

■機械標準仕様

項	目	単位	仕	様
能力	最大加工径	mm	φ80	
	最大加工長さ	mm	80	
	メイン主軸チャックの最大	インチ	5	
	サブ主軸チャックの最大	インチ	5	
メイン主軸	主軸端形状	mm	φ72フラット	
	主軸貫通穴計	mm	φ34	
	主軸軸受内径	mm	φ75	
	主軸最高回転速度	min ⁻¹ (rpm)	8,000	
	電動機(30分/連続)	kw	ビルトインスピンドル3.7/2.2	
サブ主軸	主軸端形状	mm	φ72フラット	
	主軸貫通穴計	mm	φ34	
	主軸軸受内径	mm	φ75	
	主軸最高回転速度	min ⁻¹ (rpm)	8,000	
	電動機(30分/連続)	kw	ビルトインスピンドル3.7/2.2	
メイン刃物台	第1X	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	
サブ刃物台	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	mm	X1軸	350
			X2軸	400
			Z1軸	235
			Z2軸	250
	早送り速度	mm/min	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	kw	X1軸	0.75
			X2軸	1.2
電動機	クーラント用	kw	Z1軸	1.2
			Z2軸	0.75
				0.4+0.6(50Hz)
機械の大きさ	機械の高さ	mm	2,340	
	使用床面積(幅×奥行)	mm	2,900×1,940	
機械質量		kg	4,400	

■機械標準付属品

- 3軸直行NCローダ 1式 ●ローダイン・アンチャック及びジョー 1式 ●受渡し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 2式
- スブラッシュガード(小窓開閉式) 1式 ●切削油タンク装置 1式 ●ワークカウンター 1式
- ハイト表示灯(3段) 1式 ●自動電源遮断器 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 0i-T)

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)	
	最小設定単位	0.0001mm(X, Z) 0.001deg(C)	
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(16段)	
	早送りオーバーライド	12.5/25/50/100%(4段)	
	毎分送り/毎回転送り	G98/G99	
	原点復帰	G28	
	高速スキップ機能	G31	
プログラミング装置	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/ねじ切りサイクル	
補助機能	穴あけ固定サイクル	G83~G89, G80(キャンセル)	
	円弧半径R指定	R, I, J, K, 12桁	
	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	
	プログラム記憶容量(全系統合計)	256Kbyte(640m)	
編集機能	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	
	表示器	8.4インチ カラーLCDパネル	
	アラーム履歴表示	最大60個	
設定/表示機能	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)	

*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。

TMW

株式会社 タカハシキカイ

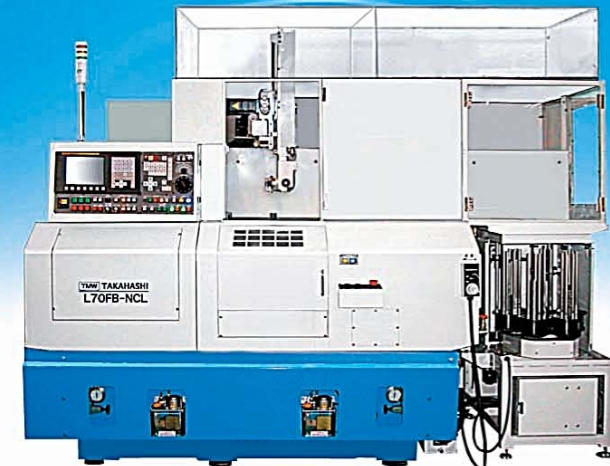
<http://www.tmwjp.com>

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) 2549/32 Phaholyothin Rd., Lardyao, Jatujuk, Bangkok 10900 Thailand
TEL (66) 2-942-7162 FAX (66) 2-942-7163 E-mail:tmwth@tmwjp.com

10.16(A)

対向2スピンドル精密CNC旋盤
3軸直行NCローダ付

L70FB-NCL



- 信頼と実績のビルトインスピンドル搭載
- タカハシキカイ独自の特許技術を採用
- 自動車部品の量産加工に最適

TMW

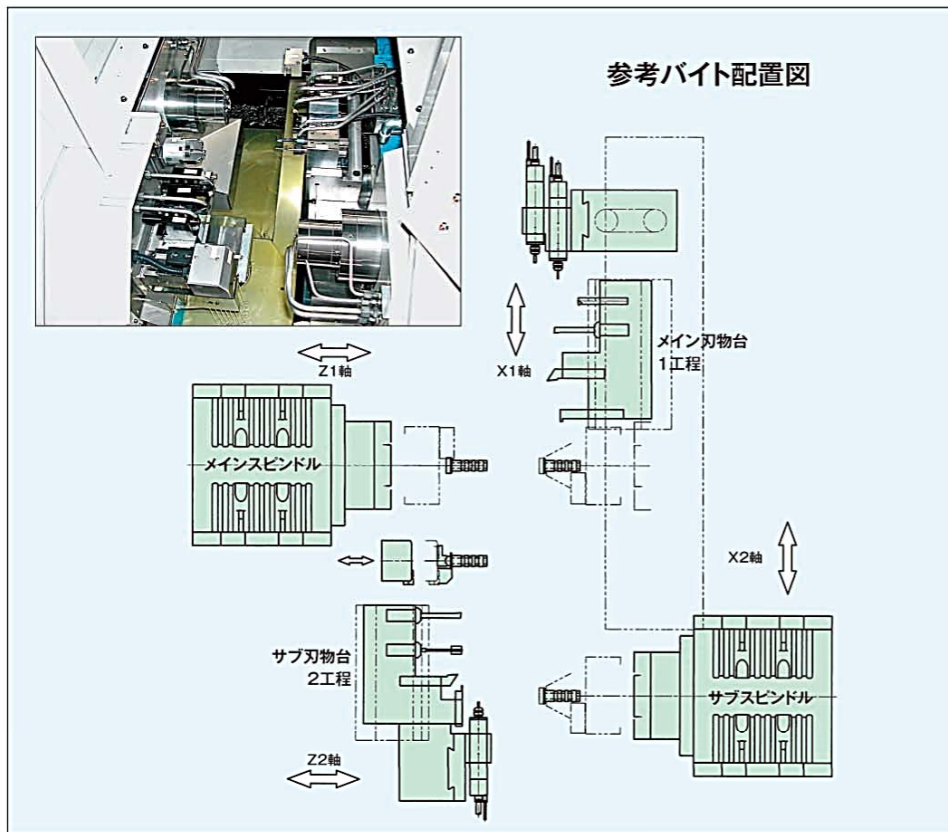
タカハシキカイ

表裏同時加工機の決定“盤”

高精度・高効率のための特許技術!!

特許第4393477号「両面加工旋盤」

- 1、独立した4軸スライドによりワークの表裏を同時に高精度で加工することが可能です。
- 2、対向2スピンドルにより高精度で位相を合わせたチャッキングが可能です。
- 3、受渡しチャックにより高速なワークの脱着が可能です。



●オプションで、6ステーションのタレット刃物台を選択することも可能です。

ビルトイン主軸台



機械の性能を大きく左右する主軸台については、25年以上の実績と経験が詰め込まれた、高剛性で信頼性があり 高速・高精度化が可能な自社製のビルトイン主軸台を搭載しています。

自動化システム



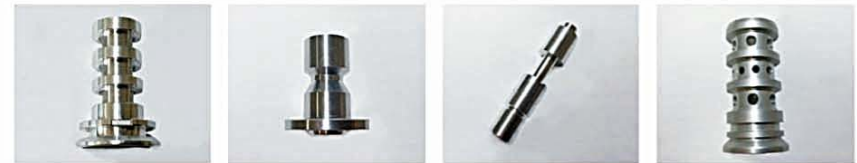
コンベア

インデックスロッカー

パレットロッカー

バーフィーダー

L70FB-NCLは特に自動車用精密部品加工に最適です



L70FB-NCL 機械外観図

