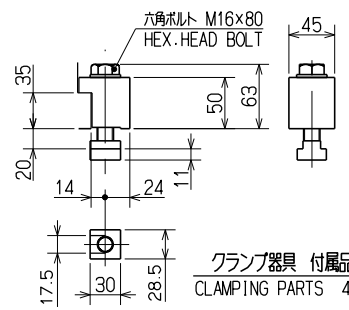
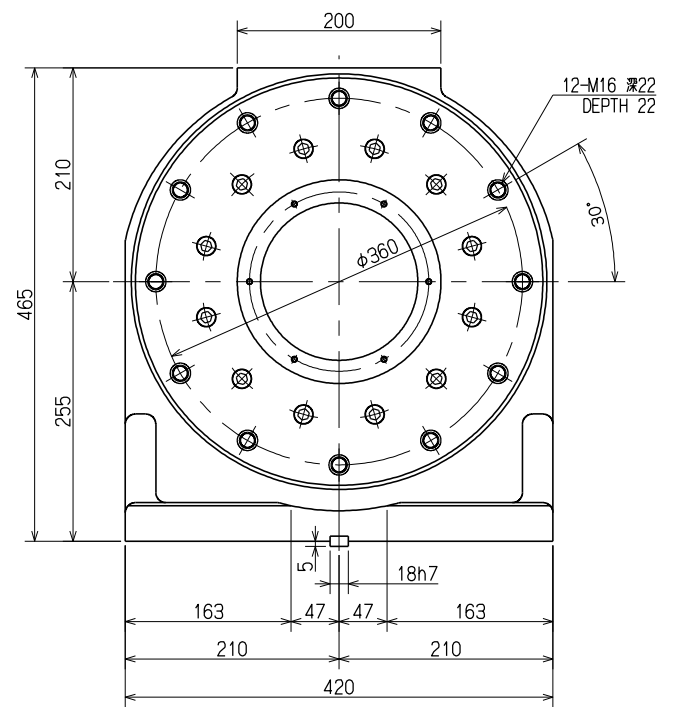
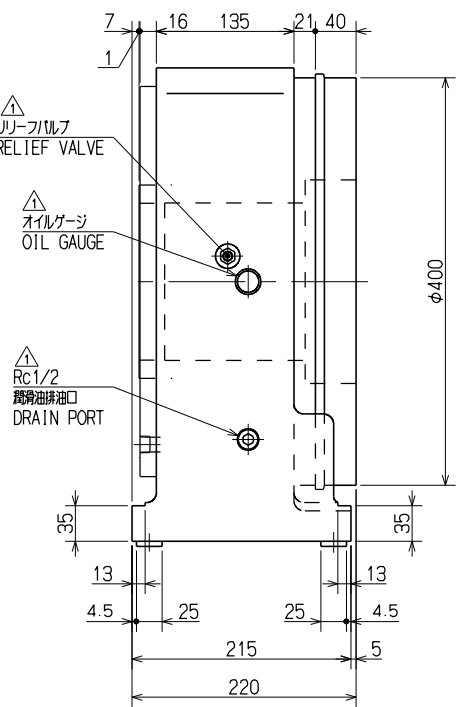
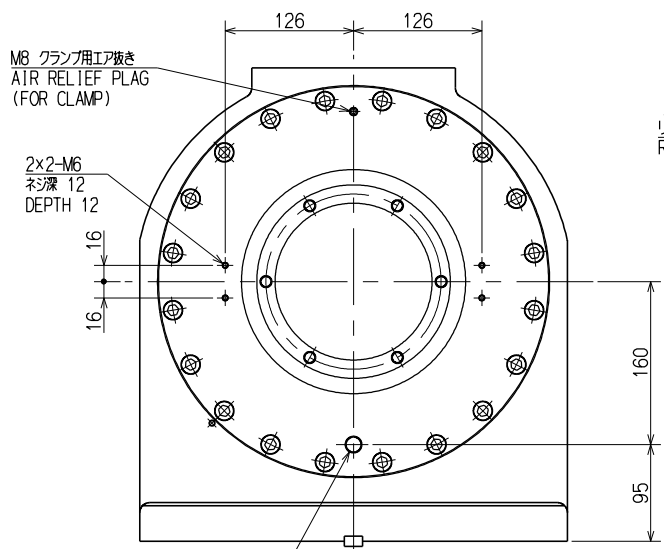
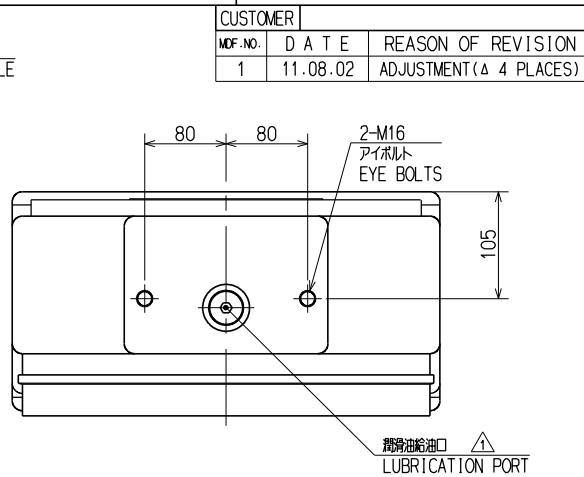
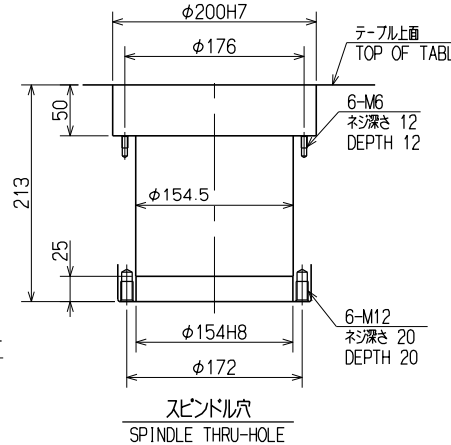
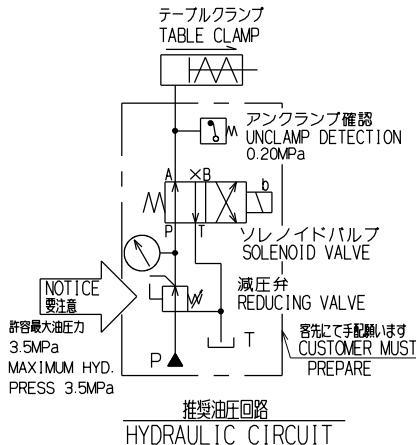


注記 NOTE

- NCテーブルとテールスピンドルとのブレーキ タイミングは、タイマー(ドwell)によるタイミング調整が必要です。テールスピンドルのアンクランプ確認後、NCテーブルを駆動させて下さい。
さもなければ、ブレーキシステムの部品故障及びサーボ負荷によるアラームが発生します。BRAKE TIMING FOR NCRT AND TAIL-SPINDLE SHOULD BE NEEDED THE TIMING-ADJUSTMENT FOR UN-BRAKE BY DWELL PROGRAMING. AFTER CONFIRMING THE UN-BRAKE OF TAIL-SPINDLE AND NCRT SHOULD BE MOVED. UNLESS OTHERWISE CAUSE THE PARTS FOR BRAKE SYSTEM DAMAGE ANDSERVO-ALARM BY SARVO-LOADING.
- テールスピンドル と 治具とのセンターハイトの精度調整は、M/Cメーカーにて精度調整が必要です。さもなければ、サーボアラームの発生、精度不良の原因となります。M/C MAKER SHOULD ADJUST THE SYSTEM ACCURACY FOR CENTER-HEIGHT OF TAIL-SPINDLE & FIXTURE. UNLESS OTHERWISE CAUSE SARVO ALARM AND ACCURACY POSITIONING TROUBLE.



寸法区分 mm	切削加工 穴明中心	板金加工 製缶加工	鍛造鋼 鍛造品
1以上 4以下	±0.1	±0.3	±0.5
4を越え 16*	±0.2	±0.5	±0.7
16 * 63*	±0.3	±0.7	±0.9
63 * 250 *	±0.5	±1.2	±1.5
250 * 1000 *	±0.8	±2.0	±2.5
1000 * 2000 *	±1.0	±2.5	±3.5
2000 * 5000 *	±1.5	±3.5	±5.0

仕様 SPECIFICATIONS	
センターハイト CENTER HEIGHT	255 mm
クランプ力 CLAMPING TORQUE	4400 N·m ※圧 [保 圧] 3.5 MPa
質量 MASS	220 kg

CAREER	61E805687	SCALE	TYPE	TSR255H-02	WEIGHT	kg
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY	A. SHIMOMIYA	テールスピンドル TAILSPINDLE		
KITAGAWA IRON WORKS CO.,LTD.			DATE	11.05.12	NAME	
			3RD ANGLE	TSR255H-02 ガイケイ OUTSIDE VIEW		
			DRW NO.	61E811472	↑	