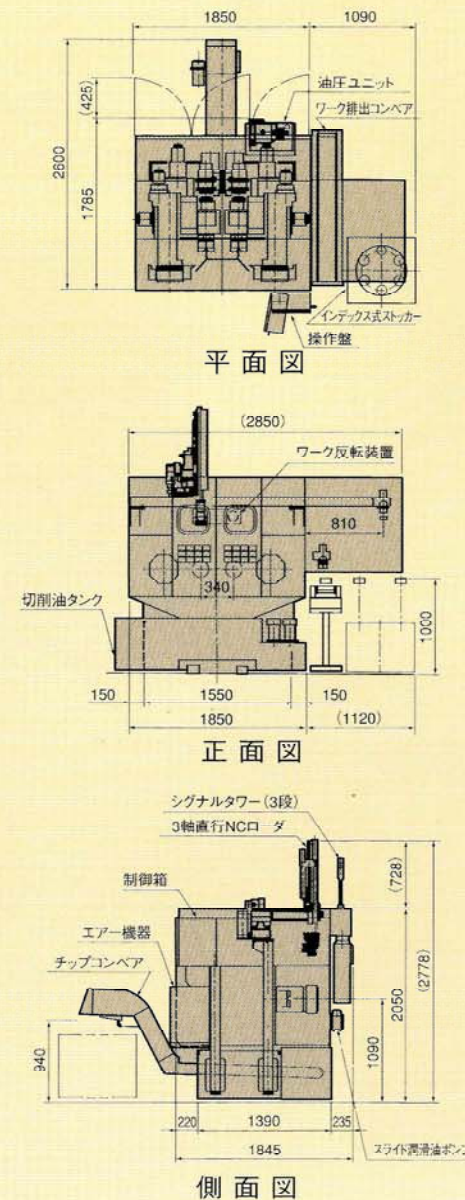


NC装置仕様

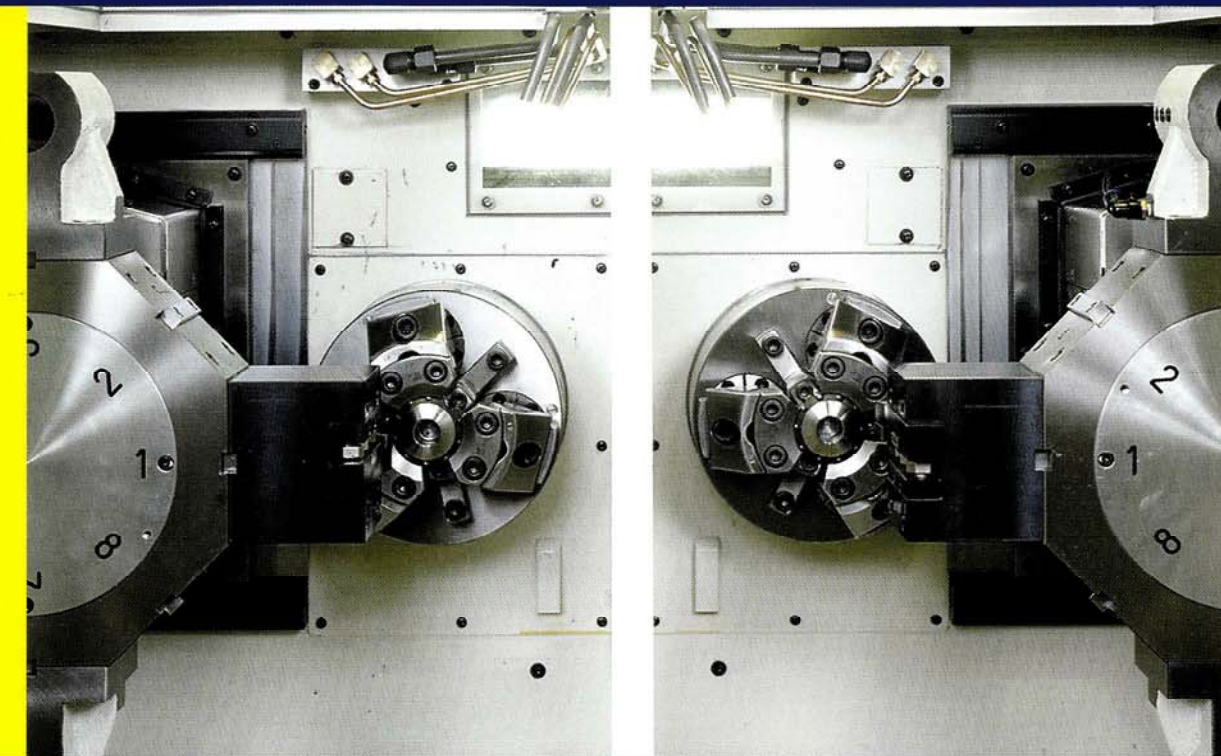
NC装置	FANUC Series 31i	
制御	同時制御軸数	4軸:X1,Z1,X2,Z2
	最小移動単位	0.0001mm
	最小設定単位	0.0001mm
送り機能	切削送りオーバーライド	0~150%(10%ごと)
	ドウェル	停止時間(秒)指令 G04
	原点復帰	機械固有点への復帰 G28
	手動ジョグ送り	0~1260mm/min(16段)
	早送りオーバーライド	12.5/25/50/100%(段)
	毎分送り/毎回転送り	G98/G99
工具機能	工具番号及び工具補正番号の指令	T4桁
	工具補正の個数	21組(各系統)
	工具形状摩擦補正	形状摩擦別メモリ
	メジャリング機能	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/メトリック切替	パラメータによる切替
	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
	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
テープ関係機能	メモリ容量	320m(全系統合計)
	登録プログラム個数	最大1,000個(全系統合計)
	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
その他の機能	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
	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



平行2スピンドル2タレット式 精密CNC旋盤
3軸直交NCローダ付

L20T-W-NCL



TMW

*本カタログの仕様等の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, Ramintra 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

MICROSTAR L20T-W-NCL

平行に設置された2台の主軸台と、それぞれのX,Z軸スライド上には、8角タレット刃物台が搭載され、同一加工または、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さまざまな対応が可能です。

主軸台とタレット刃物台は、同一ベース上に設置され左右が分離されており、振動に強く、高精度の加工が可能です。



■主軸及び主軸台

主軸は、強力切削に十分耐える剛性と高速回転に適した軸受け構造で、各種チャックが使用できます。

■8角タレット刃物台

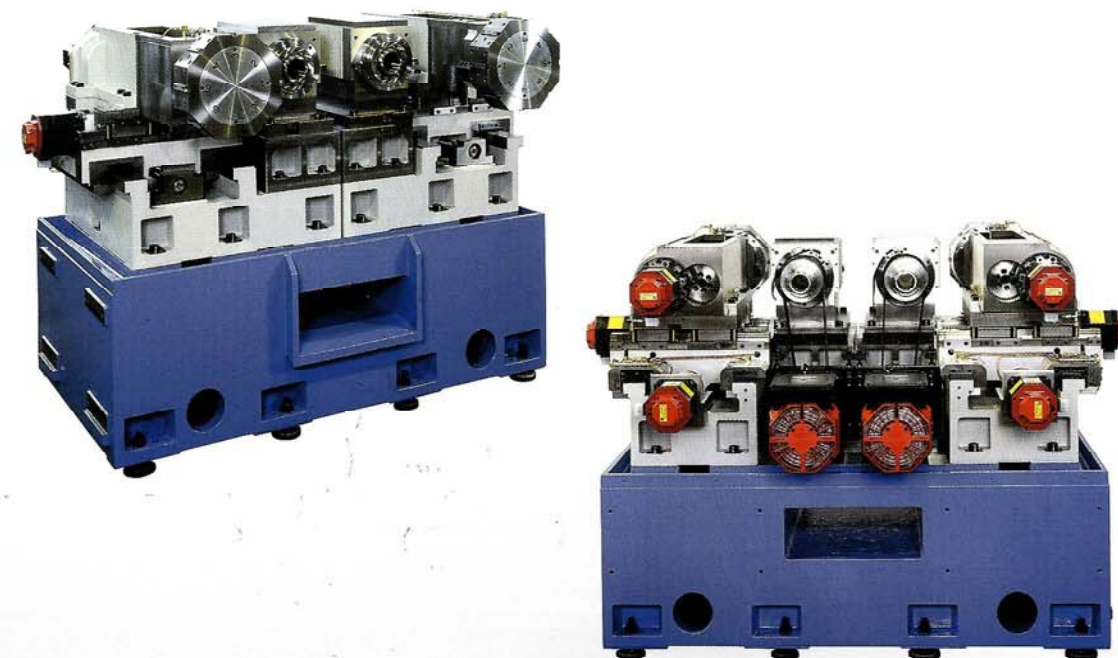
8角刃物台は、高剛性で高精度なスリーピースカップリングを使用しています。割り出しはサーボモータを使用し、ノンリフト、高速割り出しが可能です。

■X,Z軸スライド

X軸スライドには、精密リニアガイドを使用しています。Z軸スライドには、強力切削に十分耐えるよう、角型スライドを採用しています。摺動面には、ターカイトを貼付しており、滑らかな送りが可能です。

■3軸直行NCローダ

X軸スライドには、精密はすばラックピニオンを使用しており、高速で高精度な位置決めと、驚くほど静かで滑らかな動作を実現しています。



機械標準仕様

能力	最大加工径	mm	100
	最大加工長さ	mm	70
	チャックの最大	inch	8
主軸	主軸数	—	2
	主軸端形状	—	A2-6
	主軸最高回転速度	min ⁻¹ (rpm)	4,000
	主軸貫通穴径	mm	54
	主軸軸受内径	mm	95
	主軸軸受外径	mm	110
刃物台	刃物台数	—	2
	刃物台形式	—	V型8角ステーション
	タレット割出方式	—	ACサーボモータ、ノンリフト
	旋削工具寸法外径用	mm	25
	旋削工具寸法内径用	mm	φ40
	旋削工具寸法長さ用	mm	70
移動量	X軸移動量	mm	150
	Z軸移動量	mm	160
送り速度	X軸早送り速度	mm/min	24,000
	Z軸早送り速度	mm/min	24,000
	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	11/7.5×2
	送り用	kw	X:2.5 Z:2.5
	油圧ポンプ用	kw	1.5
	クーラント用	kw	1.02×2
機械の大きさ	機械の高さ	mm	2,780
	所要床面(本機)W×D	mm	1,850×1,785
	機械質量	kg	5,900