

2.4 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-32BN QT		TC-32BN FT	
移動量	X 軸移動量 (コラム左右)	mm	550+40 (ATC ストローク)		←	
	Y 軸移動量 (コラム前後)	mm	400		←	
	Z 軸移動量 (主軸頭上下)	mm	415		←	
	テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	230~645		230~645 (標準) 450~865 (低床)	
テーブル	テーブル作業面の大きさ	mm	550×400		800×400	
	テーブル最大積載質量 (均一荷重)	kg	200 (片面)		600	
	テーブル上面の形状		X 方向キー溝 1 本 Y 方向キー溝 1 本		← ←	
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	12~12000 (12000 min ⁻¹ 仕様) 16~16000 (16000 min ⁻¹ 仕様)		← ←	
	タップ時最高主軸回転数	min ⁻¹	8000		←	
	主軸テーパ穴 主軸軸受内径 テーパ側×モータ側	mm	選択仕様による φ50×φ45		BT ←	
送り速度	早送り速度 (X,Y,Z)	mm/min	70000		←	
	(C)	mm/min	12		—	
	切削送り速度(X,Y,Z)	mm/min	1~20000		←	
	手動送り速度(X,Y,Z)		50~4000 (22 段階)		←	
	低速回転速度	min ⁻¹	0.1~7.5 (19 段階)		—	
工具	ツールシャンク形式 プルスタッド形式		選択仕様による。 選択仕様による。		MAS-BT30 MAS-P30T-2 (30°)	
マガジン	工具収納本数 (最大)	本	26	40	26	40
	工具最大径 注)	mm	55 (標準) 125 (大径)	55 (標準) 125 (大径)	55 (標準) 125 (大径)	55 (標準) 125 (大径)
	工具最大長さ 注)	mm	200	200	200	200
	工具最大質量 注)	kg	選択仕様による	選択仕様による	2.0 (標準) 3.5 (大径)	2.0 (標準) 3.5 (大径)
	工具総質量 注)	kg	55	80	55	80
	工具選択方式		ランダム近回り	ランダム近回り	ランダム近回り	ランダム近回り

注意 工具の詳細は操作説明書 第3章 3.8.1~3「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

項目		単位	TC-32BN QT	TC-
自動工具交換装置 (ATC)	工具交換時間 (ツール to ツール)	sec	0.9 (50Hz, 60Hz)	←
	工具交換時間 (チップ to チップ) (注1)	sec	2.0 (50Hz, 60Hz)	←
自動パレット交換装置	パレット数		2 面	—
	パレット交換方式		0°/180°ターン テーブル方式	
モータ出力 (注2)	主軸モータ		12000 min ⁻¹ (rpm) 仕様	
		kw	11.0 (10分)	←
		kw	6.0 (30分)	←
		kw	6.0 (連続)	←
	送り軸モータ(X,Y,Z) (C)		16000 min ⁻¹ (rpm) 仕様	
		kw	10.0 (10分)	←
		kw	7.3 (30分)	←
		kw	7.3 (連続)	←
	kw	1.3	←	
	kw	0.65	—	
所要電源	電源変動	V	±10%	←
		Hz	50/60±1	←
電気容量	連続定格 (单相あたり)		12000 min ⁻¹ (rpm) 仕様	
		kVA(A/相)	14.5(40)	←
		kVA(A/相)	16.0(46)	←
	30分定格 (单相あたり)	kVA(A/相)	32.0(92)	←
			16000 min ⁻¹ (rpm) 仕様	
		kVA(A/相)	15 (40)	←
瞬時定格 (单相あたり)	kVA(A/相)	18.0(52)	←	
	kVA(A/相)	37.0(107)	←	
			←	
空気圧源	圧力	MPa	0.4~0.6 (4~6kgf/cm ²)	←
	流量 (全) (主軸テーパエアブラストとクーラントバルブとエアパージ) (QT クランプ/アンクランプ)	L/min (ANR)	120 (110)	← 110 ←
			(10)	←

注意1 BT、または NC5 の小径工具の場合

注意2 モーター出力値は、モーター回転数により異なります。

表 2-3 機械本体の仕様一覧表 (3)

項目		単位	TC-32BN QT	TC-32BN FT
機械の大きさ	機械の高さ (ベース下面より)	mm	2360	←
	所要床面の広さ (制御箱開閉スペース含む)	mm	1890×3761	1890×3129
	機械質量 (制御装置含む)	kg	4600	4400
精度	位置決め精度(X)	mm	0.005/550	←
	(Y)	mm	0.005/400 (フルストローク)	←
	(Z)	mm	0.005/415 (フルストローク)	←
	(JIS 3201-1987) 繰り返し位置決め制度 (JIS 6201-1987)	mm	±0.003	←
	パレット交換の繰り返し精度 (X,Y,Z) (旋回中心より、25mm の地点)	mm	0.01	-
騒音	等価騒音レベル L Aeq (機械前面より 1m 床面より 1.2m) FC20 フェイシング加工 S:1432 min ⁻¹ F:573mm/min D:4.0mm W:40mm	dB	84.8	←

表 2-4 選択仕様

主軸仕様	BT	HSK (TC-32BN QT のみ)	NC5 (TC-32BN QT のみ)
		1/10 テーパー	1/10 テーパー