

# 第48回 北海道どてらい市

## TAKISAWA CNC普通旋盤 “TAC510×1500”



パワフルな旋削から繊細な加工まで、  
全ての切削シーンで高性能を発揮！

### POINT

☆タキサワ独自の「らくらくソフト」を搭載！

NCプログラムは不要。

簡単入力で高度な旋削・高精度加工。

オプションでGコードプログラム運転も追加OK。

☆らくらく名人の自慢の機能・操作性を装備。

☆納得できる切削性能、疲れを感じさせない操作性。

## パネル出展

### 【主な機械仕様】

	単位	TAC510
ベッド上の振り	mm	510
横送り台上の振り	mm	270
心間仕様(両センター間の距離)	mm	L10(1010), L15(1510)
主軸速度範囲	min-1	15~1500 [OP.20~2000]
ネジ切り・ネジの登録種類 (ミリネジ/インチネジTPI)	種	ミリネジ用に登録済み32種+任意登録8種 インチネジ用に登録済み32種+任意登録8種
メートルネジの範囲(ピッチ)	mm	0.001~500(任意) 条件;ネジリード(送り量)mm×主軸回転数(min-1)が5000以下
インチネジの範囲(ピッチ)	TPI	999.99999~0.05080(任意) 条件;ネジリード(送り量)mm×主軸回転数(min-1)が5000以下
主軸用電動機	KW	7.5
電源電力	kVA	10.7
機械の高さ	mm	1830
所要床面の大きさ(奥行き)	mm	1535
所要床面の大きさ(横幅)	mm	2905, 3415
機械質量	kg	2550, 2900

# TAKISAWA

# らくらくソフト

## らくらく名人は人に優しい配慮を充実!

### 日本語らくらく表示と図形表示

全て一目で理解できる日本語表示と簡単な図形表示により、簡単に入力操作が行えます。  
画面サイズ=10.4インチカラーLCD(液晶)

### 必要な数字は拡大表示

寸数表示、主軸回転数、送り速度、工具補正量、ガイド角度などに対応!

### 画面スクロール

スクロール加工データはスクロール表示でらくらくです。

### データ入出力

メモリーカード、USBメモリー  
メモリーカード①またはUSBメモリー②に対応。  
※外部メモリー入出力オプションが必要です。

RS-232C1

③プッシュで、RS-232C③にも対応可能です。



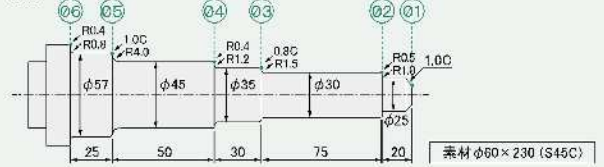
## らくらく名人 プログラム入力例!

日本語表示、対話入力方式の「らくらく名人」なら、Gコードの知識が無くてもすぐに切削が可能です。



### サイクル加工入力例

段付



## らくらくソフト、標準仕様

### 「溝入れ」なら何でもOK!



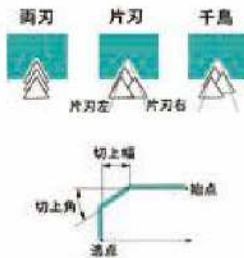
幅広溝・深溝・V溝・段違い溝・突っ切り溝・極細溝・テーパ溝、溝のことなら何でもOK。  
荒加工で層加工・ベッキングが可能です。

溝入れ加工は、「V溝」、「角溝」を問わず、端面方向も加工できます。

種類	領域		
	外径	内径	端面
角溝			
V溝	登録加工データ数: 30個 (電源を落としても消えません)		
突切溝			
極細溝			
テーパ溝			

### 「ネジ切り」のことならお任せください!

ミリネジ・インチネジはもちろん台形ネジ・角ネジ・多条ネジの加工ができます。特に汎用機では、ネジの切り上げに熟練度を必要としますが、らくらくソフトでは簡単な日本語入力で、切り上げ幅及び切り上げ角度が自由に設定入力でき、初心者でも熟練者と同様の加工技術が得られます。



汎用ネジの切り込み方法に3種類(両刃、片刃、千鳥)を用意。任意の切上幅・切上角が指定できます。

### テーパネジ

汎用旋盤では神業と言われるテーパネジが簡単に切れます。入力はテーパ量(勾配)1/16又は、角度1.79°とらくらく入力です。  
汎用旋盤では不可能な端面スクロールネジが標準で切れます。二条ネジ、三条ネジ等も簡単です。

### 《入力画面》



### 《ウィンドウ》



### 《ウィンドウ》



①で入力を開始します。

①を設定します。

径	25.000
長	0.000
面C	1.000

②を設定します。

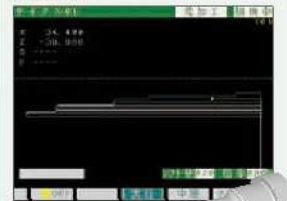
隅R	1.000
径	30.000
長	-20.000
面R	0.500

⑥まで設定していきます。

ウィンドウから切削条件を取り込みます。直接、数値を入力することもできます。切削条件は常に仕上側々に設定できます。

⑥で入力を終了です。

仕上形状・工具軌跡を確認して、自動運転開始。



完成!



## 【お問い合わせ先】