

機械本体の仕様一覧表

表 2-1 機械本体の仕様一覧表 (1)

項目		単位	TC-S2C
移動量	X軸移動量	mm	SHORT:300, STD:500, LONG:700
	Y軸移動量	mm	400
	Z軸移動量 (主軸頭上下)	mm	300
	テーブル上面から主軸端面 までの距離	mm	180~480
	コラム前面から主軸中心線 までの距離	mm	488
テーブル	テーブル作業面の大きさ	mm	STD, SHORT:600×320 LONG:800×320
	テーブル最大積載質量 (均一荷重)	kg	250 (均一)
	テーブル上面の形状		X方向T溝 1 4 mm 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 主軸軸受内径		7/24 テーパ No.30
	テーパ側×モータ側	mm	φ50×φ45
送り速度	早送り速度 (X,Y,Z)	mm/min	50000
	切削送り速度 (X,Y)	mm/min	1~10000
	(Z)	mm/min	1~20000
	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	14/21
	ブルスタッド形式 (BTのみ)		MAS-P30T
	工具最大径 注)	mm	-2(30°)
	工具最大長さ 注)	mm	80
	工具最大質量 注)		STD, LONG:250
	工具総質量 注)	kg	SHORT:200
	工具選択方式	kg	3.0 25(14 本)/35(21 本) ランダム近回り

(注意) 工具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-S2C	
自動工具交換装置 (ATC)	工具交換時間 (ツール to ツール)	sec	1.1 (50Hz, 60Hz 14 本) 1.2 (50Hz, 60Hz 21 本)	
	工具交換時間 (チップ to チップ)	sec	1.8 (50Hz, 60Hz 14 本) 1.9 (50Hz, 60Hz 21 本)	
	モータ出力	主軸モータ	kw	10000 min ⁻¹ (rpm) 仕様 10.1 (10 分)
			kw	8.0 (30 分)
kw			6.7 (連続)	
16000 min ⁻¹ (rpm) 仕様 7.3 (10 分)				
送り軸モータ (X,Y) (Z)		kw	5.8 (30 分)	
		kw	4.9 (連続)	
		kw	1.0	
		kw	1.5	
所要電源	電源変動	V Hz	±10% 50/60±1	
電気容量	連続定格 (単相あたり)	kVA(A/相)	10000 min ⁻¹ (rpm) 仕様 9.5 (27.5)	
	30 分定格 (単相あたり)	kVA(A/相)	15.9 (45.8)	
	瞬時定格 (単相あたり)	kVA(A/相)	30.8 (89)	
	連続定格 (単相あたり)	kVA(A/相)	16000 min ⁻¹ (rpm) 仕様 9.5 (27.5)	
			30 分定格 (単相あたり) 12.4 (35.9)	
			瞬時定格 (単相あたり) 29.4 (85)	
空気圧源	圧力	MPa	0.4~0.6 (4~6kgf/cm ²)	
	流量 (全)	L/min	120	
	(主軸エアバージ)	(ANR)		
機械の大きさ	機械の高さ (ベース下面より)	mm	2608	
	所要床面の高さ (制御箱開閉スペース含む)	mm	SHORT:1180×2917 STD:1624×2829 LONG:2114×2829	
	機械質量 (制御装置含む)	kg	SHORT:2180 (14 本) STD:2300 (14 本) :2350 (21 本) LONG:2400 (14 本) 2450 (21 本)	
精度	位置決め精度 (X)	mm	0.005/300	
	(Y)	mm	0.005/300	
	(Z)	mm	0.005/300	
	(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 1 m 床面より 1.2m) S45C フェイシング加工 S:1209 min ⁻¹ F:483mm/min D:2.5mm W:40mm	dB	80	