

A-4 仕様

2.3 TL-40Y

		TL-40Y/2000	TL-40Y/3000
能力・容量	ベッド上の振り	mm	870
	クロススライド上の振り	mm	580
	センタ間距離	mm	2095
	最大加工径	mm	420
	最大加工長さ	mm	1946
移動量	X軸移動量	mm	275 [210+65]
	Y軸移動量	mm	100 [±50]
	Z軸移動量	mm	1944
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	20~2000
	主軸変速レンジ数	段	1
	主軸端		JIS A ₂ -8
	主軸貫通穴径	mm	92
	主軸の最小割出し角度	°	0.001
	主軸軸受内径	mm	160
刃物台	刃物台の数		1
	刃物台の形式		12角タレット
	刃物台の工具取付け本数	本	12 [回転工具: 12]
	角バイトのシャンク部の高さ	mm	25
	ボーリングバーのシャンク部の直径	mm	最大50
回転工具主軸	回転工具主軸回転速度	min ⁻¹	100~2000*1
	回転工具加工能力	mm	エンドミル:Max. φ20、フライス:Max. φ50、 タップ:Max.M12
送り速度	早送り速度		X: 6000 Y: 6000 Z: 12000 C: 20 min ⁻¹
	ジョグ送り速度	mm/min	Y Y Z: 0~1260 [15段]

3. 制御装置

注意



A 制御軸

A-1 制御軸

A-2 同時制御

A-3 最大制御
(オプション)

B 入力指令

B-1 最小設定

B-2 最小移動

B-3

容量	最大加工長さ	mm	100 [±50]	
	最大加工長さ	mm	100 [±50]	
	X軸移動量	mm	1944	2944
	Y軸移動量	mm	20~2000	2944
移動量	Z軸移動量	mm	1	
	主軸回転速度	min ⁻¹	1	
	主軸変速レンジ数	段	JIS A ₂ -8	
	主軸端	mm	92	
主軸	主軸貫通穴径	mm	0.001	
	主軸の最小割出し角度	mm	160	
	主軸軸受内径	mm	1	
	刃物台の数		12角タレット	
刃物台	刃物台の形式		12 [回転工具: 12]	
	刃物台の工具取付け本数	本	25	
	角バイトのシャンク部の高さ	mm	最大50	
	ボーリングバーのシャンク部の直径	mm	100~2000*1	
回転工具主軸	回転工具主軸回転速度	min ⁻¹	最大50	
	回転工具加工能力	mm	100~2000*1	
	エンドミル:Max.φ20、フライス:Max.φ50、 タップ:Max.M12			
	X: 6000 Y: 6000 Z: 12000 C: 20 min ⁻¹			
送り速度	早送り速度	mm/min	X, Y, Z: 0~1260 [15段]	
	ジョグ送り速度	mm/min		
	心押台の移動量	mm	1932	2932
	心押軸の直径	mm	150	
心押台	心押軸のテーパ穴の形式		MT5	
	心押軸の移動量	mm	100	
	主軸用電動機 (30分/連続)	kW	22/18.5	
	回転工具主軸用電動機 (15分/連続)	kW	3.7/2.2	
電動機	送り軸用電動機	kW	X: 1.0 Y: 1.0 Z: 3.8 C: 1.0	
	油圧用電動機	kW	2.2	
	潤滑用電動機	kW	0.017	
	クーラント用電動機	kW	0.52	
所要動力源	電源 (連続定格)	kVA	54	
	空気圧源 MPa {kgf/cm ² }, L/min (ANR)		0.5 {5}, 100 (ANR)	
	油圧ユニットタンク容量	L	10	
	潤滑油タンク容量	L	6	
タンク容量	クーラントタンク容量	L	100	150
	機械の高さ	mm	2120	
	所要床面の大きさ	mm	5790×2520	6806×2520
	機械質量	kg	9300	10300



① ()内の数値はオプションを示します。

② 使用するチャック/シリンダ等により棒材作業能力が制限される場合があります。

③ 使用する治具や工具等により主軸最高回転速度が制限される場合があります。

A 制御軸	
A-1	制御軸
A-2	同時制御軸数(標準)
A-3	最大制御軸数 (オプション)
B 入力指令	
B-1	最小設定単位
B-2	最小移動単位
B-3	最大指令値
B-4	アブソリュート/イン メンタルプログラミ
B-5	小数点入力
B-6	インチ/メトリック切
B-7	入力単位1/10倍
B-8	入力単位10倍
B-9	テープコード
B-10	NCテープ
C 補間	
C-1	位置決め
C-2	直線補間