

JIG BORER

マシニングセンタ、**URAWA** UAシリーズ

ジグボーラーからプロダクションジグボーラーへ。

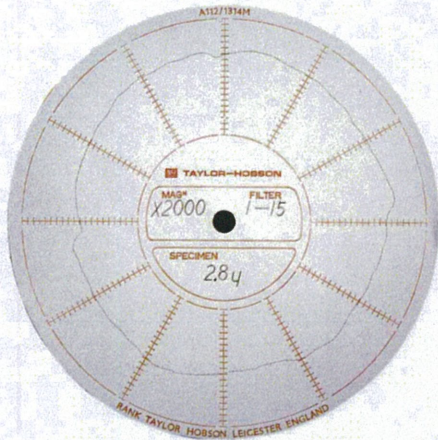
小型門形マシニングセンタ
UA-53



MACHINING GUIDE

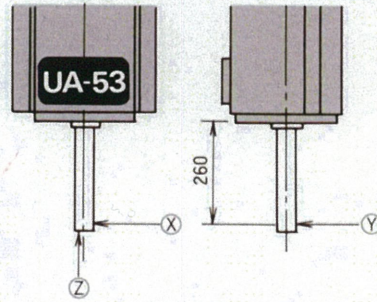
高信頼に応えるUAシリーズの精密加工性能。

真円度



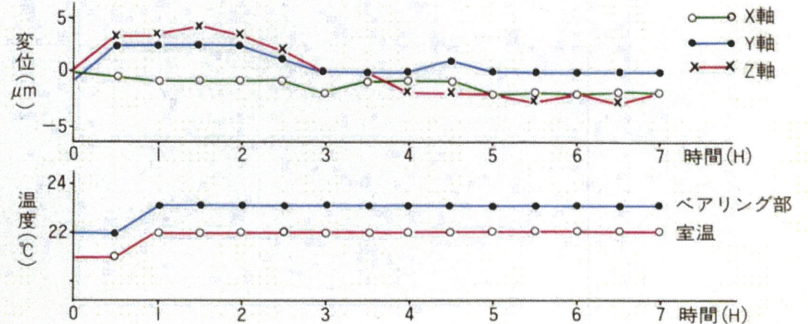
項目	JIS許容値	実測値
真円度	0.04	0.0028

熱変位特性



〈測定条件〉

- 主軸回転数：8,000RPM
- 各軸の測定装置：ストローク中心
- 主軸冷却装置：オイルマチック
- 測定時間：30分に1回停止、測定
- 機械設置場所：浦和製作所 久喜工場、恒温室内



仕様 SPECIFICATIONS

標準機械仕様

項	目	単	位
テ ー ブ ル	作 業 面 積 (X、Y)	mm	610×510
	T 溝 幅 × 本 数 × ピ ッ チ	mm	18×5本×90
	積 載 重 量	kg	200
移 動 距 離	X 軸 (主 軸 頭 左 右)	mm	500
	Y 軸 (テ ー ブ ル 前 後)	mm	350
	Z 軸 (主 軸 頭 上 下)	mm	280
	主軸端からテーブル上面までの距離	mm	150~430
主 軸	主 軸 端 形 状	NT	35/30
	主 軸 回 転 数	rpm	80~8,000
送 り 速 度	早 送 り 速 度 (X、Y)	mm/min	12,000
	早 送 り 速 度 (Z)	mm/min	8,000
	切 削 送 り 速 度	mm/min	1~5,000

項	目	単	位
A T C	工 具 収 納 本 数	本	24
	工 具 選 択 方 式		近回りランダム
	シャンク形状及びプルスタッド		MAS403-BT35/30-MASII
	工 具 最 大 寸 法 (径×長さ)	mm	φ24×230 ^ℓ /φ80×110 ^ℓ
	工 具 最 大 重 量	kg	5
電 動 機	主 軸 モ ー タ	KW	AC2.2/3.7
	切 削 モ ー タ	KW	0.2
	潤 滑 油 モ ー タ	KW	0.007
そ の 他	エ ア ー 源	kg/cm ²	5
	電 源 容 量	KVA	10
	所 容 床 面 積	m ²	3.1
	総 重 量	kg	4,360

■特別付属品

主 軸 10,000 rpm	全電源遮断装置	エアブロー装置	NCロータリーテーブル
A T C 60 本	NC電源遮断装置	オイルミスト装置	自動芯出し装置
チップガードシステム	慣らし運転装置	パレットチェンジャー	工具長自動補正チェック装置
作業完了灯	照明装置	主軸冷却装置	位置検出器
アラーム表示灯	時間表示装置	切削油温度調整装置	ツールプリセッター

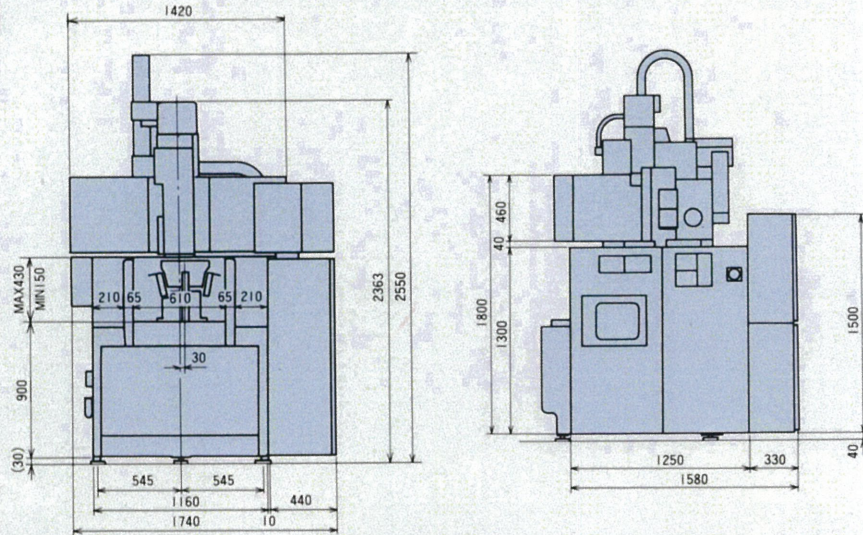
■標準NC仕様

制御装置 URAWA FANUC	早送り速度オーバーライド	第2リファレンス点復帰	外部減速
同時3軸制御	F0、25、50、100	ド ウ エ ル	手動ハンドル送り1台目
位置決め	手動JOG送り	工具長測定	小数点入力、電卓型小数点入力
直線補間	0~2,000mm/min	工具径補正C	} 32 個 ストアード・ストロークリミットI プログラマブルデータ入力
多象限円弧補間	ステップ送り	工具位置オフセット	
設定単位 0.001mm	0.001、0.01、0.1mm/min	インチメトリックGコード切換	シーケンス番号表示
最大指令値 ±8桁	主軸速度オーバーライド	ミラーイメージ	シーケンス番号サーチ
指令テープコード	50~120% (10%毎)	M D I & C R T	プログラム番号サーチ
EIA RS244A、ISO 840	テープ記憶編集 80m	自動コーナーオーバーライド	手動パルス発生器
アブソリュート } 併用指令 インクレメンタル	一方向位置決め	固定サイクル	自己診断機能
	接線速度一定制御	バックラッシュ補正	サイクルスタート/フィードホールド
送り機能 F4桁直接指定	自動加減速	記憶形ピッチ誤差補正	プログラムストップ/プログラムエンド
主軸機能 S5桁直接指定	イグザクトストップ/切削モード	シングルブロック	リセット/リワインド
工具機能 T2桁	機械座標系設定	マニュアルアブソリュート	非常停止
補助機能 M2桁	ワーク座標系設定	円弧半径R指定	インタロック
送りモーター ACサーボ MODEL10	ローカル座標系設定	ドライラン	オプションブロックスキップ
送り速度オーバーライド	ワーク座標系の変更	マシンロック	フォローアップ機能
0~200% (10%毎)	リファレンス点復帰	オーバートラベル	

■NC特別仕様

リール付テープリーダー	ヘリカル切削	多段スキップ機能	付加1軸インターフェイス
テープパンチインターフェイス	外部データ入力	カスタムマクロ	4軸制御
テープ記憶編集 320m	稼働時間表示 (CRT)	工具補正量メモリ B	5軸制御
テープ記憶編集 640m	極座標入力	工具補正量メモリ C	リモートバッファユニット
テープ記憶編集 1,280m	オプションブロックスキップ追加	工具寿命管理	14"カラーCRT
工具補正個数追加 99ヶ	登録プログラム個数追加 200ヶ	外部ワーク番号サーチ	対話形プログラミング機能
工具補正個数追加 200ヶ	登録プログラム個数追加 400ヶ	シーケンス番号照号停止	

外形図



据付図

