

2章 機械仕様

2-1 標準機械仕様

	項目	単位	仕様
加工能力	最大加工径	mm	φ 260
	最大加工長	mm	280
	最大棒材径 *1	mm	φ 51
	チャックサイズ	インチ	8
主軸	主軸端形状	JIS	A ₂ -6
	主軸貫通穴径	mm	φ 61
	主軸軸受内径	mm	φ 100
	最高回転速度	min ⁻¹	3,500
	主軸モータ	kW	AC5.5/7.5
刃物台	工具取付面	角	8
	最大工具バイトサイズ	mm	□25
	最大ボーリングバー径	mm	φ 40
スライド	最大移動量	mm	X : 155 Z : 320
	早送り速度	m/min	X : 18 Z : 24
	送りモータ	kW	X : AC1.4 Z : AC2.8
標準寸法	長さ×奥行×高さ	mm	1,760×1,500×1,650
	芯高	mm	1,000
	機械質量	kg	3,300
	油圧タンク	リットル	15
	切削油タンク	リットル	120
電気	切削油ポンプモータ	kW	AC0.25
	油圧ポンプモータ	kW	AC1.5
	総電源容量	KVA	22
	制御装置		TAKAMAZ FANUC 21T-B

※標準では中実薄形油圧シリンダを用いるため、*1は標準仕様には対応しません。

※機械質量は仕様により異なります。

※総電源容量は仕様により異なります。



テールストック装置などオプション機器の詳細は、「特別編」を参照してください。

3章 制御仕様

3-1 標準制御仕様

項目	TAKAMAZ FANUC 21T-B
制御軸数	同時2軸
最小設定単位	0.001mm
最小移動単位	X: 0.0005mm, Z : 0.001mm
補助機能	M3桁
主軸機能	S5桁
工具機能	T4桁
テープコード	EIA/ISO自動判別
切削送り速度	1～5000mm/min
指令方式	インクリメンタル/アブソリュート併用
補間機能	直線/円弧
切削送りオーバーライド	0～150%
早送りオーバーライド	F0/100%
プログラム番号	4桁
バックラッシュ補正	0～9999 μ m
テープ記憶容量	40m
工具補正個数	16組
登録プログラム個数	63個
工具形状補正と摩耗補正	標準
単一サイクル	標準
円弧半径R指定	標準
工具補正直線入力A	標準
バックグランド編集	標準
面取り／コーナーR	標準
カスタムマクロB	標準
刃先R補正	G40, G41, G42
インチ／メトリック切り換え	G20, G21
プログラムオフセット入力	G10
時計機能	標準
ヘルプ機能	標準
アラーム履歴表示	25個
自己診断機能	標準
サブプログラム呼出	4重まで
小数点入力	標準
第2リファレンス点復帰	標準
ストアードストロークチェック	標準
入出力インターフェイス (RC232C)	標準
日本語表示	標準

3-2 オプション制御仕様

項目	TAKAMAZ FANUC 21T-B
周速一定制御	G96, G97
複合固定サイクル	G70～G76
工具補正個数	32組、64組
拡張テープ機能	
テープ記憶容量	80m, 160m
稼働時間部品数表示	
自動工具補正	
オフセット直接入力B	
主軸オリエンテーション	
ストアードストロークチェック2, 3	
連続ネジ切り	G33
M機能の同一ブロック複数指令	

4-3 スライドユニット

ACサーボモータによりボールネジを介して駆動され、角形スライド上を各軸（X、Z軸）が摺動します。

最高早送り速度 X軸 18m/min

 Z軸 24m/min

4-3-1 ストローク図

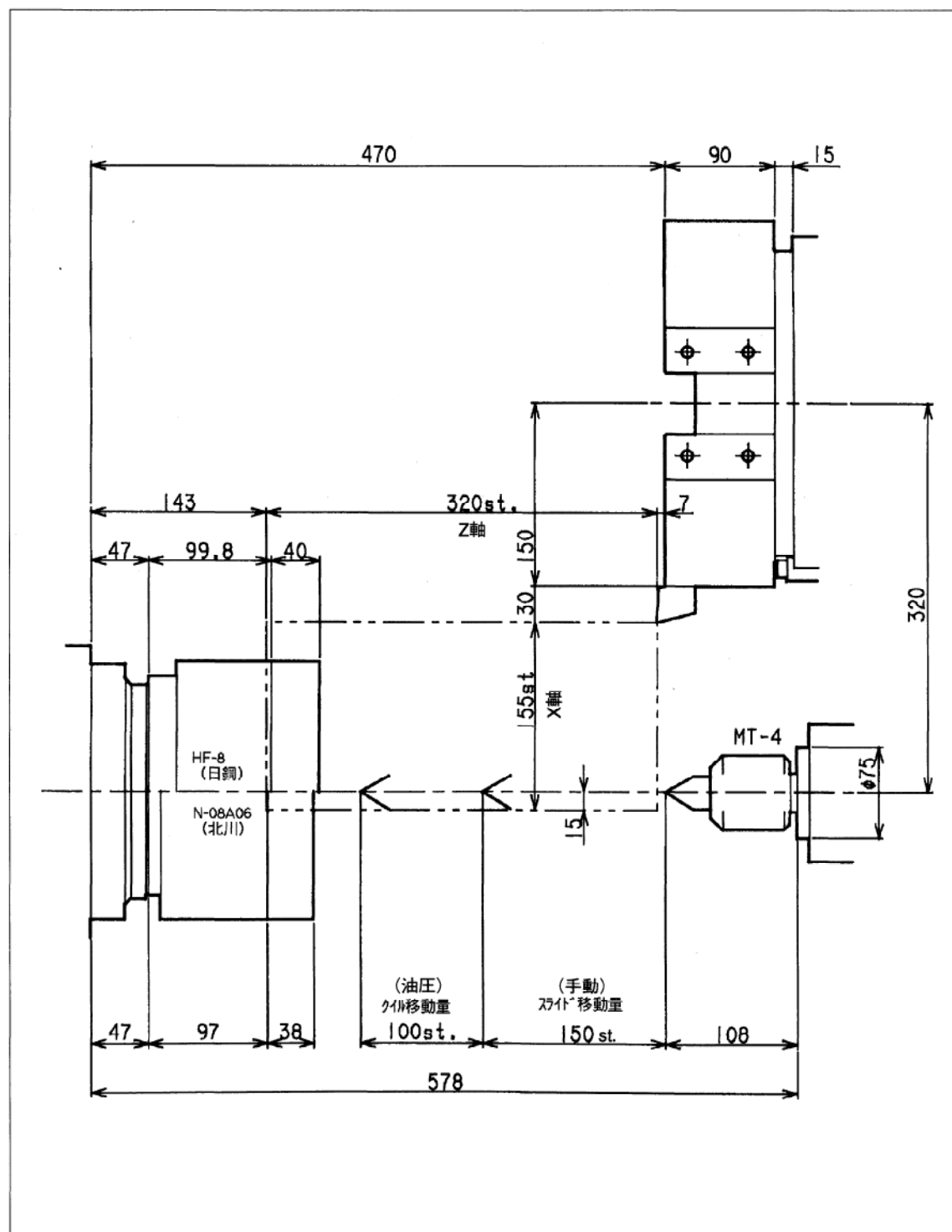


図-10 ストローク図

1-2 外観寸法図

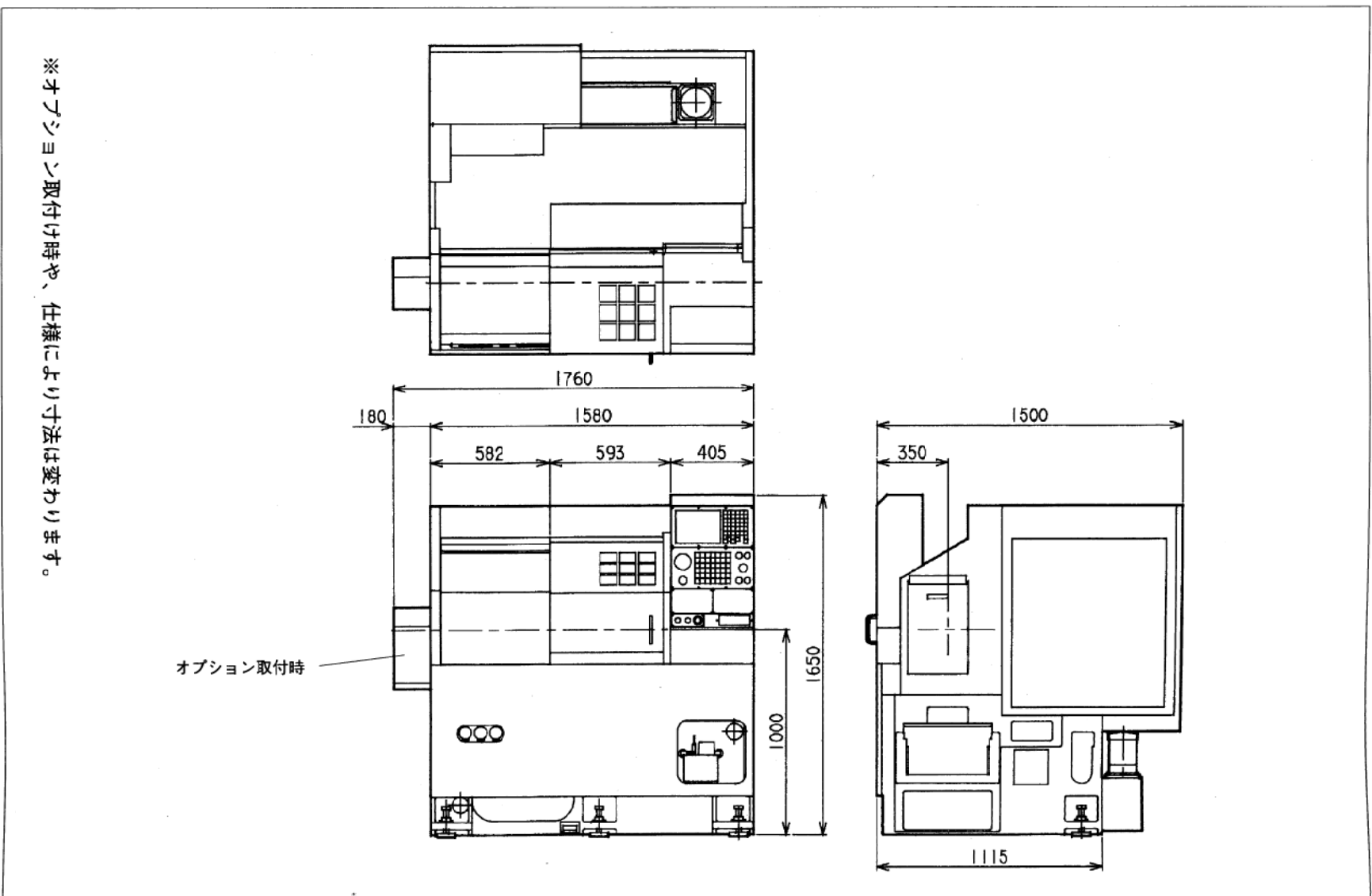


図-2 外観寸法図