

項目		TC-22B	TC-22B-O	TC-20B
CNC装置型式		CNC-B00		CNC-B00
移動量	X軸 (mm)	500	700	200
	Y軸 (mm)	450		185(+70)
	Z軸 (mm)	410		250
	テーブル上面から主軸端面までの距離 (mm)	250~660	230~640	120~370
テーブル	作業面の大きさ (mm)	650×450	850×450	400×200
	最大積載質量(均一荷重) (kg)	250(300)※9		70
	旋回位置決め時間 (sec)	—		—
主軸	主軸回転速度 (min ⁻¹)	12,000min ⁻¹ 仕様: 12~12,000 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション): 16~16,000		30,000min ⁻¹ 仕様: 30~30,000
	タップ加工時主軸回転速度 (min ⁻¹)	MAX.8,000		MAX.10,000
	主軸テーパ穴	7/24 テーパ No.30		7/24テーパ No.15
	クーラントスルースピンドル(CTS)	オプション		—
送り速度	早送り速度 X×Y×Z軸 (m/min)	70×70×70		40×40×45
	切削送り速度 (mm/min)	X, Y, Z軸: 1~20,000		X, Y軸: 1~10,000 Z軸: 1~20,000
工具交換装置	ツールシャンク形式	MAS-BT30		JBS4002~15T
	プルスタッド形式 ※1	MAS-P30T-2		JBS4002~15P(45°)特殊
	工具収納本数 ※2 (本)	18(+1)/27(+1)		15(+1)
	工具最大長さ (mm)	250		—
	テーパゲージラインからの距離 / 最大径 ※3 (mm)	0~30/D46 30~250/D55(大径工具D125)		0~100/D30
	工具最大質量 ※4 (kg)	3.5/本		0.4/本(総質量3.0/15本)
工具選り方方式	ダブルアーム方式(ランダム近回り)		ダブルアーム方式(ランダム近回り)	
工具交換時間 ※10	Tool to Tool (sec)	0.9		0.6(0.4 ※11)
	Chip to Chip (sec)	2.4		1.3(1.1 ※11)
電動機	主軸用電動機(10分/連続) ※5 (kW)	12,000min ⁻¹ 仕様: 11/6 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション): 10/7.3		30,000min ⁻¹ 仕様: 3/2/2/7
	送り軸用電動機 (kW)	X, Y, Z軸: 1.3		X, Y軸: 0.3 Z軸: 1.0
所要動力源	電源	AC200V±10%、50/60Hz±1Hz		AC200V±10%、50/60Hz±1Hz
	電源容量(連続) ※6 (kVA)	12,000min ⁻¹ 仕様: 14.5 16,000min ⁻¹ 仕様(オプション): 15.2		30,000min ⁻¹ 仕様: 5.2
	空気圧源 常用の空気圧 (MPa)	0.4~0.6		0.4~0.6
	所要流量 ※7 (L/min)	180		70
機械の大きさ	機械の高さ (mm)	2,538		1,955
	所要床面の大きさ(切削装置扉開時) (mm)	1,496×[3,102]	1,870×[3,102]	900×1,717[2,238]
	機械質量 (kg)	2,780	2,910	1,200
精度 ※8	位置決め精度 (mm)	0.005/300		0.005/フルストローク
	繰り返し位置決め精度 (mm)	±0.003		±0.002
標準付属品	取扱説明書/1式、アンカーボルト/4本、レベルングプレート/4個、スブラッシュガード(手動扉)/1式、ヒューズ/1式			

※1 / CTS用のプルスタッドは、ブラザー仕様となります。 ※2 / 全工具が小径工具のみの場合 ※3 / 大径工具を使用する場合は、工具収納本数、工具交換時間等が変わります。主軸形式により工具交換時間等が変わります。 ※4 / 工具の最大質量は形状、重心などの位置により異なりますので、あくまで参考値として考えてください。 ※5 / 主軸電動機出力は回転数により異なります。 ※6 / チップコンヘア0.9KVA、高圧クーラント4.2KVAを含みます。 ※7 / 所要流量はエアブラスト・クーラントバルブ使用時の総概略流量です。 ※8 / 測定方法はJIS規格 B6201-1987およびブラザー基準に基づいています。詳細はお問い合わせください。 ※9 / X、Y軸加速度的調整が必要。 ※10 / 工具交換時間測定方法はJIS規格B6336-9およびMAS011-1987に基づいています。 ※11 / 小径工具設定時の時間です。