

機械仕様

NS1478

UH55 超高速金型加工機

[]内は特別仕様

項目	単位	仕様
▶ パレットサイズ	[mm]	450×450
▶ 旋回テーブルの割出し角度	[°]	1
▶ パレットハイト (床面より)	[mm]	1 200
▶ ローディングハイト (床面より)	[mm]	1 200
▶ X軸ストローク (コラムの左右移動)	[mm]	600
▶ Y軸ストローク (軸頭の上下移動)	[mm]	600
▶ Z軸ストローク (テーブルの前後移動)	[mm]	600
▶ 主軸中心とパレット上面の距離	[mm]	50~650
▶ 主軸端面とテーブル中心の距離	[mm]	125~725
▶ 早送り速度 X, Y, Z軸 :	[mm/min]	60 000
▶ 切削送り速度 X, Y, Z軸 :	[mm/min]	1~60 000
▶ 主軸回転速度	[min ⁻¹]	500~50 000
▶ 主軸用電動機	[kW]	AC15/11 (30分/連続) (50 000min ⁻¹)
▶ 主軸径 (フロントベアリング内径)	[mm]	φ50 (50 000min ⁻¹)
▶ 主軸端テーパ	[]	1/10 テーパ #30
▶ 使用工具ホルダ :	[]	2面拘束ホルダ No.30 (特HSK-A40)
▶ 工具保有数 (番地固定ランダム)	[本]	[40] [特別仕様]
▶ 工具 (径×長さ)	[mm]	φ75×350 (フルセットの場合)
▶ 工具質量	[kg]	Max 8 (主軸端面でのモーメントは11.8N・m以下)
▶ 工具交換時間 (CHIP-TO-CHIP)	[秒]	9.5
▶ 正味質量 (本体)	[kg]	16 000 (本体)
▶ 所要床面積	[mm]	4095×4075 (本体のみ)
▶ 位置決め精度	[mm]	[±0.0015/全長 (X, Y, Z軸)] (リニアスケール付)
▶ 旋回テーブルの割出し精度	["]	±3
▶ 繰返し精度 X, Y, Z軸 :	[mm]	[±0.001 (X, Y, Z軸)] (リニアスケール付)
▶ パレット上最大積載質量	[kg]	400
▶ NC装置	[]	FANUC 15i

UH55 超高速金型加工機

[]内は特別仕様

▶ 使用推奨油

- 1) 作動油 : DTEオイルライト (モービル石油) 40L
- 2) 潤滑油
 - スライド部 : バクトラオイルNo. 2S (モービル石油) ~~4.5L~~ [△] 5.5L
 - 軸頭部 : ベロシティNo. 3 (モービル石油) 35L
 - オイルエア : DTEオイルライト限定(相当油なし) (モービル石油) ~~2.9L~~ [△] 2.7L
 - テーブル部 : モービルギア629 (モービル石油) 1L

使用推奨油とは、当社での試運転時に使用する推奨油・限定油を示します。

推奨油の代替としては粘土が同じ下記の相当油をご使用ください。

記号	モービル石油	出光興産	昭和シェル石油	日石三菱	カストロール
HL32	DTEオイルライト	ダフニスーパ マルチオイル32	テトラオイル32	日石三菱 スーパーマルパス32	ハイスピン AWS 32
G68	バクトラオイルNo. 2	ダフニスーパ マルチオイル68	トナオイルS68 (XHV1)	日石三菱 スーパーマルパス68	マグナグライド D68
FC2	ベロシティNo. 3	ダフニスーパ マルチオイル2	テトラオイル2SP	日石三菱 スーパーマルパス2	ハイスピン スピンドルオイルHS

限定油・推奨油・相当油以外の油は使用しないでください。

限定油・推奨油・相当油以外の油を使用しますと機械性能が低下するばかりでなく破損・油漏れ等が発生する場合があります。

- ▶ エア一源 : 圧力 0.4~0.5MPa
0.61±0.1Mpa (Magnum チャック用)
- : 容量 1000NL/min [△] (注具供給分は含みません)
- 注) 水分、油分等を含まないエアを御使用下さい。
- ▶ 電源 : 200V±10%
- : 制御電圧 AC100V, DC24V
- : 周波数 60Hz±1Hz
- ▶ 電源容量 : マシン 73kVA
- ▶ 切削油 : 水溶性

シンセティッククーラントをご使用の場合

※将来まで長時間安心して工作機械をお使い頂く為に、攻撃性や浸透性の改良された、工作機械に影響の少ないシンセティッククーラント種のご使用と改良品への切替えをお勧めします。

・推奨のシンセティッククーラント種

ユシロ化学 「ユシローケンPFS760」

但し、ご使用のケーブルやゴム樹脂類の中には、メーカーやその材質によって、シンセティッククーラントにより膨潤したり、硬化・劣化するものも有りますので、定期的な保守点検をお願い申し上げます。

UH55 超高速金型加工機

1) 基本仕様 (FANUC15i)

▶ 制御対象軸	3軸 (同時3軸)
▶ 制御の種類	輪郭制御 (直線・円弧補間)
▶ 制御の形式	インクリメンタル/アブソリュート
▶ 最小設定単位	0.0001mm
▶ 最大指令値	±99,999.999mm
▶ 入力形式	EIA/ISOコード 8単位せん孔テープ
▶ 駆動モータ	ACサーボモータ 7台 (X, Y, Z軸 各2台、B軸 1台)
▶ 検出器	絶対値検出パルスエンコーダ
▶ 切削送り速度機能	F51桁直接指令 オーバライド 0~200% (10%毎)
▶ 主軸回転速度機能	S5桁直接指令
▶ 補助機能	M3桁コード
▶ 工具選択機能	T2桁コード (ソケット番号指令)
▶ CRT設定表示装置	10.4インチカラーLCD表示 (日本語)
▶ 手動パルス発生器	1台
▶ その他の機能	G・H・D等
▶ PC内蔵	PMC NB6 256KB

※本機では最少設定単位を0.1 μ mに設定してあります。小数点無し指令の場合、お客様のプログラムの設定単位と合わない場合があります。最少設定単位の変更が必用な場合は、弊社に御相談下さい。また切削送り速度は、F51桁に設定してありますので、例えばF500と指令された場合、50mm/minの速度となります。