3.1　本機仕様

項目					単位	TECHSTER -64S	TECHSTER -64
容量	テーブル作業面の大きさ(長さ×幅)				mm	675X400	
	テーブル左右最大移動量				mm	780	
	サドル前後最大移動量				mm	450	
	テーブル上面からといし軸中心までの距離				mm	500	
	標準電磁チャック寸法(長さ×幅×高さ)				mm	永電磁ﾁｬｯｸ 600×400×100	
	床面から作業面までの距離				mm	900	
	最大積載質量(ﾁｬｯｸ含む)				kg	350(ﾁｬｯｸ含む)	
左右	手動	ハンドル送り量 1回転／1 目盛	通常	1 回転	mm	100【OP】	100
				1 目盛	mm	1【OP】	1
			微動	1 回転	mm	5【OP】	5
				1 目盛	mm	0.05【OP】	0.05
		ジョグ送り速度			m/min	低速:1 中速:5 高速:10	通常:10 微動:1
		駆動方式			—	ﾎﾞｰﾙﾈｼﾞ ｼﾞｮｸﾞﾚﾊﾞｰ 手ﾊﾟﾊﾝﾄﾞﾙ【OP】	ﾎﾞｰﾙﾈｼﾞ ｼﾞｮｸﾞﾚﾊﾞｰ 手動ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ
	自動	送り速度		通常	m/min	1～30	
				ｸﾘｰﾌﾟﾌｨｰﾄﾞ【OP】	mm/min	低速:10～200 高速:10000	
		駆動方式			—	ﾎﾞｰﾙﾈｼﾞ ｻｰﾎﾞﾓｰﾀ	ﾎﾞｰﾙﾈｼﾞ ｻｰﾎﾞﾓｰﾀ
	最小設定単位				mm	—	0.0001
	案内面				—	VV ﾀｰｶｲﾄ	
前後	手動	ハンドル送り量	倍率 切,×0.1 ×1,×10 ×40,x100 自動	1 回転	mm	0.01,0.1 1.0,4.0【OP】	0.01,0.1 1.0,4.0
				1 目盛	mm	0.0001,0.001 0.01,0.04【OP】	0.0001,0.001 0.01,0.1
		ジョグ送り			mm/min	5～3000 (21 段)	0～400,500,1000 2000,3000
		駆動方式			—	ﾎﾞｰﾙﾈｼﾞ ｼﾞｮｸﾞﾚﾊﾞｰ 手ﾊﾟﾊﾝﾄﾞﾙ【OP】	ﾎﾞｰﾙﾈｼﾞ ｼﾞｮｸﾞﾚﾊﾞｰ 手動ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ
	自動	送り速度		早送り	mm/min	—	5000
				研削送り	mm/min	5～1000(21 段)	0.1～5000
		駆動方式			—	ﾎﾞｰﾙﾈｼﾞ ｻｰﾎﾞﾓｰﾀ	ﾎﾞｰﾙﾈｼﾞ ｻｰﾎﾞﾓｰﾀ
	最小設定単位				mm	—	0.0001
	位置検出スケール分解能				μm	ﾃﾞｼﾞﾀﾙｽｹｰﾙ 1.0【OP】	ﾘﾆｱｽｹｰﾙ 0.05【OP】
	案内面				—	ﾘﾆｱﾎﾞｰﾙｶﾞｲﾄﾞ	

項目					単位	TECHSTER -64S	TECHSTER -64
上下	手動	ハンドル送り量	倍率 切,×0.1 ×1,×10 ×40,自動	1回転	mm	0.01,0.1,1.0,4.0	
				1目盛	mm	0.0001,0.001,0.01,0.04	
		ジョグ送り			mm/min	100,2000	
		駆動方式			—	ﾎﾞｰﾙﾈｼﾞ ｼﾞｮｸﾞﾚﾊﾞｰ 手動ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ	
	自動	送り速度		早送り	mm/min	2000	
				研削送り	mm/min	0.0005～0.03mm (10段)	0.1～500
		駆動方式			—	ﾎﾞｰﾙﾈｼﾞ サｰﾎﾞﾓｰﾀ	
	最小設定単位				mm	手動:0.0001 ｶｳﾝﾀ:0.0010	0.0001
	位置検出スケール分解能				μm	ﾃﾞｼﾞﾀﾙｽｹｰﾙ 1.0	ﾘﾆｱｽｹｰﾙ 0.05【OP】
	案内面				—	ﾘﾆｱﾎﾞｰﾙｶﾞｲﾄﾞ	
といし	外径X幅X内径				mm	355X38～50X127(50Hz) 305X38～50X127(60Hz)	
	回転速度				min^{-1}	1500/1800(50/60Hz) 300～2500(ｲﾝﾊﾞｰﾀ)【OP】	
潤滑	潤滑油 容量				L	15	
電動機	といし軸				kW-P	3.7-4	
	前後送り用				KW	1.2	
	上下送り用				kW	2.5	
	左右送り用				kW	2.5	
	自動潤滑ポンプ				W	5	
電源容量					kVA	14	
所要床面積				幅	mm	3000	
				奥行	mm	2165	2285
				高さ	mm	2080	
機械総質量					kg	4000	

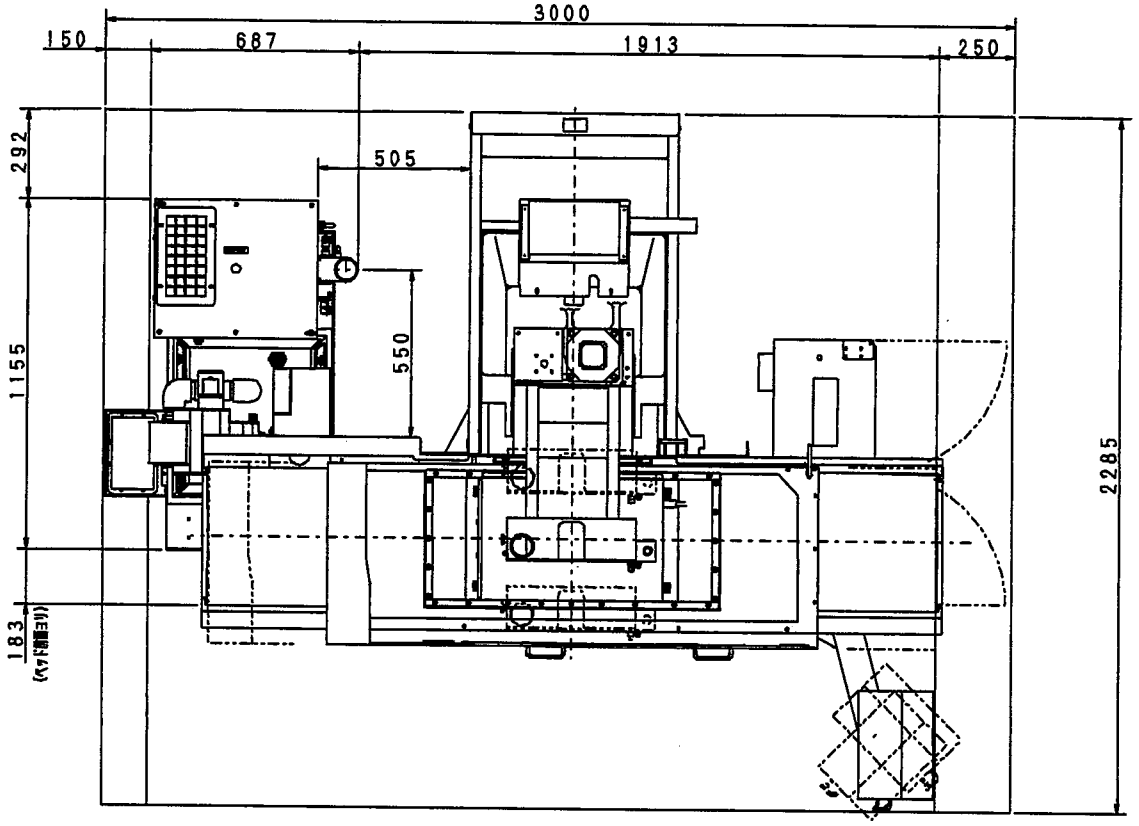
3. 2 制御装置仕様

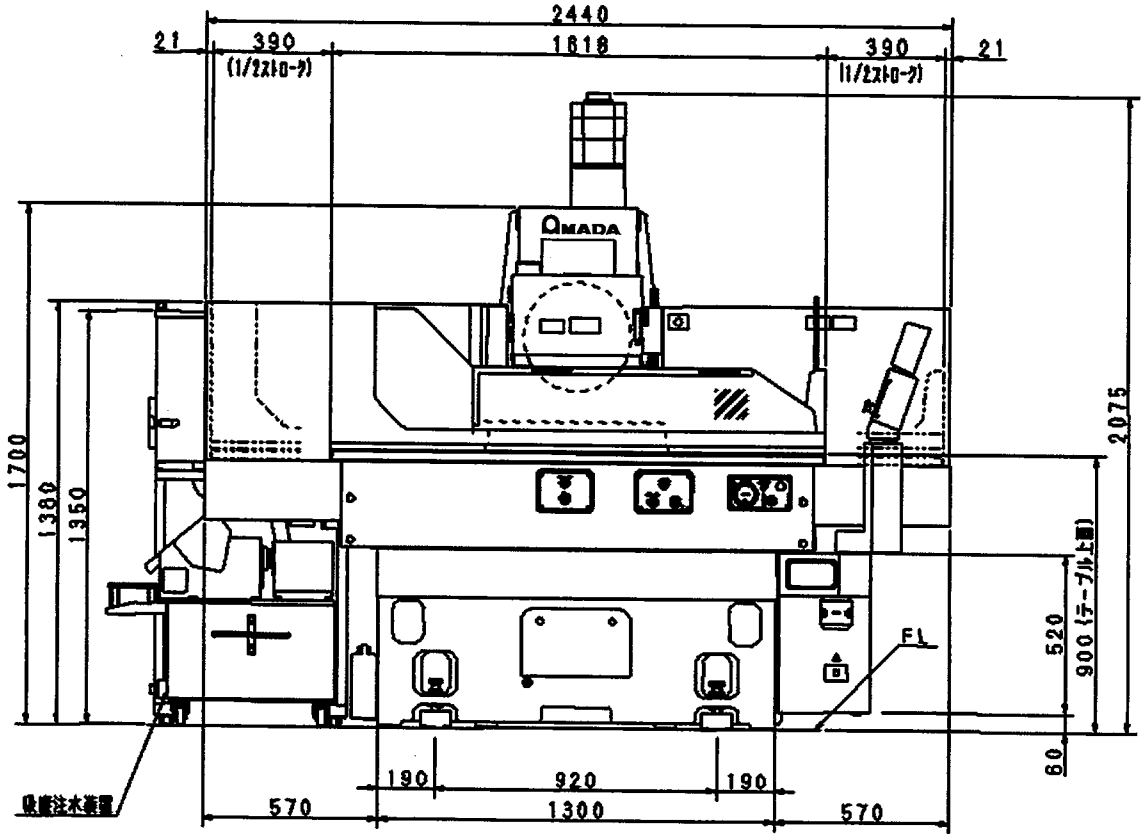
TECHSTER-64

制御装置,型式	FANUC series32i-B	
制御軸数	単独2軸＋左右1軸	
標準機能	自動脱磁装置 　電磁/永電磁チャック対応 　永電磁チャック簡易脱磁機能 　無段式磁力調整ボリューム ブレーカ（30A） ドレス割り込み ドレスインターバル（加工中ドレス） 8．4インチカラーLCD 超小型オリジナルMDIユニット（和文） 手動ハンドル：X軸（前後）、Y軸（上下）独立 手動リファレンス点復帰 バックラッシ補正 記憶型ピッチ誤差補正 ストアードストロークリミット 送り速度オーバーライド 0～200%	時計機能 現在位置表示 自己診断機能 アラーム表示、アラーム履歴表示 ヘルプ機能 実速度表示 サーボ調整画面 操作盤右下 早送りオーバライド F0、25、50、100% テーブルティーチング押しボタン チャック/ワーク基準押しボタン 相対座標オリジン押しボタン エンドメッセージ・ブザー（音量調整可） ストローク自動補正機能 作業灯用AC100Vコンセント(1P) USB機能 イーサネット機能（別途パソコン側ソフトが必要）
オプション機能	主軸インバータ(300～2500min-1) 簡易S指令（15段階） ハンドル割り込み 主軸回転数プログラム入力（S4桁指令） ランニングタイマ パトライト1灯式 （黄） パトライト3灯式 （赤・黄・緑） AC100Vコンセント(2P) 自動接近感知装置 稼働時間・部品数表示 Y軸ハンドル方向変更 インチ仕様 ロータリードレッサMコードコントロール シャトルMコードコントロール DGF Mコードコントロール DGF200V電源	

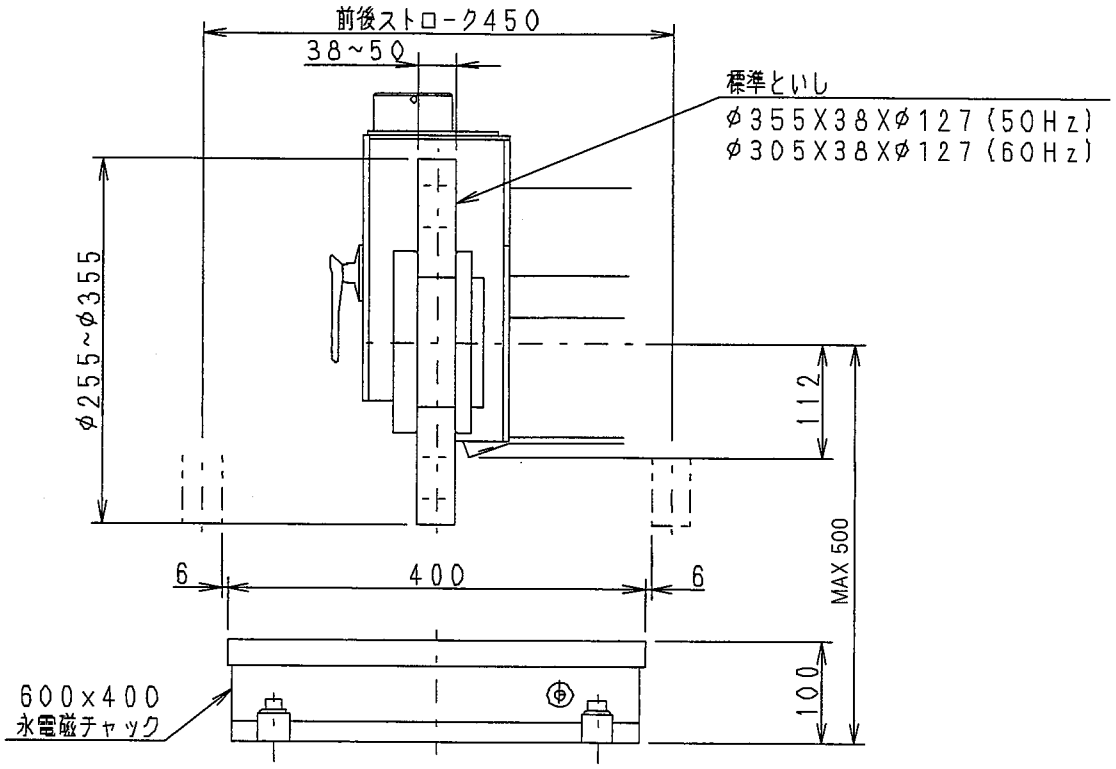
2.4 主要部寸法 (単位　mm)

① 外観寸法





② 前後、上下ストローク寸法



ストローク図（前後 450）

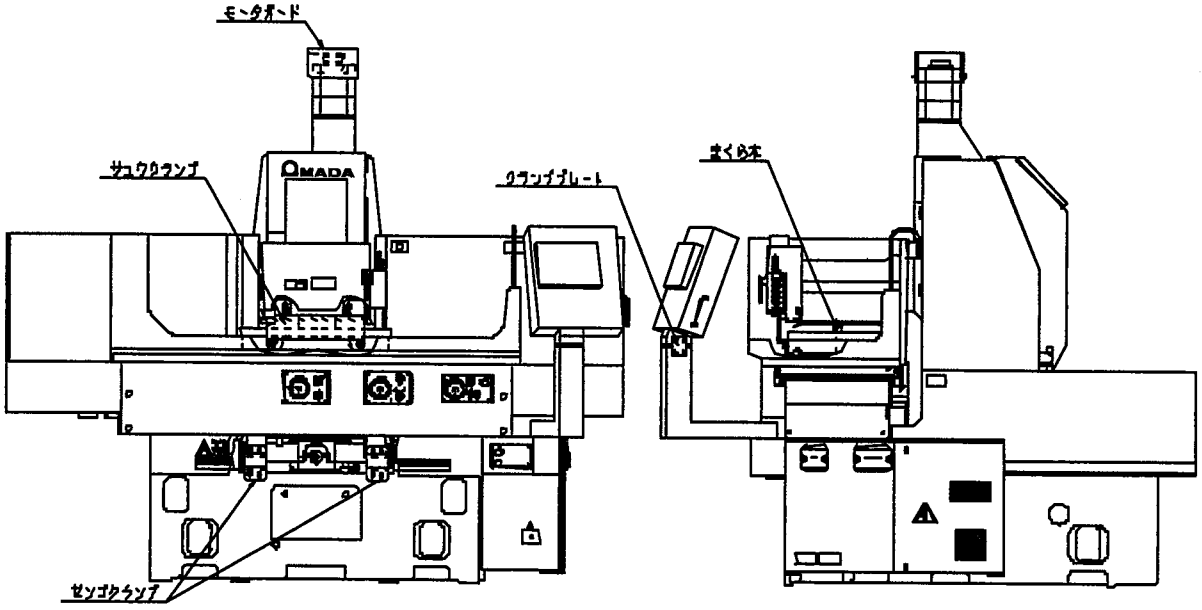
4. 4 運搬用固定具の取り外し

■輸送用保護具の取り外し

コラム上部のY軸サーボモータ保護具を取り外してください。(固定ボルト 2 本)

■機械固定具の取り外し

出荷の際、機械を保護するためにコラム固定用金具 (左右2か所、ボルト4本、黄色塗装) 、操作盤固定用金具 (1か所、ボルト4本、黄色塗装) 、テーブル固定用金具 (1か所、ボルト4本、黄色塗装) 、といし頭固定用まくら木 (テーブル上 1 か所、1 本) が装着されています。機械の据え付け終了後、機械を損傷しないよう十分注意して、各固定具を取り外してください。



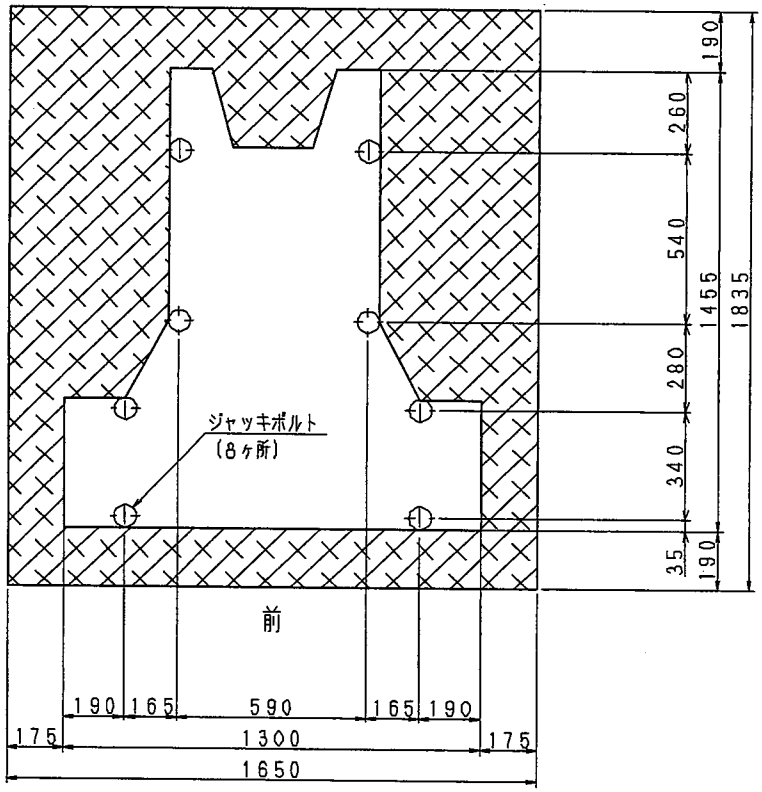
注意 といし頭下のまくら木は、電源の接続を行った後、といし頭を上昇させ取り外してください。なお、まくら木を取り除く前には、上下送りハンドルの上昇方向(+Y)を確認してください。間違って下降させますと故障の原因になります。
また、取り外した各固定具は、移動の際に必ず使用しますので、工具箱などにまとめて保管してください。

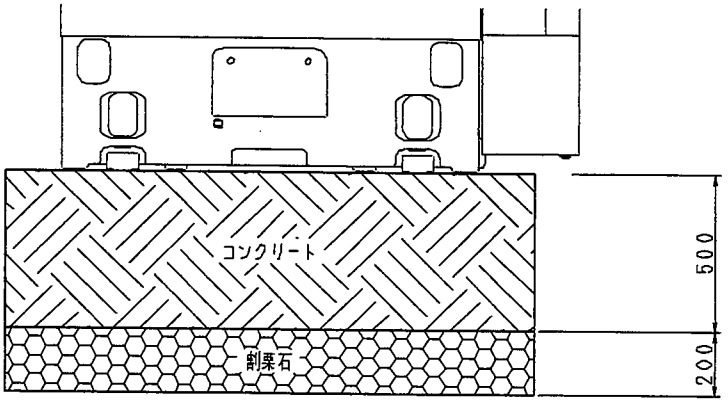
注意 機械を移動する場合は、必ず各固定具を取り付けてください。
テーブルの固定位置は、左右ストロークの中心、コラムの固定位置は、前後ストロークの最前端から約 15㎜ の位置です

4. 3 基礎

機械の精度を維持するために、本機重量に十分耐えられる基礎工事を行ったコンクリート床面に設置してください。
階上に設置する場合は、十分な強度を持った梁の上に据え付けるようにしてください。

■ 基礎

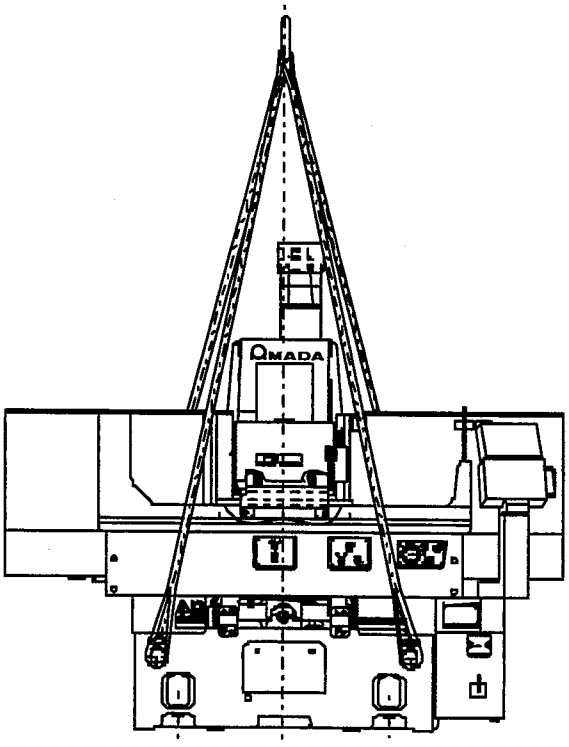
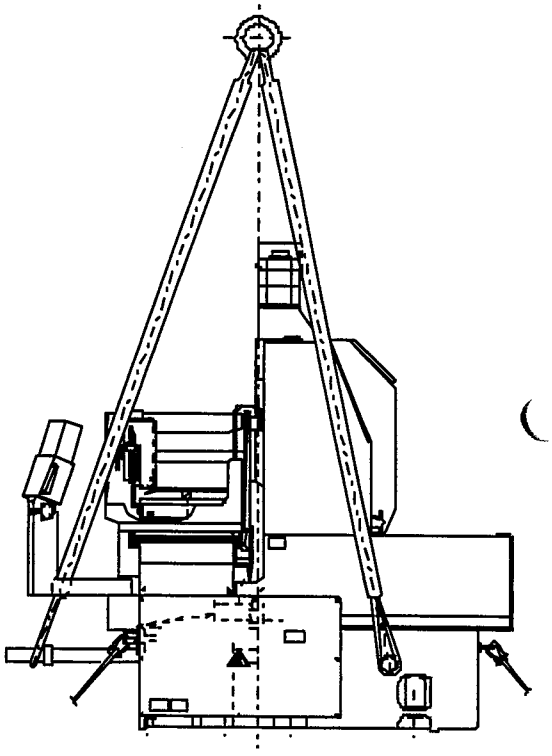




4.1 運搬

機械を吊り上げる場合は、本機ベッドの穴(前2か所, 横2か所)へ専用吊り棒を差し込み、この棒にワイヤ(φ20mm以上、長さ3m以上)をかけ、機械に傷を付けないよう当て物(木または毛布など)をして、水平に吊り上げ、所定の位置に配置してください。

吊り棒　・丸棒鋼φ60～70mm(滑り止め付)
・長さ約1100mm(2本)約1600mm(1本)
・材質S55C相当

禁止

本機の据え付けには、運搬技術と種々の専用用具を必要とします。また、お客様による据え付けは大変危険ですので、据え付け作業は必ず専門の業者、または弊社にご依頼ください。