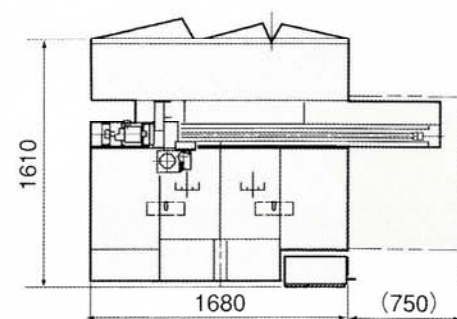


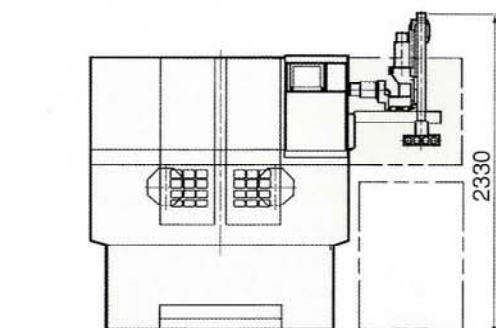
NC装置仕様

NC装置	FANUC Series 31i-A (3系統)	
制御	同時制御軸数	4軸:X1,Z1,X2,Z2
	最小移動単位	0.0001mm
	最小設定単位	0.0001mm
送り機能	切削送りオーバーライド	0~150% (10%ごと)
	ドウェル	停止時間(秒) 指令 G04
	原点復帰	機械固有点への復帰 G28
	手動ジョグ送り	0~1260mm/min (16段)
	早送りオーバーライド	12.5/25/50/100% (段)
	毎分送り/毎回転送り	G98/G99
工具機能	工具番号及び工具補正番号の指令	T4桁
	工具補正の個数	99組(全系統合計)
	工具形状摩耗補正	形状摩耗別メモリ
	メジャリング機能	工具補正量測定値直接入力
	刃先R補正	G40,G41,G42
	アブソリュート/インクリメンタル指令	G90,G91
プログラミング機能	小数点入力	小数点を使って数値入力
	インチ/メトリック切換	パラメータによる切換
	円弧半径R指定	I,Kの代わりに半径Rで指令
	サブプログラム	ネスティングは4重まで
	最大指令値	±99999.9999mm
	M機能	M2桁、同一ブロック内3組指令
テープ関係機能	単一固定サイクル	旋削サイクル/ねじ切りサイクル
	面取り・コーナーR	コーナーに面取りやRを入れる
	入力コード	ISO/EIA自動判別
	入出力インターフェイス	RS232C
	メモリ容量	320m (全系統合計)
	登録プログラム個数	最大1000個 (全系統合計)
その他の機能	サーチ機能	シーケンス番号サーチ、プログラム番号サーチ
	バックグラウンド編集	プログラム運転中に編集
	MDI/CRTユニット	7.2インチ モノクロLCD
	ストアードストロークチェック	オーバートラベルをソフトで監視
	ヘルプ機能	パラメータやアラームの内容説明
	自己診断機能	NC自身による自己チェック
その他の機能	カスタムマクロB	コモン変数82個
	時計機能	カスタムマクロのシステム変数で読み取り
	アラーム履歴表示	25個

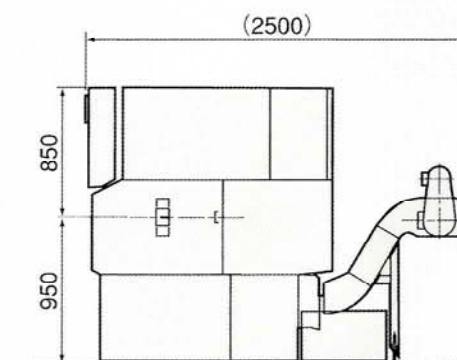
機械外観図



平面図



正面図

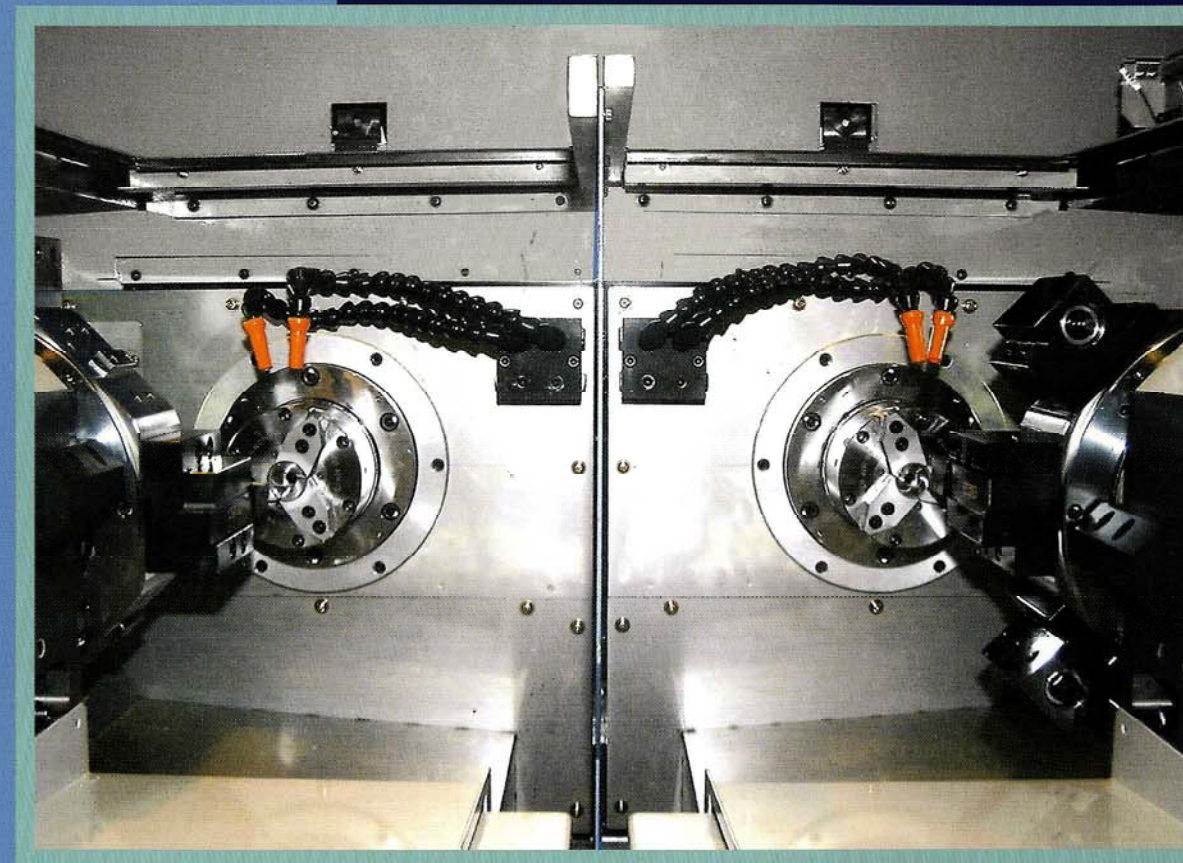


側面図

MICROSTAR

平行2スピンドル2タレット式 精密CNC旋盤
3軸直行NCローダ付

L5T-W-NCL



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字新保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) 57/16-18 Moo 4, Ramindra Rd, Km.2, Bangkhen Bangkok 10220 Thailand
TEL (662) 971-5102 FAX (662) 971-5103 E-mail:tmwth@tmwjp.com

TMW

タカハシキカイ

平行に設置された2台の主軸台と8角タレット刃物台により、同一加工、反転装置を付加しての表裏加工など、さまざまなバリエーションが可能です。
製品ストッカーは、コンベア、インデックスストッカー、パレットストッカーなど対応が可能です。

L5シリーズは、当社が長年にわたり培ってきた高精密小物部品加工の技術を結集した小型高精密CNC旋盤です。



主軸台

主軸台は、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。
軸受には超精密玉軸受を採用しており、高速回転での低発熱と低振動と、長寿命を実現しています。
主軸台の外周は専用の冷却装置で冷却し、熱変位を極力少なくしています。
最高回転数8,000min⁻¹（主軸/B型）で、高速・高精度の加工に対応します。

X,Z軸スライド

X,Z軸スライドはアリ型構造で、摺動面にはターカイトを接着し、キサゲによる高精度な仕上げ加工が施されています。
滑りが良く、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。早送り速度は、X,Z軸20m/minで、サブミクロンの制御とあわせて、高速で高精度の加工に対応します。

タレット

X軸スライド上に搭載した8ステーションタレットは、高剛性なスリーピースカップリングと、油圧インデックスモータ構造で、高速な割出が可能です。

機械標準仕様				
項	目	Unit	L5T-W-NCL (主軸/B型)	L5T-W-NCL (主軸/C型)
能力	最大加工径	mm	100	
	最大加工長さ	mm	80	
	チャック最大	inch	5	6
主軸	主軸数	—	2	
	主軸端形状	—	φ72フラット	φ87フラット
	主軸回転速度	min ⁻¹ (rpm)	8,000	6,000
	主軸貫通穴径	mm	34	48
	主軸軸受内径	mm	75	90
	刃物台数	—	2	
刃物台	刃物台形式	—	V型8角ステーション	
	タレット割出方式	—	油圧インデックス式ノンリフト	
	旋削工具寸法外径用	mm	20	
	旋削工具寸法内径用	mm	φ32	
移動量	X軸移動量	mm	120	
	Z軸移動量	mm	220	
送り速度	X軸早送り速度	mm/min	20,000	
	Z軸早送り速度	mm/min	20,000	
	切削送り量 (1回転あたり)	mm	0.0001~500	
電動機	主軸用 (30分/連続)	kw	3.7/2.2×2 (ビルトイン)	5.5/2.2×2 (ビルトイン)
	送り用	kw	X:2.5 Z:2.5	
	油圧ポンプ用	kw	1.5×2	
	クーラント用	kw	0.6	
機械の大きさ	機械の高さ	mm	2,330	
	所要床面 (本機) W×D	mm	1,680×1,610	
	機械質量	kg	4,700	

主軸台はZ軸スライド上に搭載されていて、タレット刃物台はX軸スライド上に搭載されています。
それぞれのスライドは独立して脚部に固定されていて、お互いの振動の影響を受けない構造になっています。

