1　概要

1-1　本機の仕様

仕様項目	単位	仕様
・能力・容量		
ベッド上の振り	mm	510
横送り台上の振り	mm	270
棒材加工能力	mm	76
両センター間の最大距離	mm	1000, 1500
・主軸		
主軸端の形式		JIS A2-8
主軸貫通穴径	mm	77
速度変換数		低速 12 種, 高速 12 種
速度範囲	min^{-1}	15～1500 (オプション : 20～2000)
・ネジ切りと送り		
メートルネジの種類		32
メートルネジの範囲	mm	0.5～14
インチネジの種類		32
インチネジの範囲	TPI	32～2
自動送りの変換数		32
径 (X) 方向送り量	mm/rev.	0.035～1
長さ (Z) 方向送り量	mm/rev.	0.070～2
特殊ネジピッチおよび 主軸 1 回転当たりの送り量の範囲	mm	0.01～333 (任意) 条件 : ネジピッチ (送り量) mm ×主軸回転速度 (min^{-1}) が 5000 以下
・テーパー・円弧切削		
テーパー		任意
円弧		任意

仕様項目	単位	仕様
・往復台		
ベッド上の長さ	mm	590
横送り台の最大移動量	mm	295
往復台の最大移動量	mm	955, 1465
径 (X) 方向早送り量	mm/min	2500
長さ (Z) 方向早送り量	mm/min	5000
刃具寸法	mm	25 × 25 (敷板 : t = 1)
・心押台		
心押軸の径	mm	75
心押軸テーパー		M.T. No. 5
心押軸の最大移動量	mm	150
・ベッド		
ベッドの幅	mm	370
ベッドの深さ	mm	340
ベッドの長さ	mm	2170, 2680
・電動機		
主電動機	kW	7.5 (β iIP15/6000)
径 (X) 方向送りモーター	kW	1.2
長さ (Z) 方向送りモーター	kW	1.4
・タンク容量		
潤滑油用	L	摺動面用 : 0.8 主軸用 : 12
切削油剤用	L	L10 : 28 L15 : 45
・機械寸法		
所要床面積	mm	1470 × 2905, 3415
機械の高さ	mm	1830
機械の重量	kg	2550, 2900

仕様項目	単位	仕様
• 制御装置		
制御方式		CNC 制御
制御軸数		2 軸
同時制御軸数		2 軸
最小設定単位	mm	0.001
表示		10.4 インチ, LCD (カラー)

2　機械の据え付け

2-1　機械の吊り上げ

機械を吊り上げるには、主軸台側左脚の鋳抜き穴に鋼棒（φ30以上）を通し、これにワイヤロープの一端を掛け、もう一端は心押台側のベッドの切粉用穴を通り過ぎ、ベッドの下で鋼棒（φ30以上）を通して静かに吊り上げます。
その際、ワイヤロープが機械に触れないようにしてできるだけ鋼棒の内側に掛けます。そのつりあいが良好な状態になるように往復台の位置を調整してゆっくりと吊り上げます。特に機械を下ろすときに床面に激突しないよう十分に注意してください。
また、心押台をベッドに固定して置くことも忘れないようにしてください。

本機の重量

TAC-510 × 1000,　　2550 kg

TAC-510 × 1500,　　2900 kg

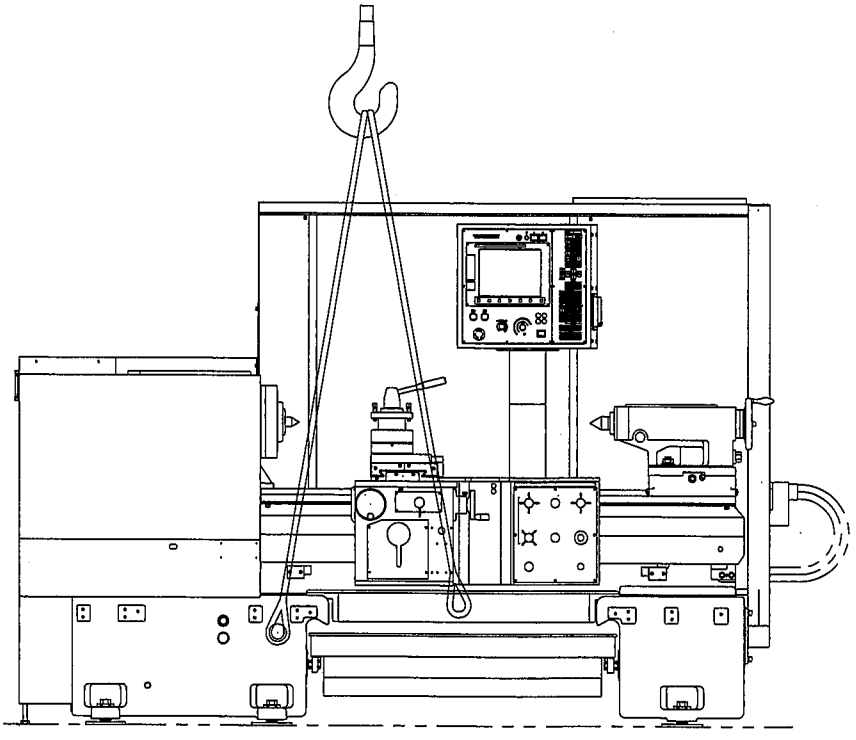

図 2-1　機械の吊り上げ

1-2　組立図

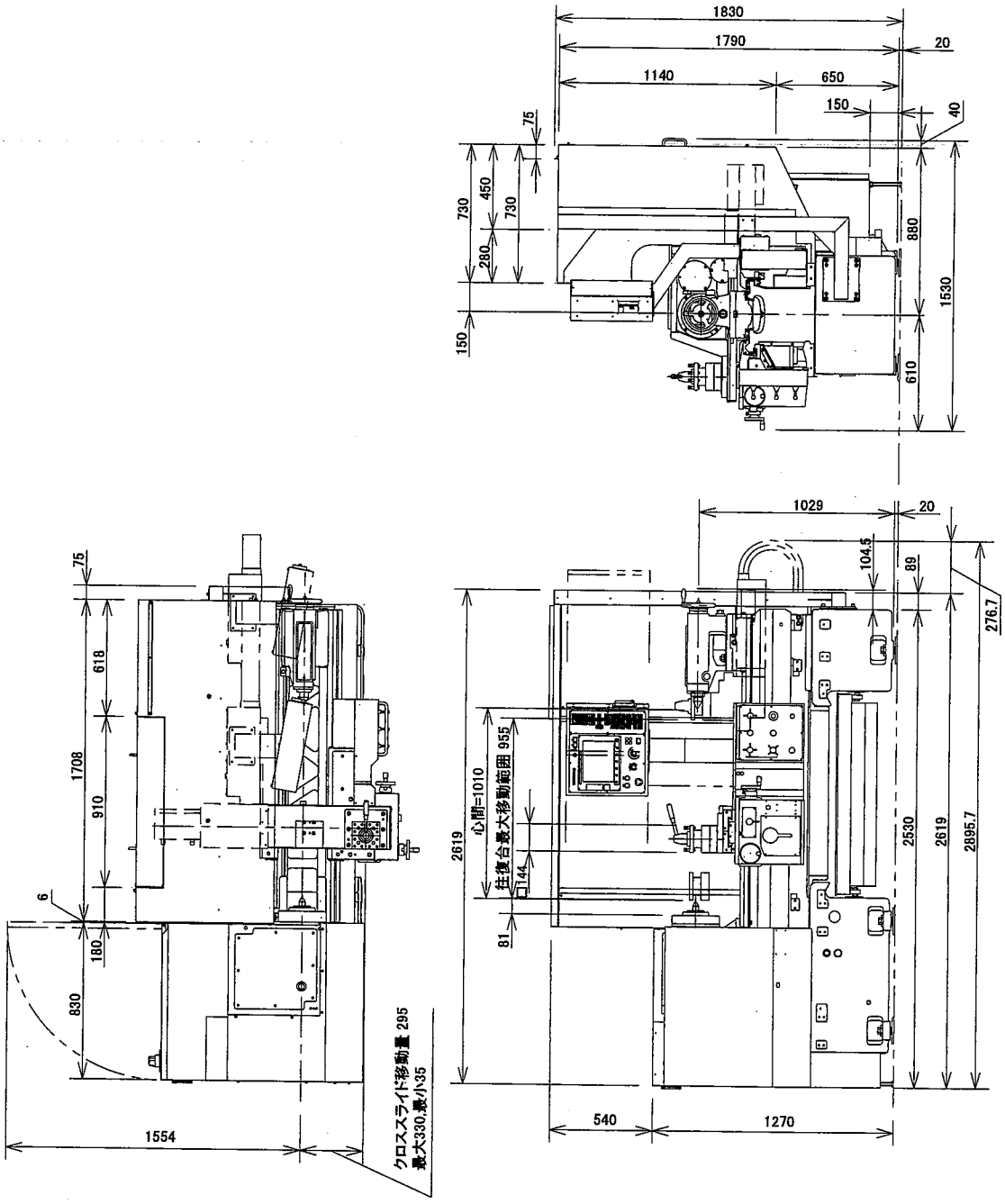

図 1-2 (a)　組立図 (TAC-510 × 1000)

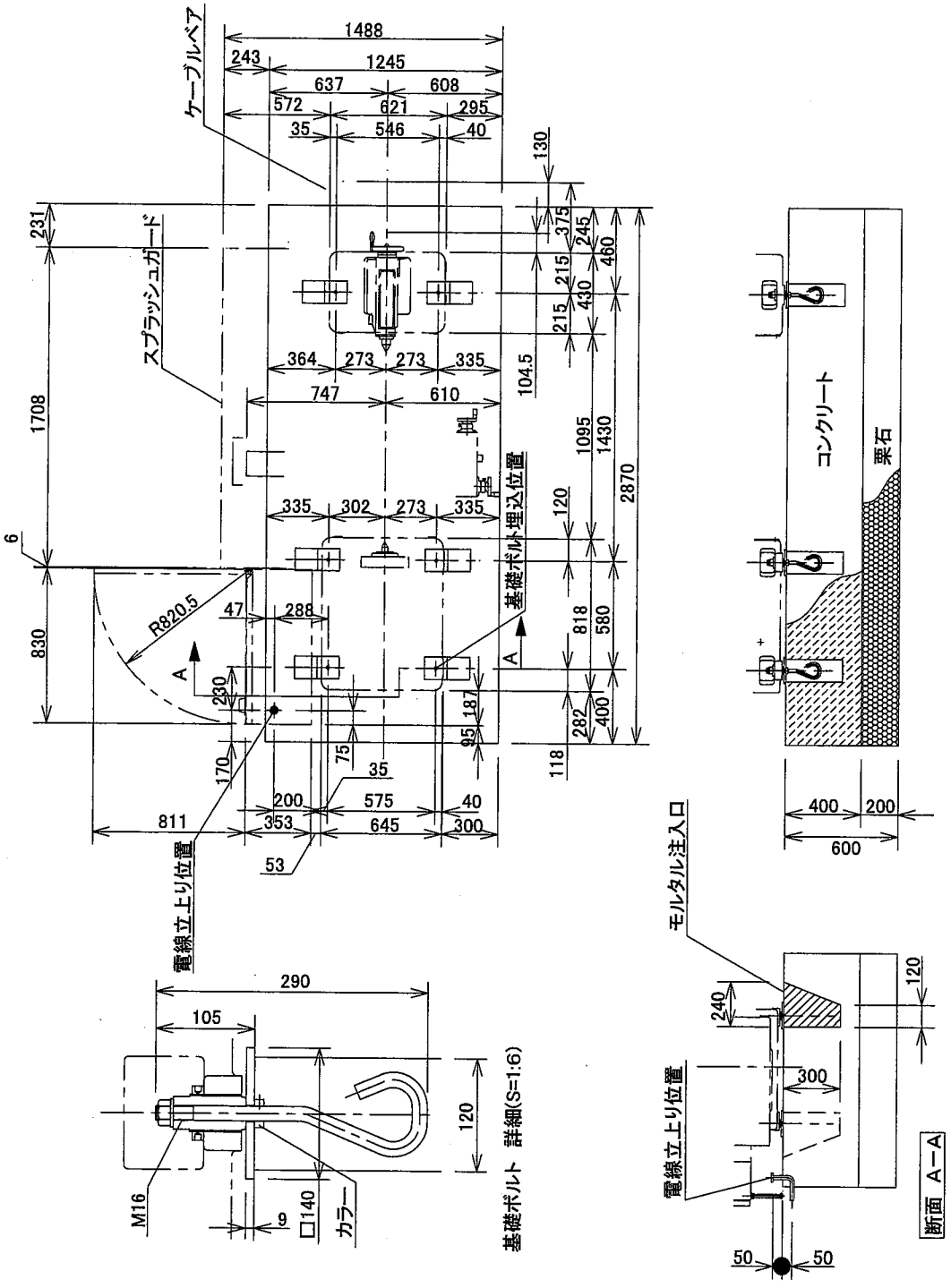

図 2-3 (a)　基礎図 (TAC-510 × 1000)