző	Karbantartás ● Menetfűró visszahúzó funkció ● Állapot napló ● Hibajelzés napló ● Működési napló ● Karbantartási feljegyzések ● Motor szigetelési ellenállás mérése ● Szerszám mosó szűrő eltömődés észlelő funkció ● Elem nélküli jeladó ● Fék terhelés ellenőrzés
Mérés ● Automatikus munkadarab mérés *1 ● Szerszám hossz mérés	Automatizálás /hálózat ● Távoli számítógép ● OPC UA ● Automatikus figyelmeztetés ● Beépített PLC (opció) ● CC-Link, mester állomás ● CC-Link, távoli eszköz állomás ● PROFIBUS DP, slave ● DeviceNet, slave ● PROFINET, slave ● EtherNet/IP, slave
Nagy sebesség és nagy pontosság ● Megmunkálási paraméterek beállítása ● Nagysebességű mód AIII ● Nagypontosságú mód BI (Előre olvasás 160 mondat) ● Nagypontosságú mód BI (Előre olvasás 40 mondat) ● Holtjáték kompenzáció ● Szerszám középpont vezérlés *5 (Előre olvasás 1,000 mondat) (opció) ● Nagypontosságú mód BII (Előre olvasás 1000 mondat sima pálya korrekcióval) ● Nagypontosságú mód BII (Előre olvasás 200 mondat sima pálya korrekcióval) ● Nagy sebességű feldolgozás	Energia megtakarítás ● Automatikus kikapcsolás ● Szervomotor kikapcsolás, standby mód ● Automatikus hűtővíz kikapcsolás ● Automatikus munkalámpa kikapcsolás ● Forgács zuhany késleltetés

*1/ Mérőműszer igények - a felhasználói készítség elő. *2/ A szubmikron parancs használatakor a váltózás - a párbeszédesprogram le van tiltva. *3/ Csak az M200/M300Xd1 esetében. *4/ A párbeszédes nyelv M200/M300Xd1 és H550Xd1 esetén nem érhető el. *5/ Csak az S300/S500/S700Xd1-5AX, M200/M300Xd1-5AX és U500Xd1-5AX modellekhez.

CNC-C00 specifikáció

Modell	F600X1
CNC modell	CNC-C00
Vezérelt tengely	5 tengely (X, Y, Z, 2 segéd tengely)
Szimultán	Pozicionálás 5 tengely (X, Y, Z, 2 segéd tengely)
vezérelt tengelyek	Lineáris interpoláció : 4 tengely (X, Y, Z, 1 segéd tengely)
	Körinterpoláció: 2 tengely
	Spirális/kúpos: 3 tengely (X, Y, Z)
Legkisebb bevitteli egység	0.001mm, 0.0001inch, 0.001deg.
Max. programozható méret	±9999.999mm, ±999.999inch
Kijelző	12,1-hüvelykes színes LCD képernyő
Memória kapacitás	Kb.100 Mbyte (Össz kapacitás program és adatbank)
Külső kommunikáció	USB memória interfész, Ethernet, RS232C (opció)
Regisztrálható programok sz	4,000 (Össz kapacitás program és adatbank)
Program formátum	NC nyelv, párbeszédes (paraméter szerinti), párbeszédes programból - NC nyelvi program elérhető

- Vezérlőtengely" és "Egyidejűleg vezérelt tengely" a tengely, amely a célszagtól és a gép specifikációjától függően eltérő lehet.
- * Az Ethernet a Xerox Corporation bejegyzett védjegye az Egyesült Államokban.

*A modelltől és a specifikációtól függően előfordulhat, hogy egyes opciók alapfelszereltségűek, vagy nem állnak rendelkezésre. A részleteket lásd - a modellkatalógusban.

Hűtővíz tartály

	S300Xd1 S500Xd1 S700Xd1	W1000Xd2	R450Xd1	R650Xd1	M200Xd1 M300Xd1	U500Xd1	F600X1	H550Xd1
Hűtővíz tartály 50L	●					●		
Hűtővíz tartály 100L	●					●		
Hűtővíz tartály 150L	●					●		
Hűtővíz tartály 200L	●	●				●		
Hűtővíz tartály 250L							●	
Hűtővíz tartály 150L csúszdával			●		●			
Hűtővíz tartály 200L csúszdával			●	●				●
Hűtővíz tartály 250L csúszdával				●				
Forgácsszállító tartály (360 ~ 400L)			●	●	●		●	●

* Az 50L és 100L hűtőfolyadék-tartályoktól eltérő hűtőfolyadék-tartályok választhatók Hűtés orsón keresztül CTS 1.5 MPa ciklonszűrővel. Néhány hűtőfolyadék-tartály azonban csak ciklonszűrővel rendelkező CTS 1.5MPa-hoz érhető el.
* A forgácsszállító tartály kapacitása a modelltől függően eltérő, ezért kérjük, olvassa el - a modellkatalógust a részletekért.

Közös opciók

- BT kettős kontaktú orsó
 - Hűtés orsón keresztül (CTS) 1.5MPa *1
 - Szerszám mosás levegővel segítveus
 - Forgács zuhany
 - Készülék zuhany szelep egység
 - Tisztító pisztoly
 - Automatikus olaj kenés
 - Automatikus szírzás
 - Munkalámpa, 1 vagy 2 lámpa
 - Jelzőlámpa, 1, 2, vagy 3 lámpa
 - Automatikus ajtó 10 lyukú kapcsoló táblával
- Terület érzékelő
 - Oldal burkolat átlátszó ablakkal
 - Előírt szín
 - Szerszám törésfigyelés érintős típus
 - Elektromos kézikerek engedélyező gombbal *2
 - Orsó override
 - Kapcsoló panel 8 vagy 10 lyukkal
 - Energia ellátás bővítés 50A
- RS232C 25 pólusú csatlakozó a vezérlő dobozban
 - Segéd áramkörök
 - 100V konnektor a vezérlő dobozban
 - Adatvédelmi kapcsoló, kulcs típus
 - Alkatrész név matrica készlet
 - Transzformátor doboz
 - Memória bővítés 3GB / 500MB *3
 - Nagypontosságú modell, előre olvasás 1,000/ / 200 mondat simító pálya korrekcióval *4
 - PLC programozó szoftver
- EXIO kártya szerelvény
 - ① EXIO kártya 32bemenet/32 kimenet pót #1
 - ② EXIO kártya, 32bemenet/32 kimenet pót #2
 - Ipari hálózat
 - ①CC-Link, mester állomás
 - ②CC-Link, táv vezérelt állomás
 - ③PROFIBUS DP, slave
 - ③DeviceNet, slave
 - ③PROFINET, slave *5
 - ③EtherNet/IP, slave *5

*1/ A CTS nyomásállósága 3 MPa. A szivattyút és a tartályt nem tartalmazza. *2/ Nincs engedélyező kapcsoló az F600X1 -hez. *3/ 500 MB az F600X1 esetében. *4/ Előre olvasás 200 mondat az F600X1-hez.
*5/ (5) és (6) nem érhető el az F600X1 esetében.

Opciók modellenként

	S300Xd1 S500Xd1 S700Xd1	W1000Xd2	R450Xd1	R650Xd1	M200Xd1 M300Xd1	U500Xd1	F600X1	H550Xd1
Forgó asztal T-200Ad / T-200A *6	●	●	●	●			●	
Orsón keresztüli hűtés (CTS) 7MPa *7	●	●	●	●	●	●		●
Fej hűtő fúvóka	●	●	●	●	●	●	●	●
Oszlop hűtő fúvóka	●	●	●	●		●	●	
Spirál forgácsszállító *8							●	
Hálós kosár a forgács gyűjtésére	●	●	●	●	●	●	●	●
Emelt oszlop, 150mm, 250mm, vagy 350mm *9	●	●						
Segéd tengely kábel	●	●	●	●			●	●
Felső burkolat	●	●	●	●		●	●	
Markoló fedél szerszám magazinhoz	●	●	●	●	●	●	●	
Megszakító fogantyú fedél	●					●		
Nullpont beállító jelzés	●	●	●	●	●	●		●
Oldalsó ajtó átlátszó ablakkal, jobb oldalon			●	●	●			
Pneumatikus relé doboz 12P			●	●				
Hidraulikus forgócsukló 4P			●	●				
Forgó csukló 4P					●			
Hidraulikus forgóhenger					●			
A-tengely rögzítés (egyszeres- dupla)					●			
Forgó csukló 6P						●		
Forgó csukló 9+1P								●
Asztali lámpa			●	●				
Külső forgóasztalos kapcsoló 1 vagy 2 tengelyhez			●	●				
Forgóasztalos kapcsoló (B tengelyhez, további tengelyekhez)								●
Esztlergálási átmérő növelése, ø1,100mm (R450Xd1)/ø1,300mm			●	●				

*6/ A T-200A az F600X1 modellhez érhető el. *7/ A szivattyút és a tartályt nem tartalmazza. *8/ A spirál szállítószalag kiválasztásához forgácsszállító kiválasztása szükséges. *9/ 350 mm magas oszlop csak a W1000Xd2 modellhez érhető el.

Brother Technology Center Chicago

BROTHER INTERNATIONAL CORP.
2200 North Stonington Avenue, Suite 270, Hoffman Estates, IL 60169, U.S.A.
PHONE:(1)224-653-8415 FAX:(1)224-653-8821

Brother Technology Center Frankfurt

BROTHER INTERNATIONALE INDUSTRIEMASCHINEN GmbH
Hoechst Str.94, 65835 Liederbach, Germany
PHONE:(49)69-977-6708-0 FAX:(49)69-977-6708-80

Brother Technology Center Bengaluru

BROTHER MACHINERY INDIA PVT LTD.
SB-111-112, 1st Stage, 2nd Cross, Peenya Indl Estate, Bengaluru - 560058 Karnataka, India
PHONE:(91)80-43721645

Brother Technology Center Shanghai

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
egység 01, 5/F., No.799, West Tianshan Rd., ChangNing District Shanghai 200335,
China PHONE:(86)21-2225-6666 FAX:(86)21-2225-6688

Brother Technology Center Chongqing

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
Room 30, 31, NO.104 Cuihai Road, Dadukou District, Chongqing Province, 400084, China
PHONE:(86)23-6865-5600 FAX:(86)23-6865-5560

Nanjing Office

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
503 Room, Building No.1, No.39, Dongcun Road, Jiangning District, Nanjing City, Jiangsu Province, China
PHONE:(86)25-87185503

Brother Technology Center Queretaro

BROTHER INTERNATIONAL DE MÉXICO, S.A. DE C.V.
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

Brother Technology Center Bangkok

BROTHER COMMERCIAL (THAILAND) LTD.
317 Pattanakarn Road, Pravet Sub-District, Pravet District, Bangkok 10250, Thailand
PHONE:(66)2321-5910 FAX:(66)2321-5913

Brother Technology Center Gurugram

BROTHER MACHINERY INDIA PVT LTD.
Plot No. 60, Sector 34, HSIIDC, Gurugram, Haryana 122001, India
PHONE:(91)0124-4449900

Brother Technology Center Dongguan

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
Room 103, Building 1, No.2 Nanbo Road,
Songshan Lake District, Dongguan City, Guangdong Province, China
PHONE:(86)769-2238-1505 FAX:(86)769-2238-1506

Brother Technology Center Ningbo

BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
1F, Building 1, No. 102, Hongtang South Road West Section, Jiangbei District, Ningbo City,
Zhejiang Province, China
PHONE:(86)574-87781232 FAX:(86)574-88139792

A zárójelben lévő számok () az országcódok.

Please check here for detailed information
and the latest information of the base.

<https://machinetool.global.brother/>



Specifications may be subject - csere without any notice.

BROTHER INDUSTRIES, LTD.

Gépry Business Division

1-5, Kitajizoyama, Noda-cho, Kariya-shi, Aichi-ken 448-0803, Japan
<https://www.brother.co.jp>

