

1-2. 仕様

(1) 機械仕様

| 機種 | | | TNC-L2-PB-NCL |
|----------|------------------|-------------------|--------------------|
| 能力 容量 | ベッド上の振り (摺動面カバー) | mm | 180 |
| | テーブル上の振り | mm | 100 |
| | 最大加工径 | mm | 50 |
| | 最大加工長さ | mm | 50 |
| 移動量 | X軸移動量 | mm | 220 |
| | Z軸移動量 | mm | 180 |
| 主軸 | 主軸回転数 | min ⁻¹ | 80~8,000 |
| | 主軸端形状 | | φ72 フラット |
| | 主軸軸受内径 | mm | 75 |
| | 主軸貫通穴径 | mm | 34 |
| 刃物台 | 工具取付本数 | 本 | 最大 6 |
| | 角バイトシャンク部の大きさ | mm | 標準□13(最大□20) |
| | ボーリングバーのシャンク部の直径 | mm | 最大 25 |
| 送り速度 | 早送り速度 | mm/min | X:12,000 Z:16,000 |
| | 切削送り量 (1回転あたり) | mm | 0.0001~500 |
| | ジョグ送り速度 | mm/min | X,Z:0~1,260 |
| 電動機 | 主軸用電動機 (30分/連続) | kW | 3.7/2.2 |
| | 送り用電動機 | kW | X:0.75 Z:1.4 |
| | クーラント用電動機 | kW | 2P-0.4 |
| タンク容量 | 潤滑油タンク容量 | L | 1.8 |
| | 切削油タンク容量 | L | 113 |
| 機械の大きさ | 機械の高さ | mm | 1,650 |
| | 所要床面の大きさ | mm | 2,070(幅)×1,640(奥行) |
| | 機械重量 | kg | 1,900 |

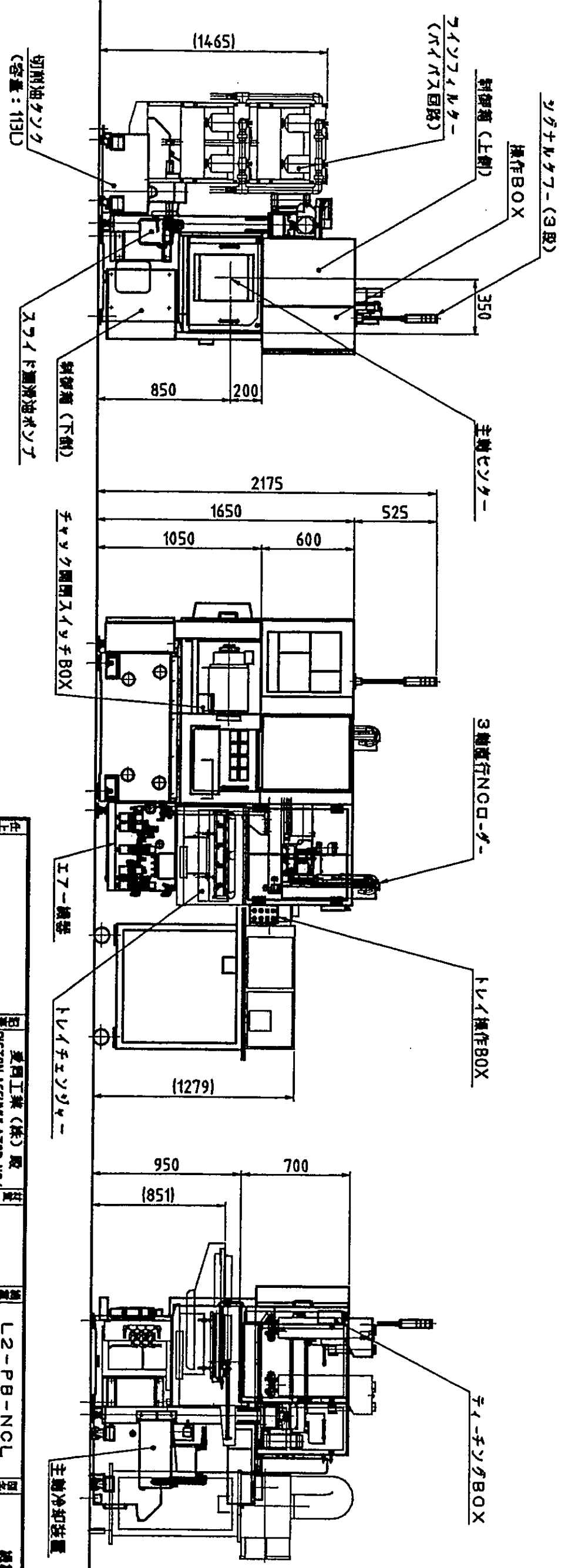
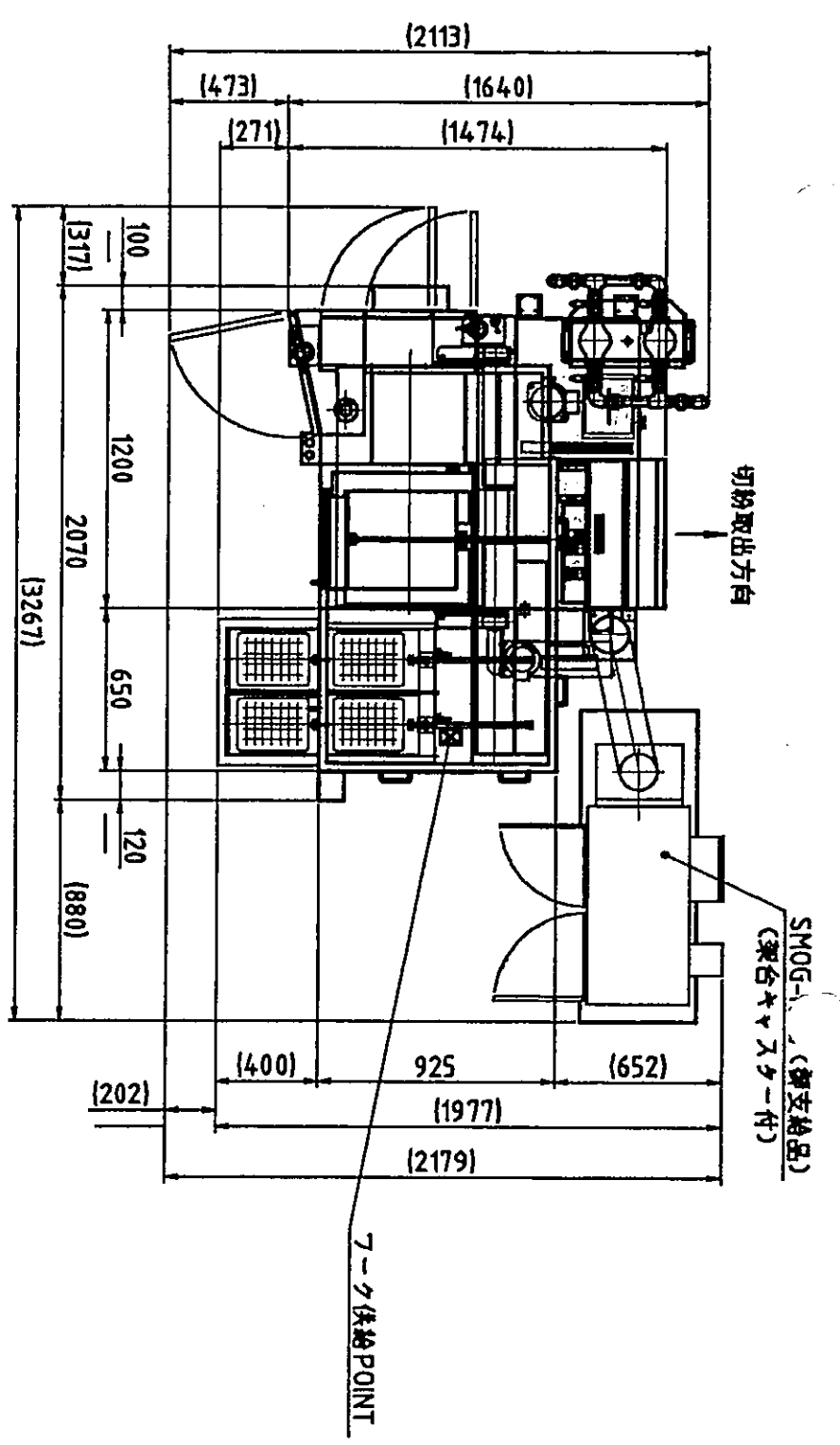
(2) ローダー仕様

| | | | |
|--------|----------|--------|-------------|
| 移動量 | X軸移動量 | mm | 360 |
| | Z軸移動量 | mm | 900 |
| | Y軸移動量 | mm | 305 |
| 早送り速度 | X軸早送り速度 | mm/min | 60,000 |
| | Z軸早送り速度 | mm/min | 40,000 |
| | Y軸早送り速度 | mm/min | 60,000 |
| 送り用モータ | X軸サーボモータ | kW | 1.0 |
| | Z軸サーボモータ | kW | 1.0 |
| | Y軸サーボモータ | kW | 0.5 (ブレーキ付) |

(3) NC装置仕様と付加オプション (FS-21i-T)

| (仕 様) | (付加オプション) |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. テープ記憶編集機能 40m 2. MDI&CRT 3. 手動パルス発生機 4. 早送りオーバーライド(4段階) 5. 工具補正 16組 6. 単一固定サイクル (G90,G92,G94) 7. X軸半径指定/直径指定 8. サブプログラム(4重まで可能) 9. シーケンス/プログラム番号サーチ 10. 原点復帰 (自動及び手動) 11. シングルブロック 12. オptionalブロックスキップ 13. マシンロック 14. オptional停止 15. ドライラン 16. 円弧半径R指定 17. バックラッシュ補正 18. ISO/EIAコード自動判別 19. 少数点入力 20. 工具形状・摩耗補正 21. 工具補正量測定値直接入力A 22. 工具補正量カウンター入力 23. M機能同一ブロック内3組 24. プログラム入出力インターフェイス 25. インチ・メトリック切換 26. 面取りコーナーR 27. プログラマブルデータ入力(G10) 28. カスタムマクロB 29. 周速一定制御 30. 刃先R補正 31. バックグラウンド編集 32. 日本語・英語表示切換 33. アラーム履歴 25個 34. ヘルプ機能 | <ol style="list-style-type: none"> 1. テープ記憶編集機能追加 (80m/160m) 2. 工具補正追加(32組・64組) 3. 複合型固定サイクル 4. 工具補正量測定値直接入力B 5. 記憶形ピッチ誤差補正 6. 対向刃物台ミラーイメージ 7. 第2補助機能 8. ねじ切りサイクルリトラクト 9. 連続ねじ切り 10. オptionalブロックスキップ追加 (9組) 11. 拡張テープ編集 12. 異常負荷検出 13. 主軸速度変動検出 14. 稼働時間部品数表示 15. 自動工具補正 16. 外部工具補正 17. マクロエクゼキュータ 18. 手動ハンドル割り込み |

1-3. 機械外觀寸法及び各部の名称



| | | | | | | | |
|----|-------------------------|----|-------------|----|-----------|----|-----------|
| 製造 | 東洋工業(株) 股 | 数量 | 1台 | 種類 | L2-PB-NCL | 図名 | 機械外観図 |
| 設計 | PISTON ACCUMULATOR NO.1 | 単位 | 1:20 | 分類 | | 番 | 13026-001 |
| 承認 | 承認 製造 監製 設計 | 作図 | 1:20 | 番 | | 図 | |
| 検査 | | 作図 | 12005/06/30 | 番 | | 名 | |

TAKAHASHI MACHINERY Co., LTD