

## 1-1 本機の仕様

### 1-1-1 機械側仕様

	仕様項目	仕様	
		TAC-560	TAC-650
A-0	能力・容量		
A-1	ベッド上の振り	560mm	650mm
A-2	横送り台上の振り	310mm	400mm
A-3	棒材加工能力	90mm(オプション: 104mm)	
A-4	両センター間の最大距離	1000/1500/2000/2500/3000mm	
B-0	主軸		
B-1	主軸端の形式	JIS A2-8	
B-2	主軸貫通穴径	91mm(オプション: 105mm)	
B-3	速度変換数	18	
B-4	速度範囲	15/20/26/34/44/ 58/76/100/131/ 172/225/295/387/ 508/666/873/1144/ 1500min <sup>-1</sup>	12/16/21/27/35/ 46/61/80/105/138/ 180/236/310/406/ 533/698/915/ 1200min <sup>-1</sup>
C-0	ネジ切りと送り		
C-1	メートルネジの種類	32	
C-2	メートルネジの範囲	0.5-14mm	
C-3	インチネジの種類	32	
C-4	インチネジの範囲	32-2TPI	
C-5	自動送りの変換数	32	
C-6	径(X)方向送り量	0.035-1mm/rev	

	仕様項目	仕様	
		TAC-560	TAC-650
C-7	長さ(Z)方向送り量	0.070-2mm/rev	
C-8	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	0.01-333mm(任意) 条件: ネジピッチ(送り量)mm×主軸回転速度(min <sup>-1</sup> )が5000以下	
D-0	テーパ・円弧切削		
D-1	テーパ	任意	
D-2	円弧	任意	
E-0	往復台		
E-1	ベッド上の長さ(反作業者)	710mm	
E-2	ベッド上の長さ(作業者)	660mm	
E-3	横送り台の最大移動量	374mm	
E-4	往復台の最大移動量 (両端ではリミットスイッチが作動)	980/1480/1980/2480/2980mm	
E-5	径(X)方向早送り量	2500mm/min	
E-6	長さ(Z)方向早送り量	5000mm/min	
E-7	刃具寸法	32×32mm(敷板: t=1)	
F-0	心押し台		
F-1	心押し軸の径	90mm	
F-2	心押し軸テーパ	No. 5MT	
F-3	心押し軸の最大移動量	150mm	
G-0	ベッド		
G-1	ベッドの幅	430mm	
G-2	ベッドの深さ	360mm	
G-3	ベッドの長さ	2330/2830/3330/3830/4330mm	
H-0	電動機		
H-1	主電動機	7.5kW(OP.: 11kW)	11kW
H-2	径(X)方向送りモーター	0.7kW	
H-3	長さ(Z)方向送りモーター	1.0kW	

**TAKISAWA**

	仕様項目	仕様	
		TAC-560	TAC-650
I-0	機械寸法		
I-1	所要床面積	1590×2990/3490/3990/4490/4990mm	
I-2	機械の高さ	1705mm	1750mm
I-3	機械の重量	2800/3100/3500/ 3900/4200kg	2900/3200/3600/ 4000/4300kg
J-0	制御装置		
J-1	制御方式	CNC制御	
J-2	制御軸数	2軸	
J-3	同時制御軸数	2軸	
J-4	最小設定単位	0.001mm	
J-5	表示	9インチモノクロ, CRT	

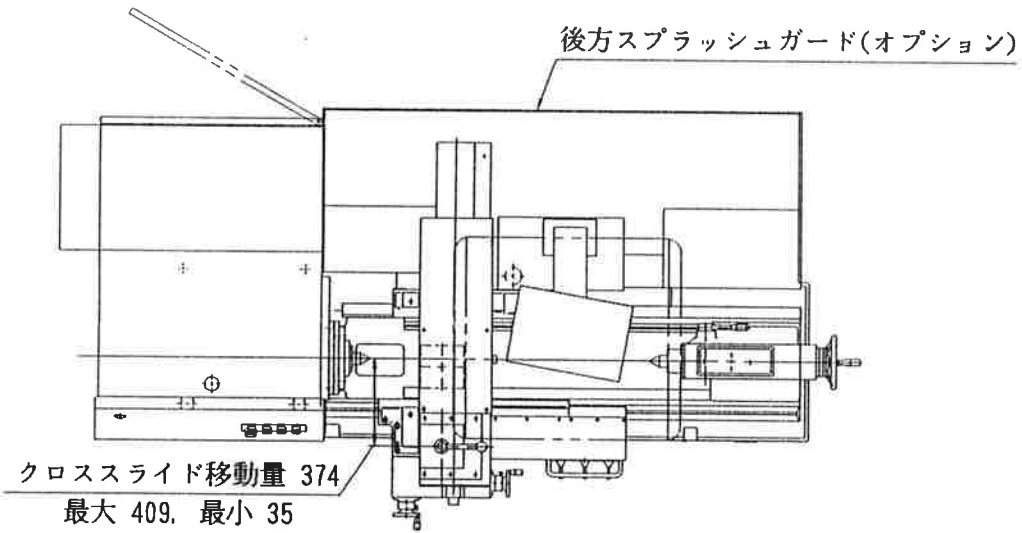
## 1-1-2 制御装置仕様

	仕様項目	仕様
A-0	制御軸	
A-1	制御軸	2軸：径(X), 長(Z)
A-2	同時制御軸数	2軸
B-0	入力指令	
B-1	最小設定単位	0.001mm
B-2	最大指令値	±9999.999mm
B-3	指令方式	アブソリュート
C-0	送り	
C-1	手動ハンドル送り	1台制御
C-2	手動パルス発生器	2個
C-3	手動パルス倍率	×1, ×10, ×100
C-4	早送りオーバーライド	Fo, 100%
C-5	切削送りオーバーライド	50%, 100%
C-6	ネジ切り	インチネジ, ミリネジ
D-0	モード	
D-1	原点設定	
D-2	刃先位置	工具本数4
D-3	通常	手動連続送り(テーパ加工も含む) ガイダンスハンドル(オプション, テーパ加工も含む)
D-4	定寸	直線, 円弧, ネジ
D-5	サイクル1	直線, 円弧, ネジ
D-6	サイクル2	直線, テーパー
D-7	診断	アラーム表示, パラメーター設定
D-8	拡張	倣い仕上げ, 溝(オプション), 特殊溝(オ プション), 汎用ネジ(オプション), 倣い 荒(オプション)

	仕様項目	仕様
E-0	操作・表示	
E-1	CRTディスプレイ	9インチ モノクロ CRT
E-2	メモリー運転	
E-3	設定速度表示	送り速度, 主軸回転速度, 工具番号
E-4	アラームの表示	
E-5	現在位置表示	
F-0	入出力機能	
F-1	リーダー/パンチャーインターフェイスA	RS232C(オプション)
G-0	工具補正	
G-1	工具補正量測定値直接入力	
G-2	工具位置オフセット	4組
G-3	インクレメンタルオフセット	定量入力: 0.01mm
H-0	操作サポート機能	
H-1	送りレバー	ストレート, テーパー
H-2	主軸起動レバー	正転, 逆転, 停止
H-3	自動運転起動レバー	早送り100%/F <sub>0</sub>
H-4	手動早送りレバー	
H-5	リセット	制御装置リセット用
H-6	解除ボタン	機械側リセット用
I-0	機械系の精度補正	
I-1	バックラッシュ補正	±9.999mm
J-0	安全・保守	
J-1	非常停止	
J-2	自己診断機能	
J-3	オーバートラベル	径, 長手, 心押し台

	仕様項目	仕 様
K-0	付加仕様	
K-1	インチ/メトリック切り替え	
K-2	刃先R補正	仕上げ加工時のみ
K-3	NC側表示言語切り替え	日本語, 英語
K-4	登録プログラム個数	定寸: 9個, サイクル1: 9個, サイクル2: 6個, 倣い: 3個, 溝 :6個, 特殊溝: 6個, 汎用ネジ: 10個

1-2 組立図



( )寸法は、L15を示します。

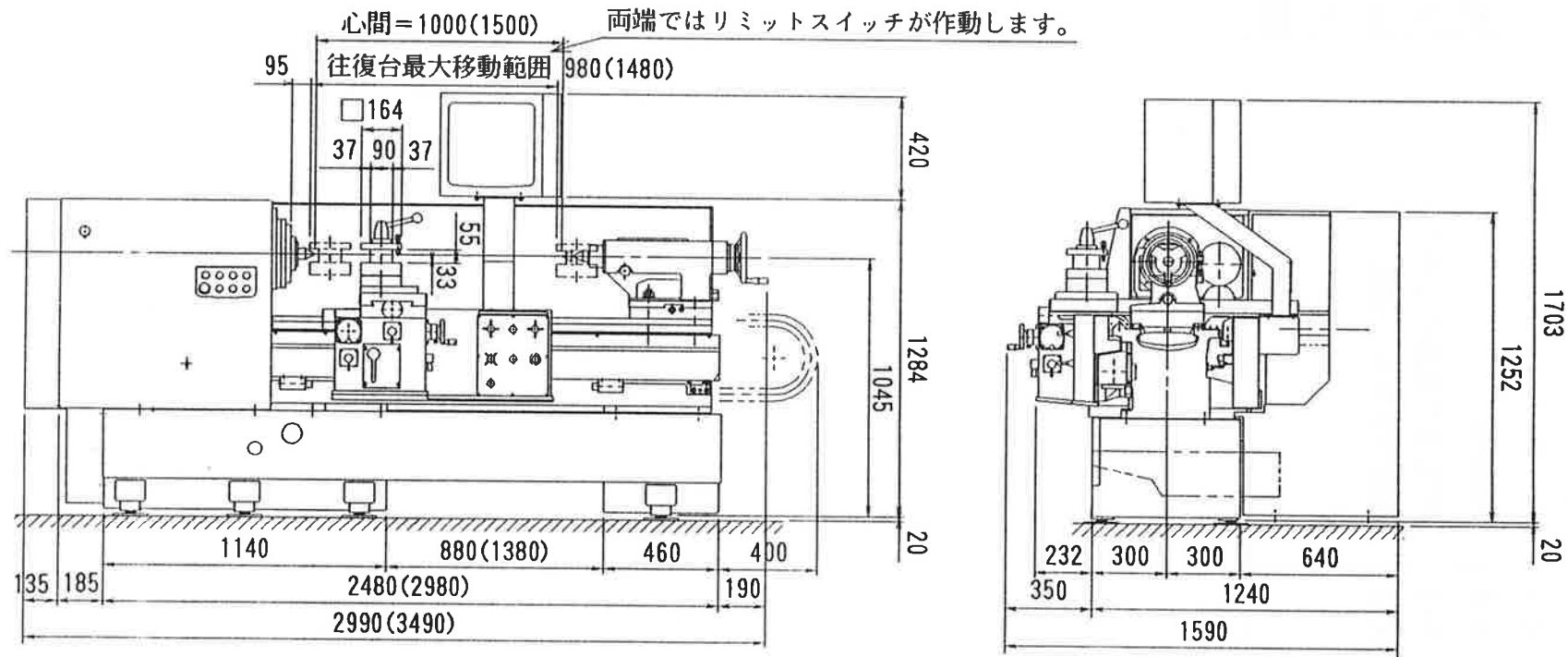
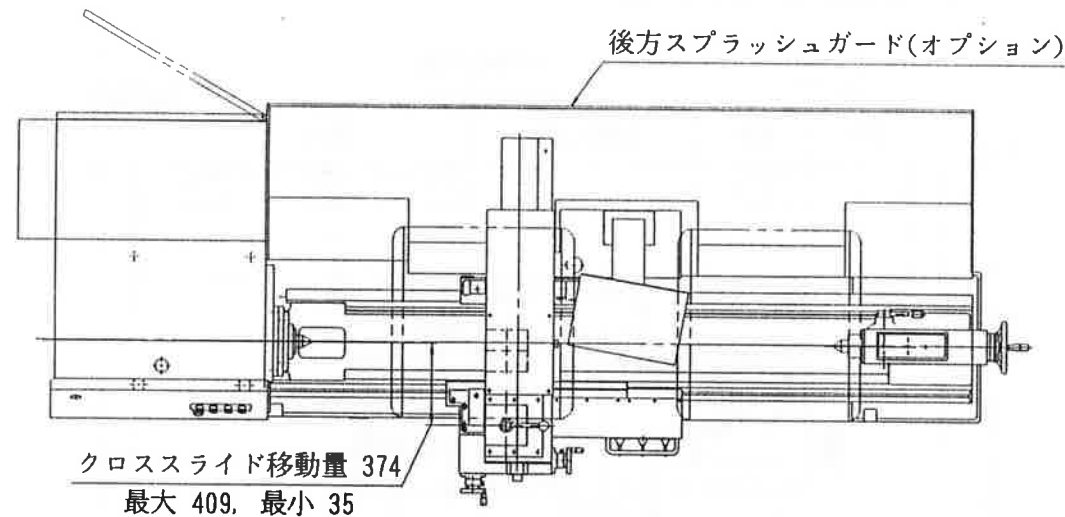


図1-2-1@ 組立図(TAC-560×1000, 1500)



( )寸法はL25、< >寸法はL30を示します。

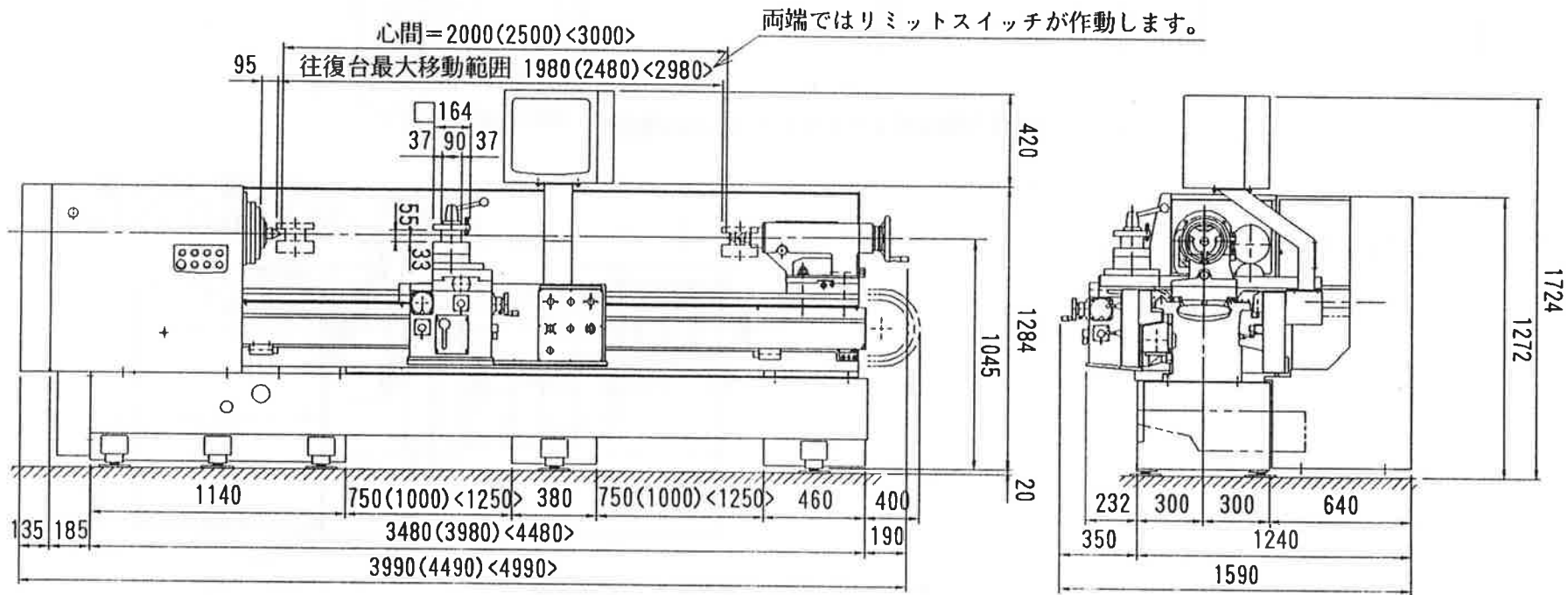


図1-2-1⑥ 組立図(TAC-560×2000, 2500, 3000)