

ユニバーサルコンパクトマシニングセンタ SPEEDIO U500Xd1 (Uシリーズ) 機械仕様

機械仕様

| 項目 | | U500Xd1 / U500Xd1 RD ※8 |
|-----------|------------------------------------|--|
| CNC装置型式 | | CNC-D00 |
| 移動量 | X軸 (mm) | 500 |
| | Y軸 (mm) | 400 |
| | Z軸 (mm) | 300 |
| | A軸 (度) | 120 ~ -30 |
| | C軸 (度) | 360 |
| | テーブル上面から主軸端面までの距離 | (mm) |
| テーブル | 作業面の大きさ (mm) | φ260 |
| | 最大積載質量 (kg) | 100 |
| | 最大イナーシャ (kg・m ²) | 1.8 (2.6) ※9 |
| 主軸 | 主軸回転数 (min ⁻¹) | 10,000min ⁻¹ 仕様: 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数 (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 |
| | クーラントスルスピンズ (CTS) | オプション |
| 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 |
| | 割出し速度 A×C軸 (min ⁻¹) | A軸: 50 C軸: 75 (60) ※9 |
| 工具交換装置 | ツールシャンク形式 | MAS-BT30 |
| | ブルスタッド形式 ※4 | 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) | 110 |
| | 工具最大質量 ※1 (kg) | 3.0 (4.0 ※10) (総質量: 25/14本、35/21本・28本) |
| 工具交換時間 ※5 | Tool To Tool (sec) | 0.6/0.7 (14・21本/28本) |
| | Chip To Chip (sec) | 1.2/1.3 (14・21本/28本) |
| 電動機 | 主軸用電動機 (10分/連続) ※2 (kW) | 10,000min ⁻¹ 仕様: 10.1/7.0 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 A軸: 0.9 C軸: 0.55 |
| 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 |
| | 空気圧源 常用空気圧 (MPa) | 0.4~0.6 (推奨値 0.5MPa) ※6 |
| | 所要流量 (L/min) | 55 |
| 機械の大きさ | 機械の高さ (mm) | 2,748 |
| | 所要末面の大きさ (mm) | 1,560 × 2,026 |
| | 機械質量 (kg) | 2,560 |
| 精度 ※3 | 軸の両方向位置決め正確さ (ISO230-2:1988) (mm) | X、Y、Z軸: 0.006~0.020 A、C軸: 28秒以下 |
| | 軸の両方向位置決め繰返し性 (ISO230-2:2014) (mm) | X、Y、Z軸: 0.004未満 A、C軸: 16秒以下 |
| 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.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。詳細はお問い合わせください。 ※4.CTS用のブルスタッドは、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.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。 ※7.高精度モードB使用時における値になります。 ※8.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。 ※9.高イナーシャモードの値。パラメータの設定変更が必要です。 ※10.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。)