

機械選択情報

Machinery Sale Information



CMC CO., LTD

<TEL・FAX> (81) 277-46-9165 / (81) 277-46-9166

<E-Mail> cmcmac@cmcmachinery.co.jp

Date:2023.Feb.25



Listing No.22353

TAKAMAZ	CNC Lathe Machine	X-18 < FANUC-21i-TA >	2003/ Mar < No.160353 >
---------	----------------------	--------------------------	----------------------------

■ MAIN SPECIFICATION ■

<ul style="list-style-type: none"> ❖ CNC旋盤 ❖ 最大加工径:φ320mm ❖ 最大加工長:270mm ❖ 最大棒材径:φ51mm ❖ 主軸通貫穴径:φ61mm ❖ X:175mm / Z: 320mm ❖ 主軸回転数:3,500RPM ❖ 刃物台の形式:V12 (フォーカートチャック仕様) ❖ SRX ロータ仕様、コンベア付 ❖ 機械重量:3,300kg 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ CNC Lathe Machine ❖ Max turning dia: φ320mm ❖ Max processing length: 270mm ❖ Max bar dia: φ51mm ❖ Spindle Bearing Dia: φ61mm ❖ X:175mm / Z: 320mm ❖ Spindle speed : 3,500RPM ❖ Turret V12 (Four cart Chuck) ❖ SRX / Loader Spec/with Converyor ❖ Machine Weight: 3,300kg
---	--

※注記

<< 機械仕様等については現物優先となります >>
<< Regarding machine specifications, etc., priority will given to the actual product >>



CNC精密旋盤

X-18

取扱説明書

安全編
仕様編
据付編
操作編
保守編
特別編

本機の運転操作の前に必ず
本書を熟読し、理解してく
ださい。また本書は大切に
保管してください。

保管責任者： _____

TAKAMAZ
高松機械工業株式会社

2章 機械仕様

2-1 標準機械仕様

	項目	単位	仕様
加工能力	最大加工径	mm	φ 320
	最大加工長	mm	270 (8インチチャック使用時) 304 (6インチチャック使用時)
	最大棒材径 *1	mm	φ 51
	チャックサイズ	インチ	8
主軸	主軸端形状	JIS	A2-6
	主軸貫通穴径	mm	φ 61
	主軸軸受内径	mm	φ 100
	最高回転数	min ⁻¹	3,500
	主軸モータ	kW	AC5.5/7.5
刃物台	工具取付面	角	12
	最大工具バイトサイズ	mm	□25
	最大ボーリングバー径	mm	φ 40
スライド	最大移動量	mm	X : 175 Z : 320
	早送り速度	m/min	X : 12 Z : 24
	送りモータ	kW	X : AC1.0 Z : AC1.0
標準寸法	長さ×奥行×高さ	mm	1,630×1,550×1,650
	芯高	mm	1,000
	重量	kgf	3,300 (32.3kN)
	油圧タンク	リットル	10
	切削油タンク	リットル	140
電気	切削油ポンプモータ	kW	AC0.25
	油圧ポンプモータ	kW	AC0.75
	総電源容量	KVA	19
	制御装置		TAKAMAZ FANUC 21i/TA

※標準では中実薄形油圧シリンダを用いるため、*1は標準仕様には対応しません。



テールストック装置などオプション機器の詳細は、「特別編」を参照してください。

3章 制御仕様

3-1 標準制御仕様

項目	TAKAMAZ FANUC 21i-TA
制御軸数	同時2軸
最小設定単位	0.001mm
最小移動単位	X: 0.0005mm, Z: 0.001mm
補助機能	M3桁
主軸機能	S5桁
工具機能	T4桁
テープコード	EIA/ISO自動判別
切削送り速度	1~5000mm/min
指令方式	インクリメンタル/アブソリュート併用
補間機能	直線/円弧
切削送りオーバーライド	0~150%
早送りオーバーライド	F0/100%
プログラム番号	4桁
バックラッシュ補正	0~9999 μ m
テープ記憶容量	40m
工具補正個数	16組
登録プログラム個数	63個
工具形状補正と摩耗補正	標準
単一サイクル	標準
円弧半径R指定	標準
工具補正直線入力A	標準
バックグラウンド編集	標準
面取り/コーナーR	標準
カスタムマクロB	標準
刃先R補正	G40, G41, G42
インチ/メトリック切り換え	G20, G21
プログラムオフセット入力	G10
時計機能	標準
ヘルプ機能	標準
アラーム履歴表示	25個
自己診断機能	標準
サブプログラム呼出	4重まで
小数点入力	標準
第2リファレンス点復帰	標準
ストアードストロークチェック	標準
入出力インターフェイス (RS232C)	標準
日本語表示	標準

3-2 仕様

3-2-1 仕様

項 目		単位		SR(X)ローダ			SRWローダ		
走行軸 (Z軸)	ストローク	mm	選 択	3250以下			タイミングベルト		
				3250を越える			ラック&ピニオン		
	早送り速度	m/min		120					
	サーボモータ	kW		0.9					
上下軸 (Y軸)	ストローク	mm		650			600 (300×2段)		
	早送り速度	m/min		120			94		
	サーボモータ	kW		0.5					
	バランスシリンダー	mm		700			350		
ハンド	ハンド方式 (エア-)		選 択	3ツメ			2ツメ		
	名 称			Qハンド 150	Lハンド 150	Qハンド 80	SS ハンド	CR ハンド B	CR ハンド A
	能 力	最大径	mm	φ150			φ80		
		重 量 (片側)	kg	2.0			1.0		
	旋回角度		度	180	90	180	60		90
	ストローク (直径)		mm	20		8	30		

※重量は目安であり、条件により変わることがあります。

※走行軸 (Z軸) は240mmごとに設定されています。