
TP-3

取扱説明書 1

HU09101A

MACHINE TOOLS
TAKISAWA

1. 仕 様

1-1 本機の仕様

加工能力

最大振り	500mm (サドル上の振り400mm)
最大加工径	320mm [300mm]
標準加工径	270mm [228mm]
最大加工長 (1)	510mm

主軸

主軸端形式	JIS A2-8"
主軸貫通穴径	78mm
主軸穴テーパー	M.T.No.7
主軸回転数	標 準 32~3200r.p.m. (L 32~971r.p.m., H 107~3200r.p.m.) オプション 25~2500r.p.m. (L 25~760r.p.m., H 83~2500r.p.m.)
主電動機	標 準 11KW 30min. オプション 15KW 30min.

心押台

心押軸径	90mm
心押軸移動量	120mm
心押軸テーパー	M.T.No.5

刃物台

刃物台形式	8角刃物台 [10角刃物台]
外削刀具サイズ	25mm×25mm
ホルンガー径	50mm [40mm]

送 り

X軸送り量	170mm
Z軸送り量	610mm
切削送り速度	0.01~100.000mm/rev. 1~5000mm/min.
早送り速度	X 軸 6000mm/min. Z 軸 12000mm/min.

補 機

油圧ポンプ電動機	0.75KW 4P
切削油ポンプ	0.25KW 2P
摺動面潤滑油ポンプ	0.01KW 4P
主軸潤滑油ポンプ	0.075KW 4P

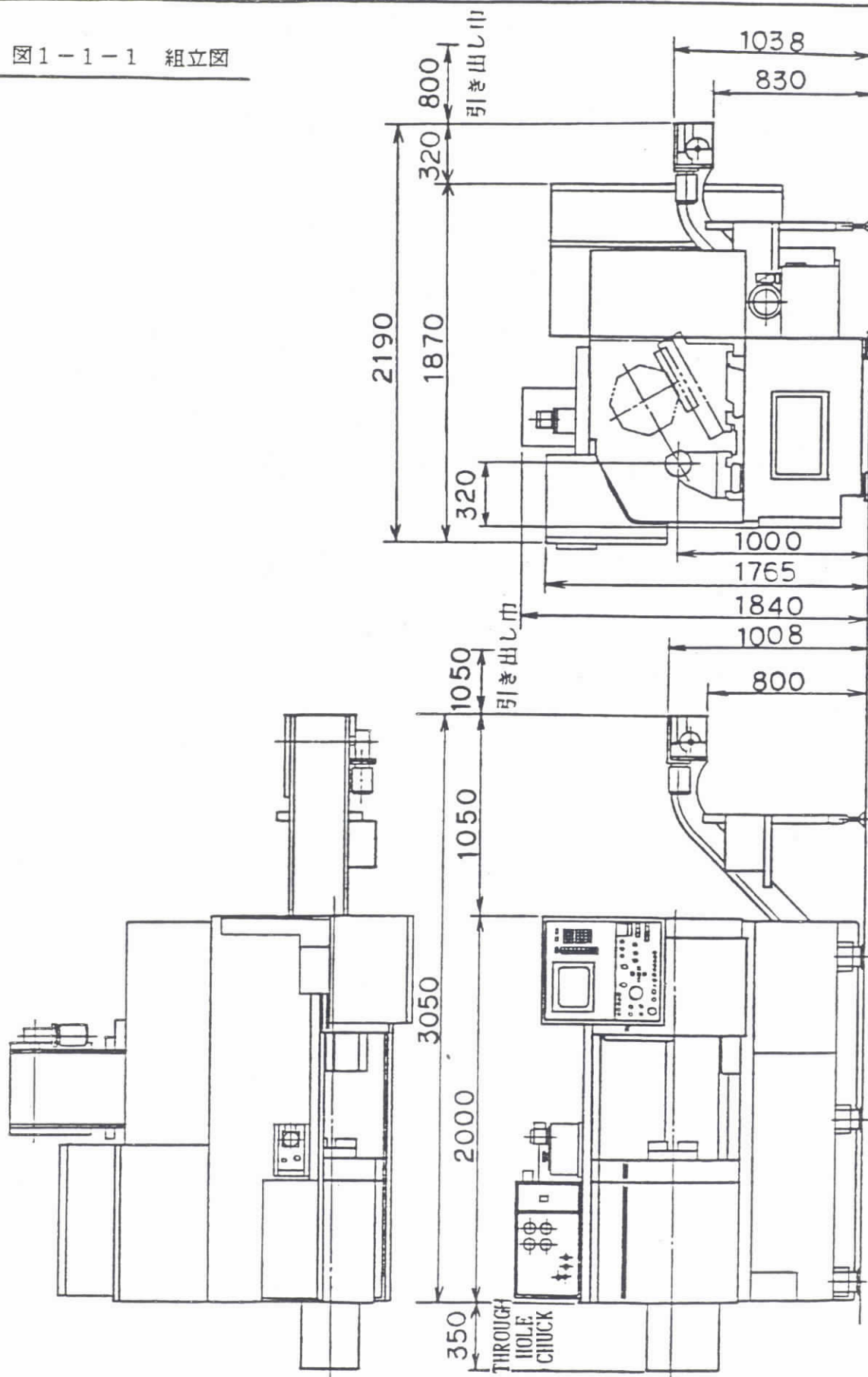
主要寸法

床面より主軸迄の高さ	1000mm
機械の最大高さ×幅×長さ	1840×1870×2000mm
重 量	3000Kg

1) 10"油圧チャック (北川 HJA8-10K3) 取付時の寸法

[] は10角刃物台仕様

図 1-1-1 組立図



1. 数値制御装置

1-1	数値制御装置の名称	3 T F
1-2	標準仕様	
	・制御軸数	2軸
	・同時制御軸数	2軸, 手動1軸
	・設定単位	0.001 mm
	・最大指令値	±9999.999mm
	・データ入力方式	MDIによるキー入力, 又はテープによるメモリ
	・小数点入力	
	・プログラムメモリ	テープ長で20 m(8000文字分)
	・早送り速度	X: 6000 mm/min Z: 12000 mm/min
	・切削送り速度	1 ~ 5000 mm/min 0.01 ~ 100.00 mm/rev
	・プログラム記憶, 編集	
	・指令方式	アブソリュート, インクレメンタル併用
	・座標系設定	G50
	・補 間	直線, 円弧
	・ねじ切	最大リード 40.0000 mm
	・バッファレジスタ	
	・ドウエル	0 ~ 9999.999 sec
	・リファレンス点復帰	手動/自動
	・自動座標系設定	
	・補助機能	M2桁
	・主軸機能	S4桁
	・工具機能	T4桁
	・工具補正	16組 ± 999.999
	・ワーク座標系シフト	
	・オフセット測定値直接入力	
	・オフセット量のプログラム入力	
	・ドライラン	
	・シングルロック	
	・オプションブロックスキップ	
	・マシンロック	
	・シーケンス番号サーチ	
	・プログラム番号サーチ	
	・バックラッシュ補正	0 ~ 255 パルス
	・プログラムプロテクト	
	・単一形固定サイクル	G90, G92, G94
	・複合形固定サイクル	G70~G76
	・自己診断機能	
	・円弧半径R指定	

- ・MDI & CRT
- ・手動ハンドル送り (手動パルス発生器) 1/P; 10/P
- ・入出力インターフェイス
- ・周速一定制御

1-3 付加仕様

- ・ポータブルテーブリーダー, テープパンチャー
- ・ファナックカセット
- ・メモリ追加 テープ長で20m(8000文字)計40m
- ・面取りコーナーR
- ・稼働時間表示, 部品数表示
- ・外部工具補正
- ・工具形状補正, 工具摩耗補正
- ・刃先ノーズR補正
- ・カスタムマクロ