

2. 4 機械本体の仕様一覧表

S:標準仕様
L:ロングストローク仕様

表2-1 機械本体の仕様一覧表 (1)

項目		単位	TC-S2A
移動量	X軸移動量	mm	S:480 L:700
	Y軸移動量	mm	360
	Z軸移動量 (主軸頭上下)	mm	270
	テーブル上面から主軸端面 までの距離	mm	S:160~430 L:140~410
	コラム前面から主軸中心線 までの距離	mm	271
テーブル	テーブル作業面の大きさ	mm	S:600×300 L:800×320
	テーブル最大積載質量 (均一荷重)	kg	150(均一)
	テーブル上面の形状		X方向T溝14mm 3本 Y方向キー溝 1本
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹ (rpm)	10~10000(10k仕様) 16~16000(16k仕様)
	タップ時最高主軸回転数	min ⁻¹ (rpm)	6000
	主軸テーパ穴 主軸軸受け内径 テーパ側×モータ側	mm	7/24テーパNo30 φ45×φ45
送り速度	早送り速度 (X, Y)	mm/min	36000
	早送り速度 (Z)	mm/min	50000
	切削送り速度 (X, Y, Z)	mm/min	5~10000
	手動送り速度 (X, Y, Z)	mm/min	50~4000 (22段階)
	低速回転速度 (4. 5. 6軸)	min ⁻¹	0. 1~7. 5 (19段階)
自動工具	ツールシャンク形式		MAS-BT30
自動工具 交換装置 (ATC)	工具収納本数 (最大)	本	14
	プルスタッド形式 (BTのみ)		MAS-P30T -2 (30°)
	工具最大径 注1)	mm	80
	工具最大長さ 注1)	mm	200
	工具最大質量 注1)	kg	3. 0
	工具総質量 注1)	kg	25
	工具選択方式		ランダム 近回り

注1) 工具のホルダー制約の詳細は操作説明書 第3章 3-7-2
「工具ホルダの制約」を参照してください。

表2-2 機械本体の仕様一覧表 (2)

項 目		単 位	TC-S2A
自動工具 交換装置 (ATC)	工具交換時間 (ツールトゥツール)	sec	1. 1 (50Hz, 60Hz)
	工具交換時間 (チップトゥチップ)	sec	1. 8 (50Hz, 60Hz)
モータ出力 注2)	主軸モータ	k w	1 0 0 0 0 min ⁻¹ (rpm)仕様 7. 2 7 (10分)
		k w	6. 0 2 (30分)
		k w	5. 0 2 (連続)
	送り軸モータ (X, Y) (Z)	k w	1 6 0 0 0 min ⁻¹ (rpm)仕様 8. 4 (10分)
		k w	4. 9 (30分)
		k w	3. 6 5 (連続)
		k w	0. 7 2
		k w	1. 2
所要電源	電源変動	V	± 1 0 %
		H z	50/60±1
電気容量	連続定格 (単相あたり)	k V A (A相)	8. 3 (24.0)
	30分定格 (単相あたり)	k V A (A相)	9. 0 (26.0)
	瞬時定格 (単相あたり)	k V A (A相)	20. 0 (57.7)
空気圧源	圧力	M P a	0. 4 ~ 0. 6 (4 ~ 6 kgf/cm ²)
	流量(全) (主軸テーパエアブラストと エアパージ)	L/min (ANR)	9 0

注2) モータ出力値は、モータ回転数により異なります。

表2-3 機械本体の仕様一覧表 (3)

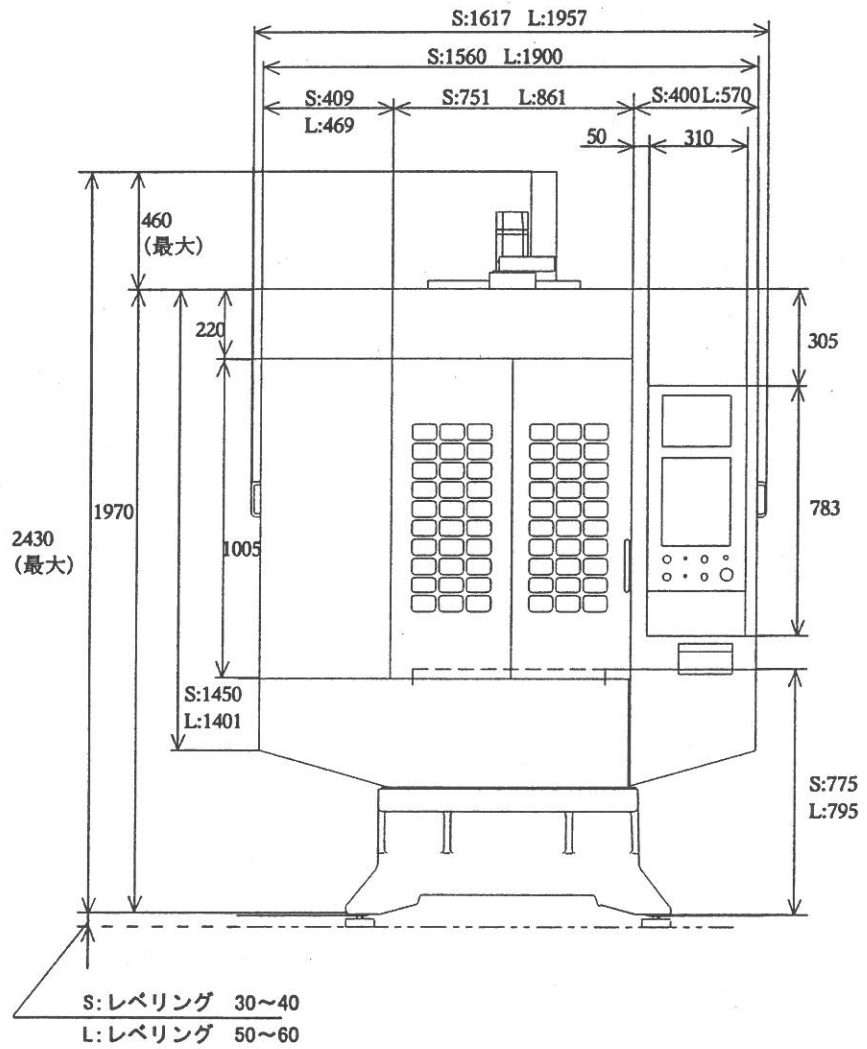
S:標準仕様
L:ロングストローク仕様

項目		単位	TC-S2A
機械の 大きさ	機械の高さ (ベース下面より)	mm	2430
	所要床面の高さ (制御箱開閉スペース含む)	mm	S:1617×2673 L:1957×2673
	機械質量(制御装置含む)	kg	S:1800 L:1850
精 度	位置決め精度(X)	mm	0.005/300
	(Y)	mm	0.005/300
	(Z)	mm	0.005/250
	(JIS 6201-1987) 繰り返し位置決め精度 (JIS 6201-1987)	mm	±0.003
騒 音	等価騒音レベルL Aeq (機械前面より1m 床面より1.2m) S45Cフェイシング加工 S:1209rpm, F483mm/min D:2.5mm, W:40mm	dB	80

2. 3 外観図および主要寸法

図2-3 TC-S2A外観寸法図（正面）

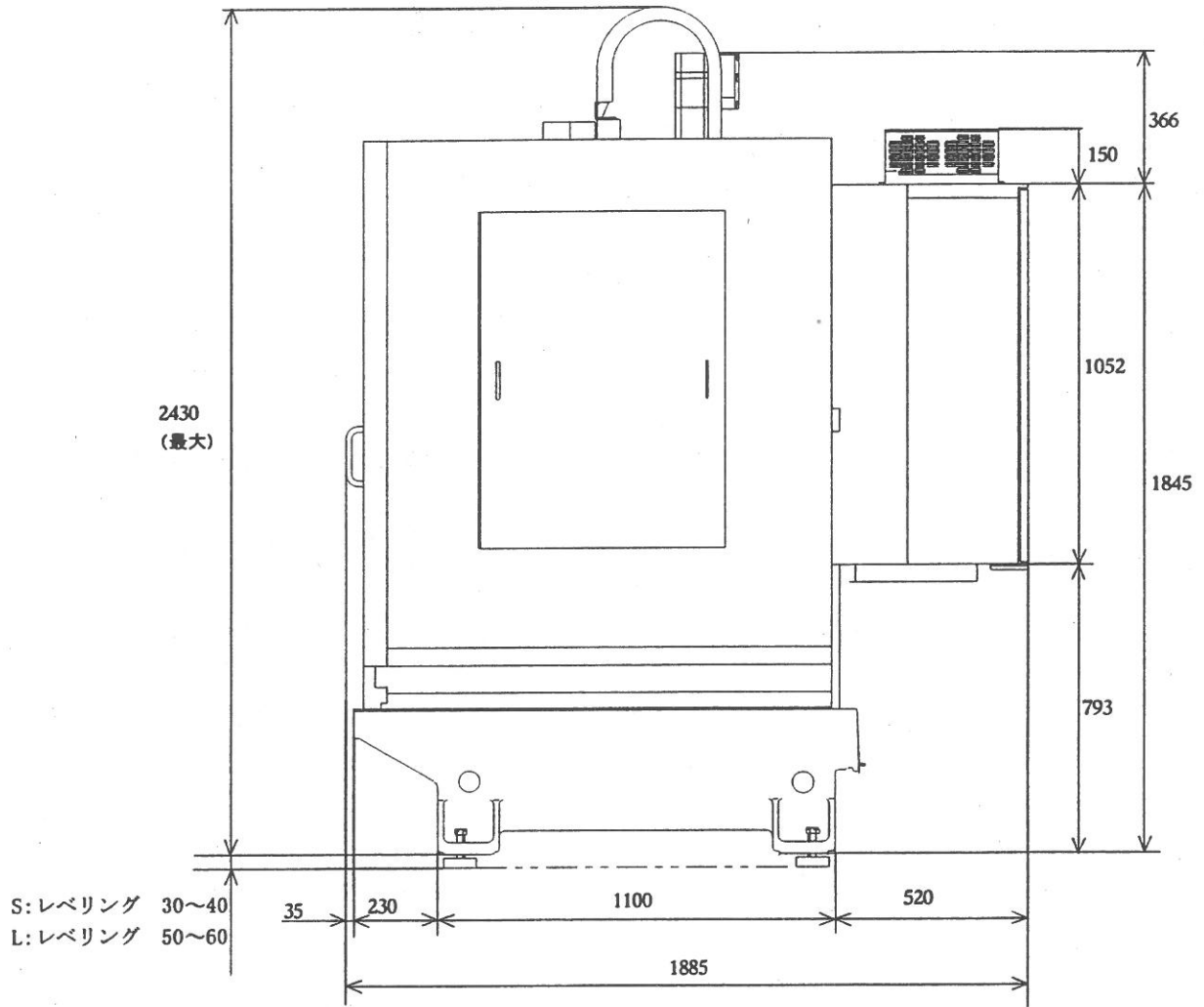
S:標準仕様
L:ロングストローク仕様



250E02C03.doc

図2-4 TC-S2A外観寸法図(右側面)

S:標準仕様
L:ロングストローク仕様



250E02C04.doc