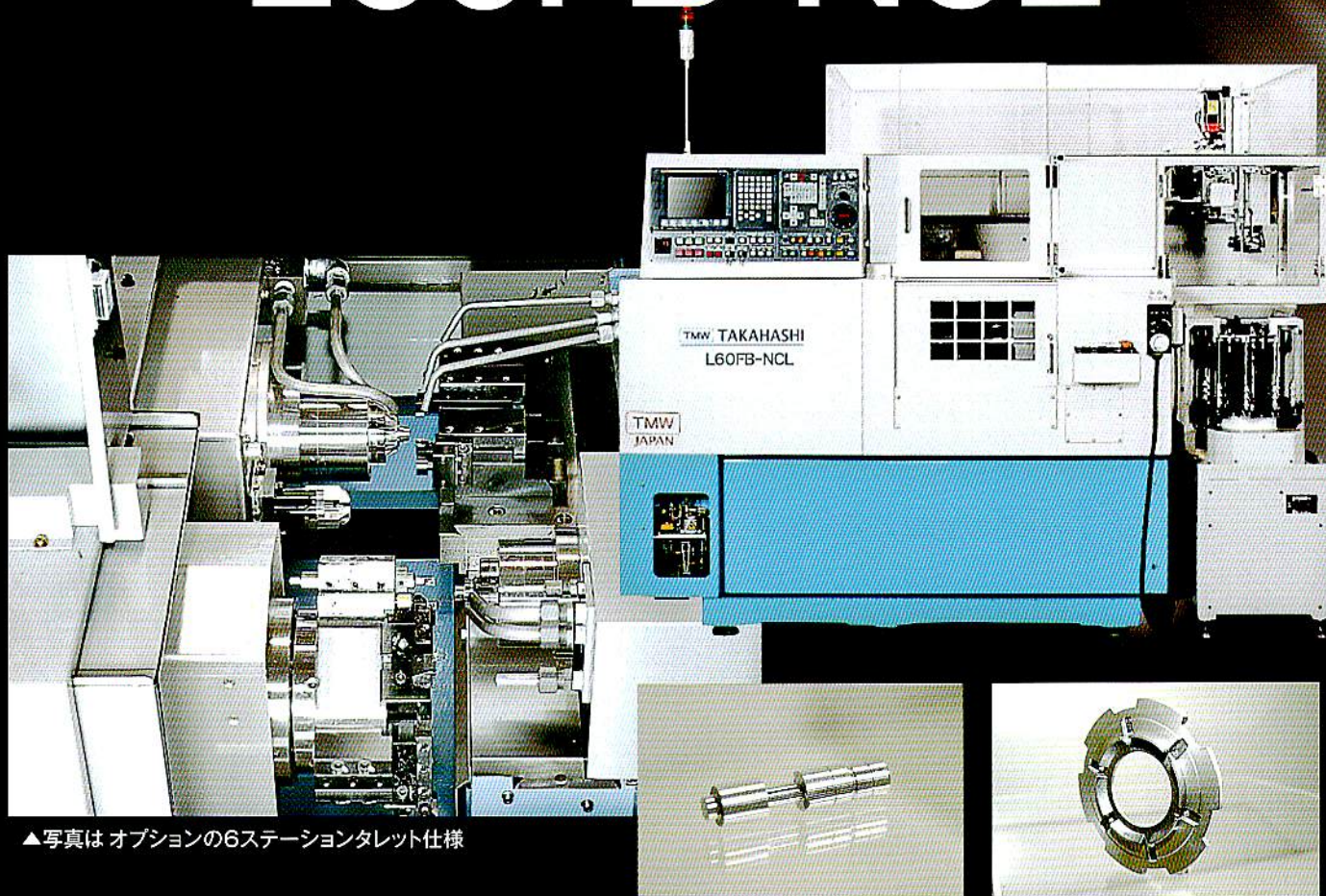


対向2スピンドル精密小型CNC旋盤
3軸直行NCローダ付

L60FB-NCL



▲写真はオプションの6ステーションタレット仕様

当機は、メイン・サブスピンドルを搭載し、4軸制御スライドにより2個のワークの表、裏同時加工が可能です。HDD、自動車部品等の小物の量産精密加工に最適です。オプションで6ステーションタレットも可能です。

メイン用X・Zスライド、サブ用X・Zスライドは積み重ならない構造で完全に独立して脚部に固定され、お互いに振動を受けない構造になっています。

主軸及び主軸台：メイン・サブスピンドルは、低速回転から高速回転領域まで、安定した回転精度を保つ高剛性・低振動のビルトインモータ方式です。軸受けに超精密セラミック軸受けを採用し高速回転での低発熱と長寿命を実現しています。

X・Z軸スライド：X・Z軸スライドは、アリ型スライドを採用し、摺動面はターカイト貼り付け後キサゲ加工による高精度な仕上げ加工が施されています。滑りがよく追従性と応答性に優れており剛性も非常に高い構造です。

TMW

タカハシキカイ

■機械標準仕様

項目	単位	仕様	
能力	最大加工径	mm 50	
	最大加工長さ	mm 50	
	メイン主軸チャックの最大	インチ 4	
	サブ主軸チャックの最大	インチ 4	
メイン主軸	主軸端形状	φ55フラット	
	主軸貫通穴径	mm チューブレス	
	主軸軸受内径	mm 60	
	主軸最高回転速度	min ⁻¹ (rpm) 15,000	
	電動機(30分/連続)	kw ビルトインスピンドル2.2/1.5	
サブ主軸	主軸端形状	φ48フラット	
	主軸貫通穴径	mm チューブレス	
	主軸軸受内径	mm 55	
	主軸回転速度	min ⁻¹ (rpm) 10,000	
	電動機(30分/連続)	kw ビルトインスピンドル3.7/1.5	
刃物台	第1X	くし刃型	
	第2Z	標準	くし刃型
		オプション	6st タレット
			ACサーボ割出し ホルダー最大□16mm
スライド	移動量	X1軸	265
		X2軸	350
		Z1軸	235
		Z2軸	250
	早送り速度	X1軸	16,000
		X2軸	16,000
		Z1軸	16,000
		Z2軸	16,000
	送り用サーボモータ出力	X1軸	1.0
		X2軸	2.5
		Z1軸	2.5
Z2軸		1.0	
電動機	クーラント用	kw 0.4+0.6	
機械の大きさ	機械の高さ	mm 1,900	
	所要床面(幅×奥行)	mm 2,340×1,845	
	機械質量	kg 3,100	

■機械標準付属品

- 3軸直行NCローダ 1式 ●ローダーイン・アンチャック及びジョー 1式
- 受取りチャック及びジョー 1式 ●主軸台冷却装置 1式 ●スライド潤滑油装置 1式 ●スブラッシュガード(小窓開閉付) 1式 ●切削油タンク装置 1式 ●ワークカウンター 1式 ●パトライト表示灯(3段) 1式 ●自動電源遮断機 1式 ●機内照明灯 1式 ●オイルブロー装置 1式 ●調整工具 1式

■機械特別付属品

- トレイチェンジャー ●インデックス式ワークストッカー ●ワーク供給・排出コンベア ●チップコンベア装置 ●自動消火装置 ●ミストコレクタ装置 ●切削油温度安定装置 ●リニアスケール装置 ●エアブロー装置 ●ツールカウンター

■CNC装置標準仕様(FANUC Series 31i)

項目	仕様	
制御	制御系統数	3系統(表加工用、裏加工用、ローダ用)
	制御軸数	9軸(X1、Z1、C1、X2、Z2、C2、X3、Z3、Y3 同時9軸)
	制御主軸数	2軸
	Cs輪郭制御	C1、C2
	最小移動単位	0.0001mm(X、Z) 0.001deg(C) 0.001mm(ローダ)
	最小設定単位	0.0001mm(X、Z) 0.001deg(C) 0.001mm(ローダ)
送り機能	切削送りオーバーライド	0~150%(10%ごと)
	手動ジョグ送り	0~1,260mm/min(16段)
	早送りオーバーライド	12.5/25/50/100%(4段)
	毎分送り/毎回点送り	G98/G99
	原点復帰	G28
	高速スキップ機能	G31
プログラミング機能	最大指令値	±9桁(R、I、J、Kは12桁)
	面取りコーナーR	コーナーに面取りやRを入れる
	プログラマブルデータ入力	G10
	サブプログラム呼び出し	10重
	カスタムマクロ	コモン変数100個
	単一固定サイクル	旋削サイクル/ネジ切りサイクル
	穴明け固定サイクル	G83~G89、G80(キャンセル)
円弧半径R指定	R、I、J、K 12桁	
補助機能	M機能	同一ブロック内3組指令
	周速一定制御	G96、G97
	主軸オリエンテーション	M10
	リジッドタップ	M29、G84/G88
工具機能	工具番号及び工具補正番号指令	T4桁
	工具補正工数(全系統合計)	99個
	工具形状・磨耗補正	形状、磨耗別メモリ
	工具径・刃先R補正	G40、G41、G42
	メジャリング機能	工具補正測定値直接入力
	編集機能	プログラム記憶容量(全系統合計)
登録プログラム個数(全系統合計)		63個
拡張プログラム編集		カット&ペースト、プログラムの複写・移動
メモリーカードプログラム編集運転		登録個数63個
メモリーカード入出力		CNC内部メモリとの入出力
設定/表示機能		表示器
	アラーム履歴表示	最大60個
	操作履歴表示	オペレータの操作を記憶する
	稼働時間・部品数表示	セッティング画面にてプリセット
	サーボ波形表示	サーボの状態を波形表示します
	表示言語	英語・日本語(セッティング画面にて切換)

TMW

*本カタログの仕様等内容は予告なく変更することがありますのでご了承ください。

株式会社 タカハシキカイ

<http://www.tmwjp.com>

本社・工場 〒947-8506 新潟県小千谷市大字山谷新保4番地11(小千谷第一工業団地内)
TEL(0258)82-4315(代) FAX(0258)83-2202 E-mail:sales@tmwjp.com

名古屋営業所 〒450-0002 愛知県名古屋市中村区名駅4丁目24番8号(EME名古屋ビル4F)
TEL(052)571-5155(代) FAX(052)561-4966 E-mail:sales-nagoya@tmwjp.com

タカハシマシナリー(タイランド) 2549/32 Phaholyothin Rd., Lardyao, Jatujuk, Bangkok 10900 Thailand
TEL(662)942-7162 FAX(662)942-7163