

スペックシート	M500	M360	M230
加工可能なパイプサイズ	丸管Φ60-Φ460mm 角型チューブ□60-□325mm 長方形のチューブ：350mm≧側面の長さ≧60mm、 外接円径≦460mm	丸管Φ20-Φ350mm 角型チューブ□20-□350mm 長方形のチューブ：300mm≧側面の長さ≧20mm、 外接円径≦350mm	丸管Φ20-Φ230mm 角型チューブ□20-□160mm 長方形のチューブ：170mm≧側面の長さ≧20mm、 外接円径≦230mm
加工可能なパイプ最大長	12000mm	9200mm	6500mm
加工可能なパイプ最大重量	1600Kg	500kg	200Kg
フローティングパイプサポート	●	×	×
サーボ送り機構	×	●	●
パイプ搬出アシスト	●	×	×
手動/自動制御モード	●	●	●
送り速度の可変周波数制御	●	×	×
自動フォーカシングヘッド	●	●	●
ベベルカット	●	○	×
アングル、チャンネル加工	●	●	●
パイプ断面形状	丸菅、角管、長方形管、チャンネル鋼、山形鋼、H型鋼など。	丸菅、角管、長方形管、チャンネル鋼、山形鋼、H型鋼など。	丸菅、角管、長方形管、チャンネル鋼、山形鋼、H型鋼など。
管財要求	パイプ肉厚3mm~20mm	パイプ径<φ50mm、パイプ肉厚厚さ≧1.2mm; 直径≧φ50mm薄肉管の直径に対する管壁の比率は1/40以上 厚さ≧チューブの直径の2.5%	パイプ径<φ50mm、パイプ肉厚厚さ≧1.2mm; 直径≧φ50mm薄肉管の直径に対する管壁の比率は1/40以上 厚さ≧チューブの直径の2.5%
加工後の排出パイプ最大長さ	12000mm	9200mm	3500mm
残材長さ	0 mm	0 mm	0 mm
加工機の外形寸法	34500mm×11000mm×3300mm	24500×2000×3100	15200X2410X2750
加工機の重量	81000kg	18000kg	10000kg
位置精度	0.06mm	0.06mm	0.06mm
繰り返し精度	0.04mm	0.04mm	0.04mm
回転軸スピード	36r/min	75r/min	110r/min
X軸最大速度	35m/min	80m/min	110m/min
Y軸最大速度	35m/min	60m/min	60m/min
X軸加速度	0.5G	1G	1G
Y軸加速度	0.5G	0.6G	0.6G
Z軸スピード	25m/min	60m/min	60m/min
レーザー発振器	MAX社とIPG社選択可能	MAX社とIPG社選択可能	MAX社とIPG社選択可能
加工ヘッド	LT-ULTRA	Bodor Genius T	Bodor Genius T
チャック	全自動センタリングチャック	エアチャック	エアチャック
チャック個数	4	4	4
X-axis、Y-axis、Z-axis Servo motor and driver	Beckhoff	bodor	bodor
コントロールシステム	BodorThinker4.0T	BodorThinker	BodorThinker
タッチパネルモニターサイズ	21.5 inches	21.5 inches	21.5 inches
自動ローディングパイプタイプ	丸管、角管、長方形管、山形鋼、チャンネル鋼、H型鋼など。	×	×
自動ローディング長さ	4600mm-12000mm	×	×
最大積載重量	10t	×	×
フォーマット	IGS	IGS	IGS
電気容量 (6 KW)	275KW/625A	103.7KVA/162.3A	93.7KVA/142.3A
電気容量 (3 KW)	260KW/595A	87.9KVA/138.4A	77.9KVA/118.4A

<備考>

標準 = ●、オプション = ○、不採用 = ×