

## 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14mm3本 Y方向キー溝1本
主軸	主軸回転速度	min <sup>-1</sup> (rpm)	10~10000(10k仕様) 16~16000(16k仕様)
	タップ時最高主軸回転数	min <sup>-1</sup> (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 <sup>-1</sup>	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

(注意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	T C - S 2 A
自動工具 交換装置 (A T C)	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 <sup>-1</sup> (rpm)仕様 7. 2 7 (1 0分)
		k w	6. 0 2 (3 0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 <sup>-1</sup> (rpm)仕様 8. 4 (1 0分)
		k w	4. 9 (3 0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)
	3 0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)	2 0. 0 (57.7)
空気圧源	圧力	M P a	0. 4 ~ 0. 6 (4 ~ 6 kgf/cm <sup>2</sup> )
	流量(全) (主軸テーパエアブラストと エアパージ)	L/min (A N R)	9 0

(注意2) モータ出力値は、モータ回転数により異なります。

S:標準仕様  
L:ロングストローク仕様

表2-3 機械本体の仕様一覧表(3)

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 LAeq (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

シリアルインタフェース仕様

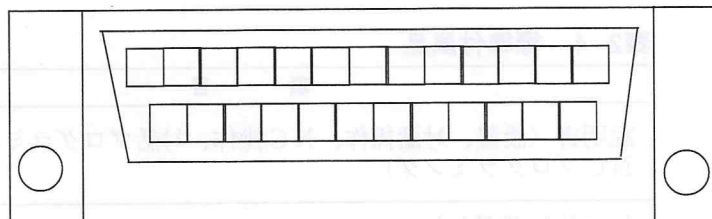
a) 通信方式

- ・RS-232C
- ・全2重、非同期方式
- ・コントロールライン、コントロールコード方式(パラメータによる切り換え)

b) 接続方法

<コネクタ>

D-Sub 25 メス



ケーブル側 D-Sub 25 オス

2

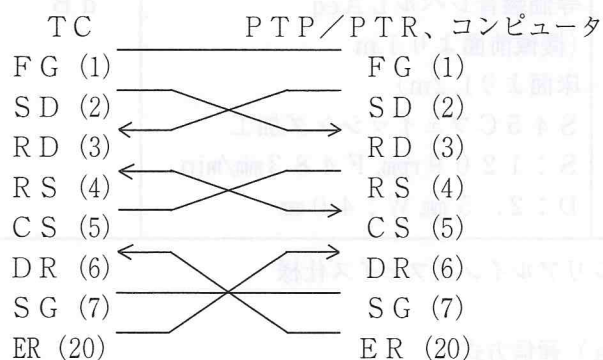
(ピンアサイメント)

ピンNo.	信号名	信号方向	備考
1	FG		フレームグラウンド
2	SD	→	送信データ
3	RD	←	受信データ
4	RS	→	送信要求
5	CS	←	送信可
6	DR	←	データセットレディ
7	SG		シグナルグラウンド
20	ER	→	データ端末レディ
25	DC12V		DC12V 500mA max

→はTCからの出力、←はTCへの入力を示しています。

※25ピンのDC12Vは、正しく使用されないと接続機器が焼損します。  
仕様に合わない場合は使用しないで下さい。

信号ケーブルの接続例



※信号の接続は他の組み合わせもできます。

使用する信号方式、接続する外部装置などを考えて決定してください。

※ケーブルはシールド線を使用してください。

## 2.5 付属品

### 2.5.1 標準付属品

表2-4 標準付属品

項目	数量
説明書（設置、対話操作、NC操作、対話プログラミング、NCプログラミング）	各5冊
レベリングボルト	4本
レベリングプレート	4個
予備ヒューズ	1式