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	800, 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		18
速度範囲	min^{-1}	15, 20, 26, 34, 44, 58, 76, 100, 131, 172, 225, 295, 387, 508, 666, 873, 1144,1500 OP.: 20, 27, 35, 45, 59, 77, 101, 133, 175, 229, 300, 393, 516, 677, 888, 1164, 1525, 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

仕様項目	単位	仕 様
テーパー・円弧切削		
テーパー		任意
円弧		任意
往復台		
ベッド上の長さ	mm	590
横送り台の最大移動量 (両端ではリミットスイッチが作動)	mm	295
往復台の最大移動量 (両端ではリミットスイッチが作動)	mm	755, 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 x 25 (敷板: t=1)
心押し台		
心押し軸の径	mm	75
心押し軸テーパー		M.T. No. 5
心押し軸の最大移動量	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	1970, 2170, 2680
電動機		
主電動機	kW	5.5
径 (X)方向送りモーター	kW	0.5
長さ (Z)方向送りモーター	kW	0.7
機械寸法		
所要床面積	mm	1470 x 2705, 2905, 3415
機械の高さ	mm	1710
機械の重量	kg	2400, 2450, 2750

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		8.4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、これにワイヤーロープの一端を掛け、もう一端は心押し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、ワイヤー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、心押し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-510x 800, 2400Kg

TAC-510x1000, 2450Kg

TAC-510x1500, 2750Kg

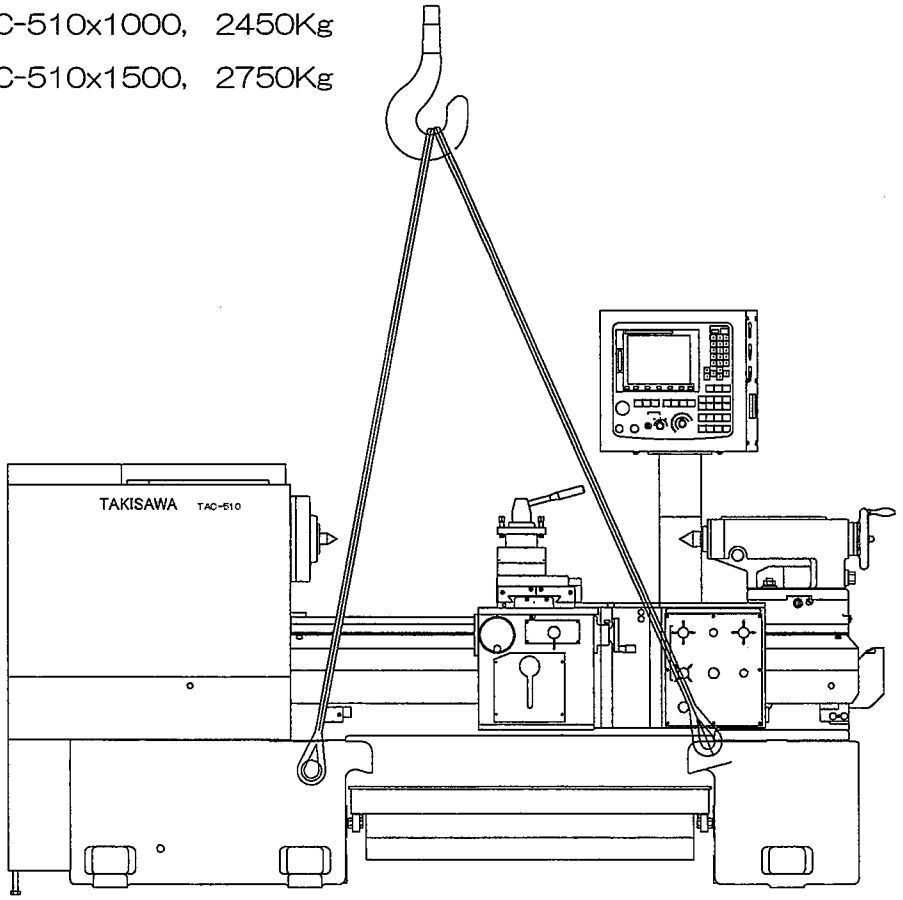

図2-1 機械の吊り上げ

1-2 組立図

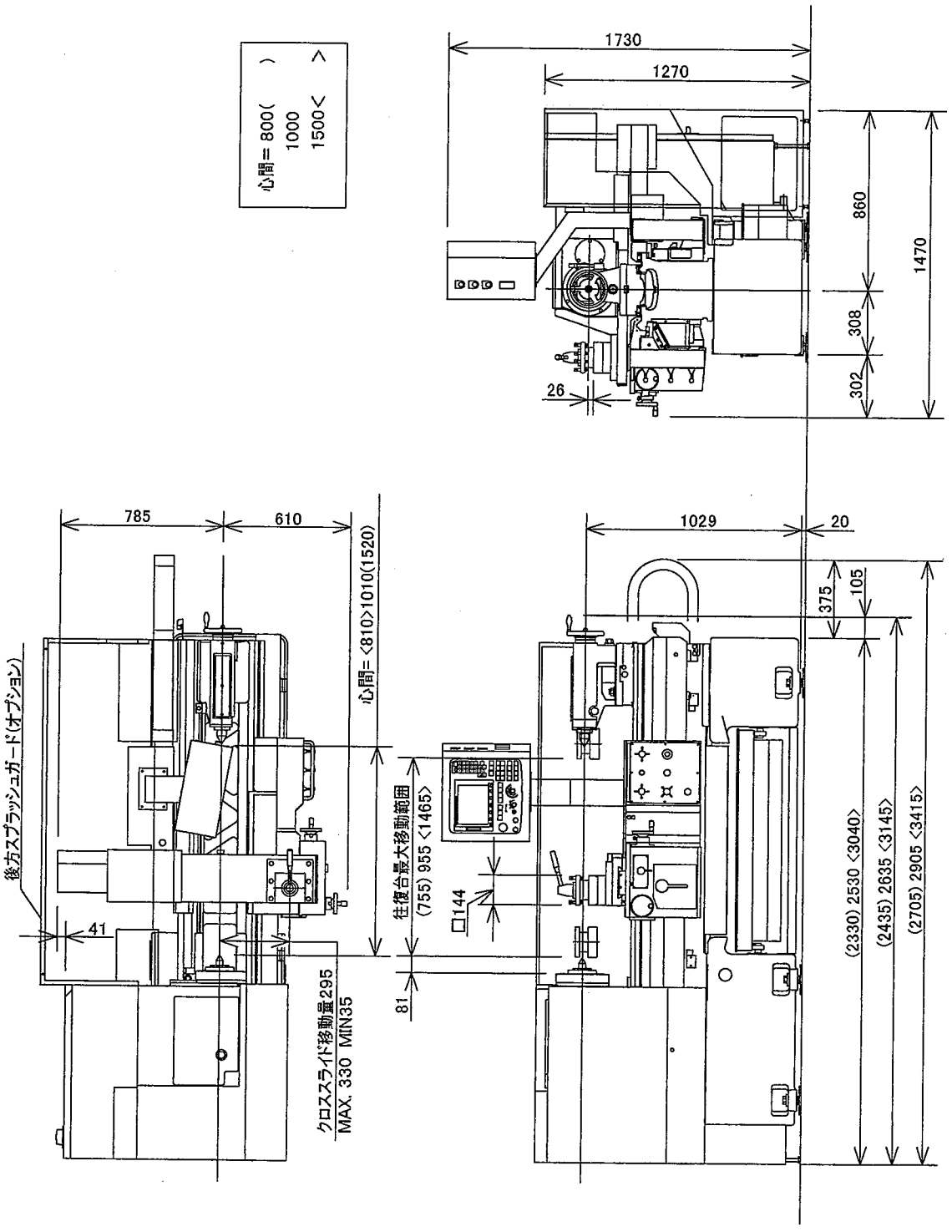

図1-2　組立図 (TAC-510x800, 1000, 1500)

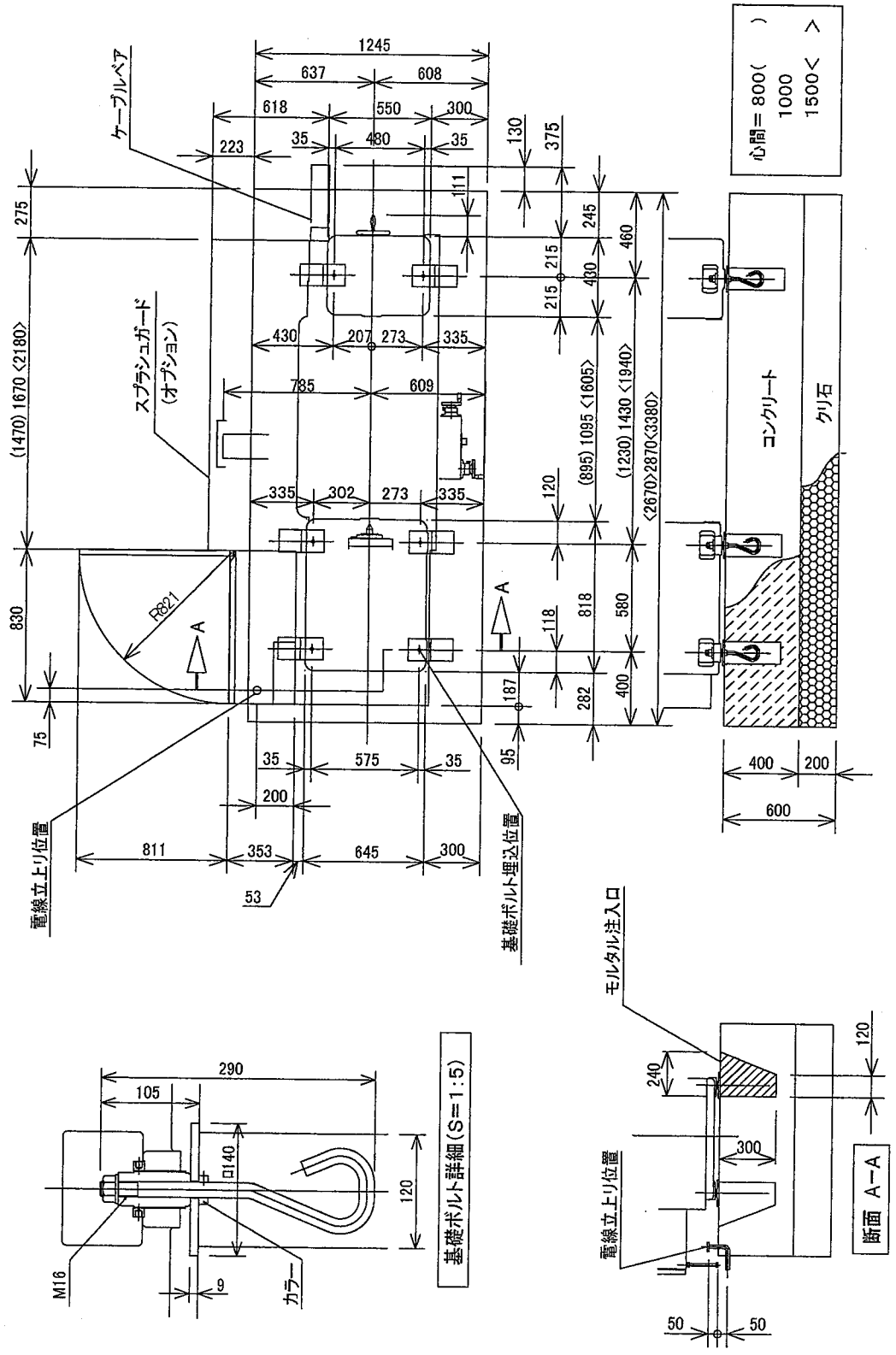

図2-3　基礎図 (TAC-510x800, 1000, 1500)