

# らくらく名人

## TAC-series

TAC-360 / TAC-510 / TAC-650 / TAC-780 / TAC-950

CNC普通旋盤



X径	260.000	高速回転min	508	1
Z長	-310.000			手動
径送	0.000	毎分送mm/min		
長送	0.000		1260	
通常加工				
テーパ切削角度設定				
角度	45.000			
1/	0.500			
[戻] [径リセット] [長リセット] [+入力]				

日本語表示の対話入力方式！  
らくらく名人だけのソフトを内蔵

# 使い易さが好評です！ らくらく名人の性能と充実機能

## どことも違う充実機能

らくらくソフトは、タキサワが独自に開発した **TAC-series** のみが内蔵する日本語表示の対話入力方式のソフトウェアです。世代を問わず、導入したその日から、高度な熟練技能がお使いいただけます。

- ① NC知識を必要とせず
- ② 汎用機で感覚で
- ③ すぐ削れます
- ④ 難度の高い加工も
- ⑤ 簡単な入力操作で対応可能です

The screenshot displays the following data:

X径	260.000	高速回転 min <sup>-1</sup>	工具
Z長	-310.000	508	1
径送	0.000	毎分送 mm/min	手動
長送	0.000	1260	

通常加工

テーパ切削角度設定

角度	45.000
1 /	0.500

Diagram showing coordinate axes: -A, +G, -G, +A.

Buttons: 径リセット | 長リセット | +入力

この画面はらくらくソフト「通常加工」の例です。

画面の「顔」が違います！

## 職場技能者の期待に応え、職人的高度な技能実習を可能にします

- ① NCの基礎訓練や基礎プログラムの習得ができます。
- ② 熟練技能を数値に置き換えて加工を解析できます。

## 教育訓練施設では

「従来型普通旋盤の機能」と、若年技能者が興味を持つ「数値制御機能」、さらに「操作及び熟練技能習得を支援する機能」とが融合した機器として最適です。

らくらく名人は、汎用性に優れた普通旋盤と高性能な数値制御機能、さらに独自に開発したらくらくソフト「人に優しい操作性【らくらく】と旋削職人【名人】の『技』ともいえる熟練技能」を内蔵した高性能なCNC普通旋盤（**TAC-series**）です。



操作 & 技能  
支援機能

汎用旋盤  
機能

数値制御  
機能

らくらく名人

**TAC-series**

**金型加工にも最適！**

**ネジ金型もお任せください。**

ネジのリード（mm）：**0.003 ~ 500**（任意）

条件は15~16ページの機械仕様を参照ください。

## らくらく名人は人に優しい配慮を充実!

テーパ・円弧・ネジ切り・倣いなどの自動加工も簡単な操作で“加工がらくらく”

ほとんど全ての操作が刃物台の近くに集中しており“操作がらくらく”目盛り合わせ作業なども拡大文字表示で“目にもらくらく”などなど、人に優しい配慮が充実!

### タキサワ独自のらくらくソフトは、

全方向（外径・内径・端面・左端面）の自動加工に対応します。さらにサイクル加工及び倣い加工の荒／仕上げ加工において**刃先R補正が有効**です。

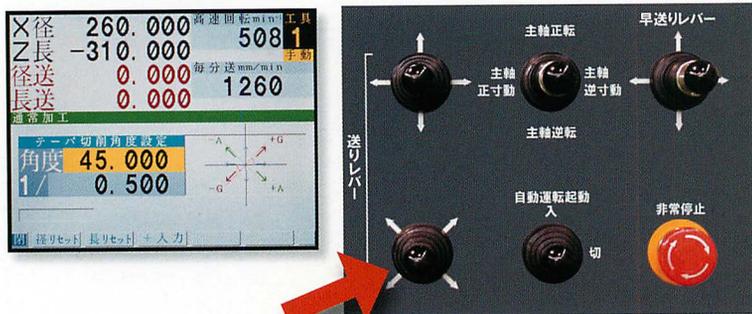


- ※ 電源表示灯
- ※ 運転準備入りスイッチ
- ※ 運転準備切りスイッチ

※ 電源表示灯・運転準備入り／切りスイッチは、TAC-360 / TAC-510は操作盤側面（↑写真）に配置。TAC-650 / TAC-780 / TAC-950は主軸台前部に配置してあります。

### ● 通常加工

従来型の汎用機のように手動操作で直線やテーパを切削します。手動連続（毎回転送り、毎分送り）やハンドル操作で即座に切粉がでます。テーパ切削送りは、このレバー操作ひとつで行えます。

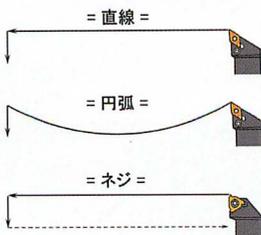


### ● 定寸加工

直線・テーパ・円弧・ネジの形状を汎用機感覚で1回自動運転で加工します。

領域	外径	内径	端面	左端
直線				
円弧				
ネジ				

登録プログラム数：10個  
(電源を落としても消えません)



### ● 日本語らくらく表示画面と操作パネル

全て一目で理解できる日本語教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=8.4インチカラー LCD(液晶)

### ● ポカミス防止! 文字の拡大表示で安心・安全

位置表示、主軸回転数、送り速度、工具補正量、ガイダンス角度などを拡大文字で表示します。表示切替はいたって簡単。



### ● これは便利! スクロール画面

データの表示が1ページに収まらないとき、画面がスクロールするので入力作業がとてらくらくです。

### ● 入出力インターフェース

RS-232C (Dsub25ピン, メス) × 1を全機種標準装備しています。別売の外部機器と接続すれば、作成した「らくらくデータ」を管理できます。

### ○ 入出力インターフェース

PCカードスロット × 1を全機種標準装備しています。別売のメモリーカード入出力機能を付加すれば、作成した「らくらくデータ」を管理できます。

### ● 刃先位置 (工具補正) / 原点設定

刃先位置 (工具補正) は、測定値直接入力、定量入力、元補正復帰ができ非常に便利です。補正入力時は拡大文字でオペレータの目の負担を軽減します。

原点設定は、どのモードでもでき、ワークシフトが簡単に行えます。刃先位置及び原点設定は電源を落としても記憶しているため、電源投入後すぐ加工できます。



- ... 標準
- ... オプション

# 日本語表示の対話入力方式！

誰にも使いこなせる簡単な入力操作（画面の問いかけにしたがって入力する対話入力方式）、その入力画面は全てが一目で理解可能な日本語らしく表示、操作パネル上のスイッチ類も全て分かり易い図形と日本語で表示。操作するための特別な操作技術やNCプログラム作成知識などは全く必要ありません。

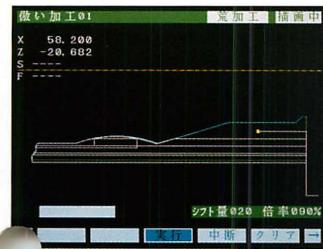
## ● 倣い加工

直線・円弧の連続した形状の荒 / 仕上げ加工を行います。棒材の荒加工は軸に平行に切削し、特殊の荒加工は仕上げ形状を繰り返します。荒加工で4段階の主軸回転数、仕上げで工程毎の回転数と送り速度が指令できます。荒 / 仕上げとも刃先R補正が有効で、リスト表示（編集可能）ができます。

領域	外径	内径	端面	左端
種類				
棒材	最大 26 (52) 形状 登録プログラム数：10 (5) 個			
特殊	(電源を落としても消えません)			

## ● 描画機能

荒及び仕上げの加工方法が加工前にチェックできます。（倣い加工における描画表示）



## ● 「溝入れ」なら何でもOK！

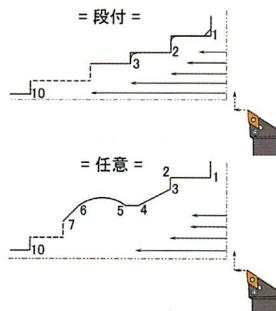
幅広溝・深溝・V溝・段違い溝・突っ切り溝・極細溝・テーパ溝、溝のことなら何でもOK。荒加工で層加工・パッキングが可能です。



領域	外径	内径	端面
種類			
角溝	登録プログラム数：10 個 (電源を落としても消えません)		
V溝			
突切溝			
極細溝			
テーパ溝			

## ● サイクル

簡単な形状は「サイクル加工」で加工することができます。「サイクル加工」には段付、任意の加工種類があり、段付は9段までのストレート段付加工ができ、各コーナーには個別の隅R、面R、面Cが指定できます。



領域	外径	内径	端面	左端
種類				
段付	10 ポイント指定 登録プログラム数：10 個			
任意	(電源を落としても消えません)			

## ● 「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。



## ○ 拡張機能

特殊ソフトの対応や、貴社個別ソフトに対応いたします。

## ○ らくらくソフト・他オプション設定

- ⇒ 台形溝入れ加工
- ⇒ グループ加工
- ⇒ 両端切上ネジ（汎用）\*注1
- ⇒ 両端切上ネジ（幅寄せネジ）\*注1
- ⇒ 両端切上ネジ（ローネジ）\*注1
- ⇒ 両端切上ネジ（ローネジII）\*注1
- ⇒ 両端切上ネジ（高速ネジ）\*注1、\*注2
- ⇒ ドリル・タップ加工
- ⇒ 周速一定制御 \*注3
- ⇒ 外部プログラム運転
- ⇒ Gコードプログラム運転 \*注4
  - ・ カスタムマクロB \*注5
  - ・ 面取り・コーナーR \*注5
  - ・ 切削送り補間後加減速 \*注5
  - ・ 稼働時間・部品数表示 \*注5
  - ・ 軌跡描画機能 \*注5
  - ・ 可変リードネジ \*注5
  - ・ ネジ切りリトラクト \*注5
  - ・ 連続ネジ切り \*注5
- ⇒ 工具形状・摩耗補正
- ⇒ 工具補正16組（4×4）
- ⇒ ガイダンスハンドル
- ⇒ 寸寸倣い機能
- ⇒ 固定サイクル \*注6
- ⇒ メモリーカード入出力機能（カード付）\*注7
- ⇒ ネジの再加工II \*注8
- ⇒ ネジ加工主軸オーバーライド
- ⇒ 座標計算パターン5
- ⇒ 自動巻線切替
- ⇒ 連続加工
- ⇒ らくらくソフト可変リードネジ切りI \*注9
- ⇒ らくらくソフト可変リードネジ切りII \*注9

\*注1：連続ネジを含む。  
 \*注2：昭和飛行機社製マッハ対応。  
 \*注3：フロントカバーインターロックが別途必要。  
 \*注4：メモリー使用有効範囲は50～120m。  
 \*注5：Gコードプログラム運転搭載時に取付け可能なオプション。  
 \*注6：旧サイクル1仕様。  
 \*注7：アダプタ付コンパクトフラッシュ64MB×1枚付。  
 \*注8：主軸オリエンテーション付。（次頁に「解説」有り）  
 \*注9：FANUC オプションの可変リードネジを含む。  
 Gコードプログラム運転機能追加時には次頁の追加型操作盤仕様となります。

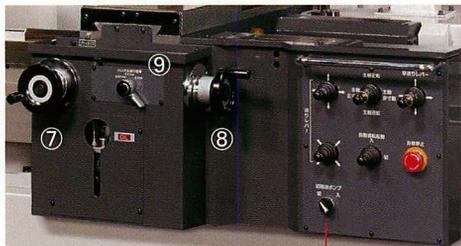
## 作業者が便利と実感できる、らくらく名人自慢の操作性！

ハンドル・レバー・操作スイッチなどの配置は、操作性・汎用性が損なわれないように、さらにほとんどの操作が刃物台付近で行えるよう配慮しました。

### ● 便利で安心！（全機種共通） 操作ミス防止対策設計の操作ハンドル / 送りレバー

汎用旋盤の操作感覚を考え、「径送り」及び「長手送り」のハンドルはそれぞれ独立構造として機種毎に最適配置しました。  
さらに通常時に使用する「切削送りレバー」・「テーパ切削送りレバー」もそれぞれ独立した構造とし安全性・操作性・利便性を追及しました。

エプロンのハンドル / レバー配置



- ⑦ 径送りハンドル
- ⑧ 長手送りハンドル
- ⑨ 送り倍率レバー  
(0.1 / 0.01 / 0.001 mm)

切削油ポンプ入 / 切 (オプション)  
※ TAC-360 は配置が異なります。

エプロンのレバー



パネル上の矢印は送り方向を意味しています。

- ① 独立した切削送りレバー
- ② 独立したテーパ切削送りレバー
- ③ 独立した早送りレバー
- ④ 主軸正転 / 逆転、主軸正寸動 / 逆寸動レバー
- ⑤ 自動運転起動入 / 切レバー
- ⑥ 非常停止スイッチ

### ● 信頼の切削パワー！ TAC主軸台

主軸回転速度の範囲に高低速域を設け、高性能・省電力型ACインバータモータとの組み合わせによる省資源化対応です。

#### フルパワー時の主軸回転速度範囲

機種	主軸電動機	回転速度範囲
TAC-360	2.2/3.7kw	500 ~ 1510 min <sup>-1</sup>
TAC-510	5.5kw	51 ~ 1500 min <sup>-1</sup>
TAC-650	11kw	34 ~ 955 min <sup>-1</sup>
TAC-780	11/15kw	39 ~ 1000 min <sup>-1</sup>
TAC-950	15/18.5kw	33 ~ 650 min <sup>-1</sup>

### ● 安定した位置決め精度！

径方向・長手方向の送り機構に精密ボールスクリーンを採用。テーパ加工・ネジ切り加工・微い加工・円弧加工などの高速位置決め運転（自動運転）にも安定した精度を維持します。

### ● 非常時の安全性を重視！

緊急停止が必要なときの非常停止ボタンを3箇所配置<sup>(注)</sup>しました。

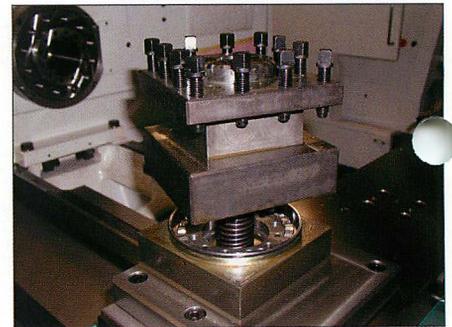
- ⇒ CRT操作盤 × 1箇所 (全機種標準)
- ⇒ エプロン操作盤 × 1箇所 (全機種標準)
- ⇒ 主軸台操作盤 × 1箇所 ((注)TAC-360 / TAC-510を除く機種に標準)

### ● 高精度割出し四角刃物台！

割出し機構には精密カービックカップリングを採用。反復作業による精度のバラツキを解消。

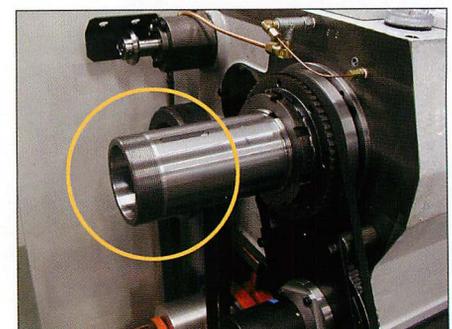
#### 各機種の刃物台対応寸法

- TAC-360 … □ 114mm
- TAC-510 … □ 144mm
- TAC-650 … □ 164mm
- TAC-780 … □ 204mm
- TAC-950 … □ 204mm



### ● 作業の一役！

主軸後部端はユーザー様の用意されたジグ取付け用にネジ加工してあります。(TAC-510 / TAC-650 / TAC-780に標準)



TAC-510	M95 × 2.0
TAC-650	M110 × 2.0 (M120 × 2.0) O.P.
TAC-780	M135 × 2.0

● 主軸速度は、ワンタッチボタン操作！・・・速い・簡単・正確。

操作盤上の独立したボタンスイッチで、簡単に正確に切換できます。主軸台の  
 高低速ギヤ（TAC-360 除く）は、油圧式自動切換方式で円滑に動作します。  
 したがって、運転中の不用意なレバー操作や破損などの事故はありません。



● 切削送り速度の切換（設定）は、  
 画面上のカーソル（↑↓）で選択！・・・簡単・正確。  
 また、表示する欄に直接数値入力してもOKです。

送り速度は 32 種を設定登録していますが、設定値にない数値は任意に入力  
 できます。

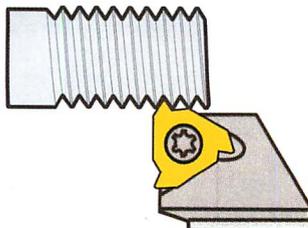
● 工具番号の決定は、确实操作！

刃物台に取付けた切削工具はそれぞれ違う形状をしていたり、刃先位置は異  
 なります。したがって、刃物台番号（工具番号）の決定は、确实に操作す  
 ることが必要です。らくらく名人では、独立した工具番号スイッチですから、ワン  
 タッチ、しかも安心です。

● 自動運転のチェック運転！（全機種標準）

サイクルのスタート/ストップスイッチ⑩により自動運転のチェック運転が行えます。  
 しかも自動運転起動「入」及び「切」のレバー⑤を標準で装備しており、瞬  
 時の停止が可能です。

＝解説＝  
 「ネジの再加工Ⅱ」とは、主軸回転  
 を止めた状態で掴み直したワークに  
 刃合わせができる機能です。



● その他のらくらく操作（全機種標準）

⇒ ⑩ オーバライド

主軸回転数、送り速度（切削送り、早送り）をいつでも微調整  
 することができます。

⇒ ⑫ ハンドル同期

自動運転の際、工具の移動する速さがハンドルを回す速さで動作  
 します。回すのを止めれば工具の移動も止まります。指定した送り  
 速度は無効になりますので、初めてのワークを自動運転で切削す  
 る前のチェックに最適です。

⇒ ⑬ ハンドル割込み

自動運転中の切込み・逃げ・一時停止が可能です。もちろん  
 運転再開もできます。

⇒ バリア機能

チャック、心押台にバリアを張ることにより安全運転をお約束します。

⇒ シングルブロック

工具の動きを1ブロックごとに運転することができます。

⇒ ② 手動連続テーパ送り

レバー操作ひとつでテーパ切削送りが得られます。テーパ角度、勾  
 配のどちらでも指定可能です。

⇒ ピタリ止め

径方向・長手方向の早送り及び切削送り停止位置での小数点  
 以下1～3桁目の端数を「0」に設定ロックすることができます。  
 面倒なハンドル操作による位置決め調整が省けます。

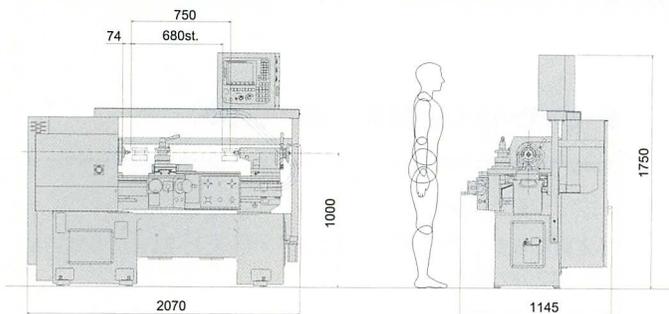
○ 追加型操作盤（オプション設定）

Gコードプログラム運転追加に伴う編集機能付操作盤です。



- ... 標準
- ... オプション

### TAC-360 機械寸法図(心間700仕様)

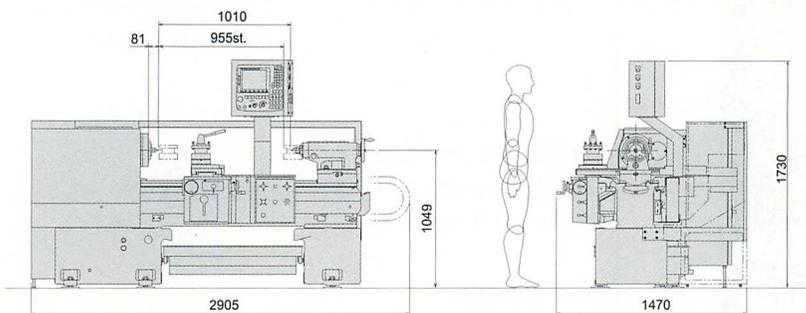


### 機械寸法図

TAC-360 (単位: mm)

心間仕様	700
センター間距離	770
機械全長	2070

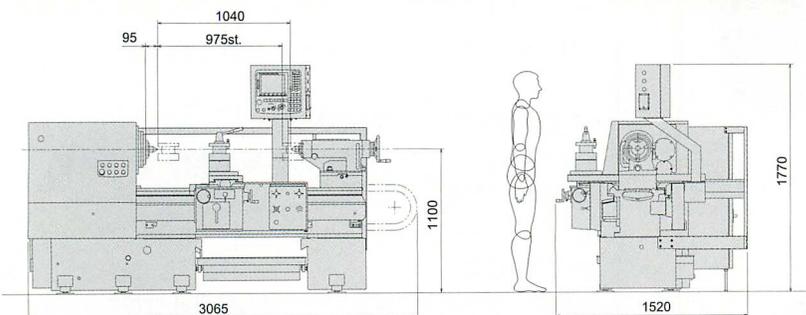
### TAC-510 機械寸法図(心間1000仕様)



TAC-510 (単位: mm)

心間仕様	1000	1500
センター間距離	1010	1510
機械全長	2905	3415

### TAC-650 機械寸法図(心間1000仕様)



TAC-650 (単位: mm)

心間仕様	1000	1500
センター間距離	1040	1540
機械全長	3065	3565

心間仕様	2000	3000
センター間距離	2040	3040
機械全長	4065	5065

TAC-780 (単位: mm)

心間仕様	1000	2000
センター間距離	1052	2052
機械全長	3036	4036

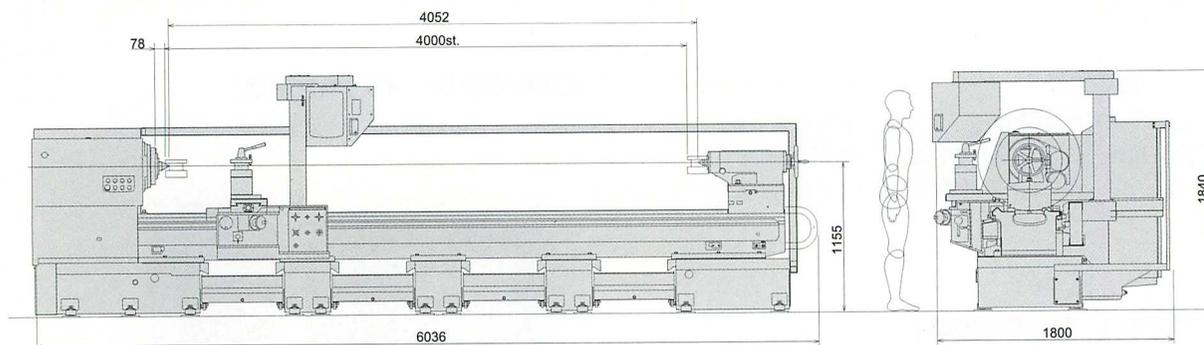
心間仕様	3000	4000
センター間距離	3052	4052
機械全長	5036	6036

TAC-950 (単位: mm)

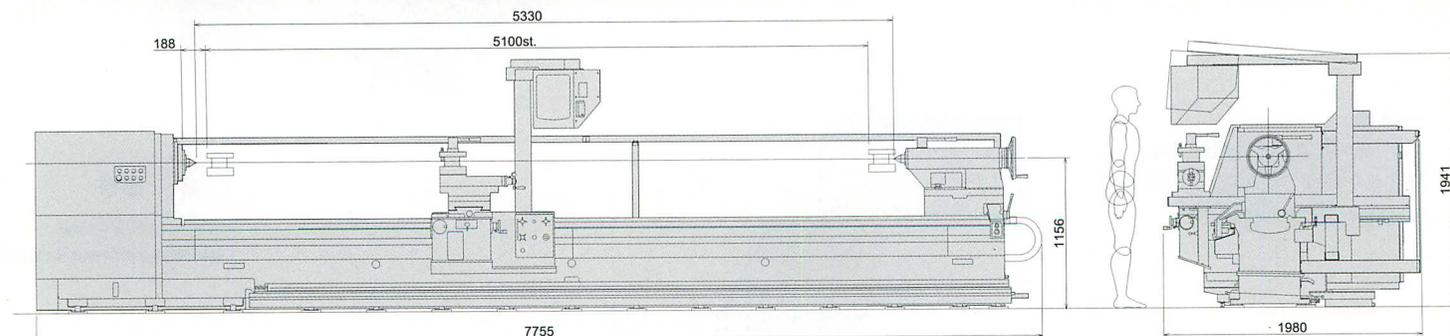
心間仕様	2000	3000
センター間距離	2370	3370
機械全長	4755	5755

心間仕様	4000	5000
センター間距離	4370	5370
機械全長	6755	7755

### TAC-780 機械寸法図(心間4000仕様)



### TAC-950 機械寸法図(心間5000仕様)



# 省スペース・高機能で小物部品加工に最適！

足元スッキリ！ お手頃サイズ。

らくらく名人自慢の操作性をコンパクトにまとめたシリーズ中の最小モデル機。

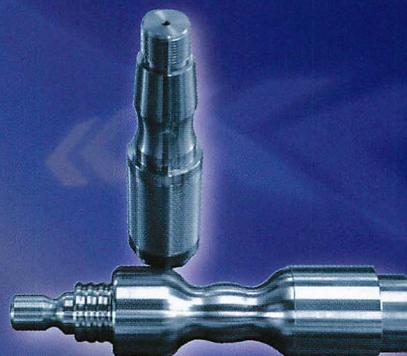
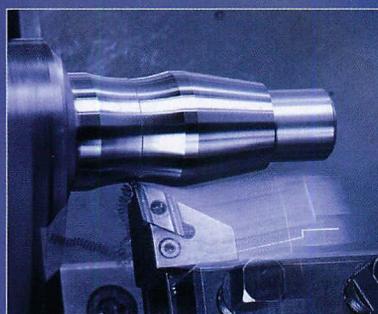
1個や数個の精密旋削加工もお任せください。

## TAC-360

ベッド上の振り : 360mm  
心間仕様 : 700mm

### 標準付属品

- ・爪7" スクロールチャック (プレート付)  
: JN07 ... 一体硬爪タイプ
- ・固定センター : MT No. 4
- ・センタースリーブ : MT No. 5 × MT No. 3
- ・調整工具一式
- ・取扱説明書

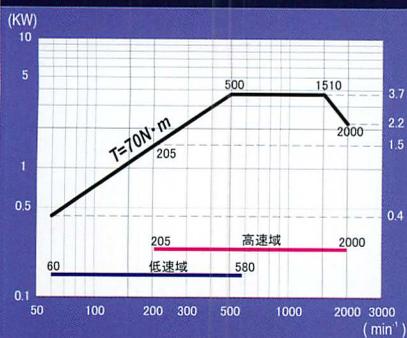


### 特別付属品

- ・主軸内ストッパー
- ・3爪スクロールチャック (プレート付)  
6/7/9 インチ
- ・4爪単動チャック (プレート付)  
6/8/10 インチ
- ・面版φ 320
- ・丸型ツールホルダー
- ・ホーリングバープッシュ
- ・セットゲージ
- ・油圧心押台 (油圧ユニット含む)
- ・切削油装置
- ・照明装置
- ・プラスチックカバー (二分割式)
- ・後方スプラッシュカバー
- ・フロントカバー (往復台と連動)
- ・チャックカバー
- ・摺動面カバー (サドル左端部のみ)
- ・プロッター
- ・強電盤別置 (ケーブル長5mまで)
- ・トランス付 (380/415V : 17.5KVA)
- ・ガイドスハンドル
- ・回転センター MT No. 4
- ・固定センター
- ・固定振止 (メタル爪、ローラー爪)
- ・移動振止 (メタル爪)



主軸回転速度 / 出力線図



写真は TAC-360 × 700 オプションを含んでいます。

①後方スプラッシュカバー、②回転センター、③後方スプラッシュカバー、④角型バイト。

■ 機械仕様

項目		TAC-360	TAC-510	TAC-650
能力・容量	ベッド上の振り	mm 360	510	650
	横送り台上の振り	mm 190	270	400
	心間仕様	mm 700	1000, 1500	1000, 1500, 2000, 3000
主軸	主軸端の形式	JIS A1-5	A2-8	A2-8
	主軸貫通穴径	mm 40	77	91(105)
	速度変換数	低速 12 種 + 高速 12 種 任意指令可能		
	速度範囲	min <sup>-1</sup> 60 ~ 2000	15 ~ 1500	12 ~ 1200
	主軸電動機	KW 2.2/3.7	5.5	11
往復台	横送り台の幅	mm 160	230	265
	横送り台の最大移動量 (径方向)	mm 165	295	384
	往復台の最大移動量 (長手方向)	mm 680	955, 1465	975, 1475, 1975, 2975
	径(X)方向の早送り速度	mm/min 3000	2500	2500
	長さ(Z)方向の早送り速度	mm/min 6000	5000	5000
	刃物台の形式	mm 四角刃物台 (□ 114)	四角刃物台 (□ 144)	四角刃物台 (□ 164)
	刃具寸法	mm 20 × 20	25 × 25	32 × 32
ネジ切り・送り	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 32 種 + 任意登録 8 種 および、インチネジ用に登録済 32 種 + 任意登録 8 種		
	メートルネジの範囲 (ピッチ)	mm 0.003 ~ 500 (任意) 条件: ネジリード (送り量) mm × 主軸回転数 (min <sup>-1</sup> ) が 5000 以下 TAC-360 は 6000		
	インチネジの範囲	TPI 900 ~ 0.0508 (任意) 条件: ネジリード (送り量) mm × 主軸回転数 (min <sup>-1</sup> ) が 5000 以下 TAC-360 は 6000		
	切削送り速度範囲	mm/rev 0.001 ~ 500.000		
心押台	心押軸の径	mm 53	75	90
	心押軸のテーパ	MT No.4	No.5	No.5
	心押軸の最大移動量	mm 130	150	150
ベッド	ベッドの幅	mm 275	370	430
電気条件	電源容量	KVA 9.1	13.9	23.3
	電源電圧	AC200/220V ± 10% (50/60Hz)		
	最大電流	A 30	50	84
	設備ケーブルサイズ	mm <sup>2</sup> 8 以上 (推奨)	14 以上 (推奨)	38 以上 (推奨)
	一次側ブレーカー容量	A 30	50	100
機械寸法	所要床面積 (奥行き)	mm 1145	1470	1520
	所要床面積 (横幅)	mm 2070	2905, 3415	3065, 3565, 4065, 5065
	機械の高さ	mm 1740	1710	1750
	機械の重量	kg 1200	2450, 2750	2900, 3200, 3600, 4300
制御装置	制御方式	CNC制御		
	制御軸数	軸 2		
	同時制御軸数	軸 2		
	最小設定単位	mm 0.001 (径 X) 方向は直径指定)		
	小数点入力	可能		
	表示	8.4 インチカラー LCD (日本語らくらく表示)		
入出力インターフェース	RS-232C・PC カードスロット (標準装備)、(対話データの入出力機能)			

※青文字はオプション設定です。

その他の所要寸法	両センター間の距離	mm 770	1010, 1510	1040, 1540, 2040, 3040
	床面より主軸センターまでの高さ	mm 1000	1049	1110

■■■ らくらくソフトサンプル画面 ■■■



目にもらくらく、拡大表示！  
目盛り合わせ作業などに便利です。



簡単な形状は「サイクル加工」で、  
らくらく加工！



「溝入れ」なら何でもOK！



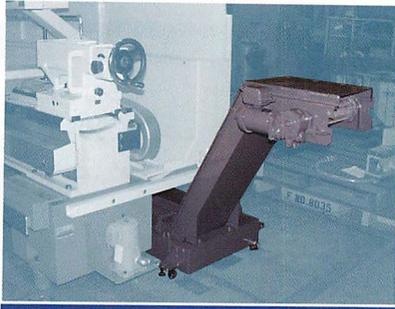
手動操作 (エプロンのハンドル、レバー) で  
直線やテーパを切削！



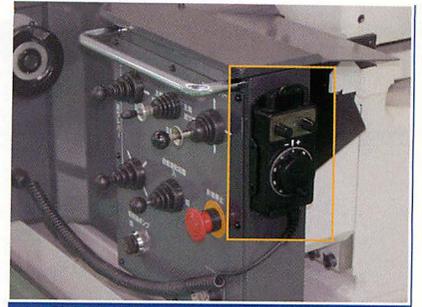
# オプション例



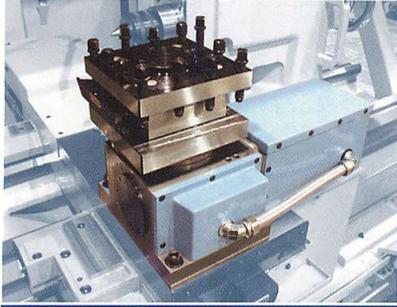
コレットチャック



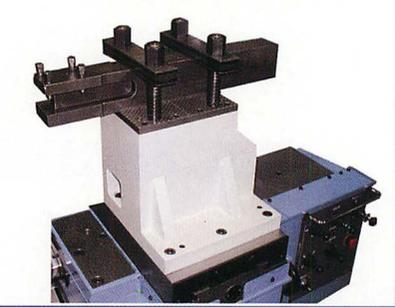
チップコンバ



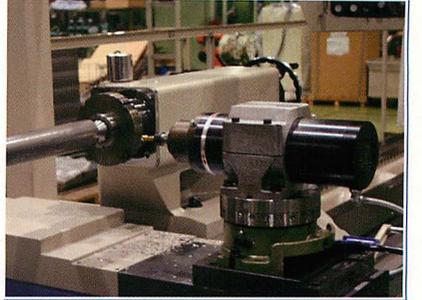
ガイドスハンドル



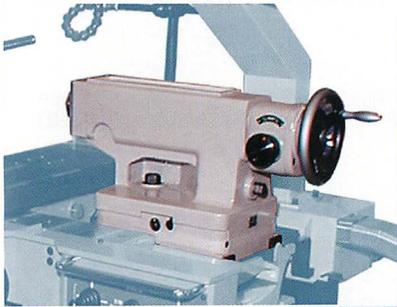
自動割出し四角刃物台



門形刃物台 (TAC-950)



ミーリングユニット装着例



心押台減速装置 (TAC-510、650、950)



移動振止



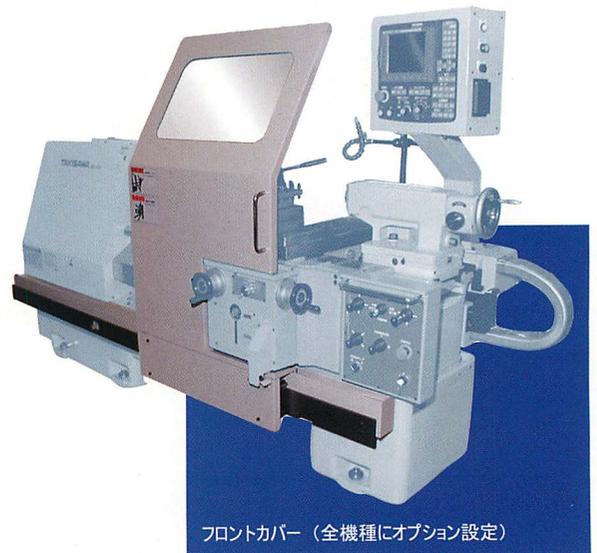
心押台減速装置 (TAC-780)



固定振止



油圧心押台 (TAC-360)



フロントカバー (全機種にオプション設定)

**TAC-series** (TAC-360/TAC-510/TAC-650/TAC-780/TAC-950 に共通)

仕様・内容等		らくらくソフト (TAC標準)	Gコード仕様 <sup>*1</sup>
<b>【軸制御】</b>			
制御軸数		2	2
同時制御軸数		2	2
最小設定単位	(X)	0.001 mm	0.001 mm
	(Z)	0.001 mm	0.001 mm
最小移動単位	(X)	0.0005 mm	0.0005 mm
	(Z)	0.001 mm	0.001 mm
最大指令値	(X)	± 99999.999 mm	± 99999.999 mm
	(Z)	± 99999.999 mm	± 99999.999 mm
<b>【スピンドル制御】</b>			
スピンドル制御数		1	1
<b>【操作盤】</b>			
画面		8.4" カラー LCD	
入力 MDI パネル (分離型 MDI 小型キー) <sup>*1</sup>		-	●
データ入出力	(RS-232C)	-	●
	インターフェース (PC カード) <sup>*2</sup>	○	●
<b>【オーバーライド】</b>			
早送りオーバーライド (2 段)		●	●
切削送りオーバーライド (15 段)		●	●
スピンドルオーバーライド (70 ~ 130%)		●	●

**【Gコードプログラム運転仕様】・・・(オプション)**

仕様・内容等	Gコード仕様 <sup>*1</sup>
インチ / メトリック切換	○
インタロック	●
オーバトラベル	●
非常停止	●
チャンフリング オン / オフ	●
自動運転 (メモリ運転)	●
MDI 運転	●
メモリカードによる DNC 運転	○
プログラム番号サーチ	●
シーケンス番号サーチ	●
パッファレジスタ	●
ドライラン	●
シングルブロック	●
ジョグ送り	●
位置決め (G00)	●
直線補間 (G01)	●
円弧補間 (G02/03)	●
ドウエル (G04)	●
ねじ切り	●
多条ねじ切り	●
連続ねじ切り	○
ねじ切りリトラクト	○
可変リードねじ切り	○
スキップ (G31)	●
早送りオーバーライド	●
毎分送り	●
毎回転送り	●
切削送り速度のクランプ	●
自動加減速	●
送り速度オーバーライド	●
ラベルスキップ	●
バリティチェック	●
コントロールイン / アウト	●
オプション ブロックスキップ 1 個	●
プログラム番号 O4 桁	●
シーケンス番号 N5 桁	●
アブソリュート / インクリメンタル指令	●
小数点入力 / 電卓形小数点入力	●
直径 / 半径指定 (X 軸)	●
座標系設定	●
Gコード体系 A	●
面取り・コーナ R	○
プログラマブルデータ入力	●
サブプログラム呼出し (4 重)	●
カスタムマクロ B	○
単一形固定サイクル	●
複合形固定サイクル	●
複合形固定サイクル II	●
円弧半径 R 指定	●

仕様・内容等	Gコード仕様 <sup>*1</sup>
M 機能 (M2 桁指定)	●
S 機能 (S4 桁)	●
周速一定制御 <sup>*3</sup>	◎
T 機能 (T2+2 桁指定)	●
手動ハンドル割込み	●
工具位置オフセット	●
刃先 R 補正	●
工具形状補正・摩耗補正	●
工具補正量カウンタ入力	●
工具補正量測定値直接入力	●
工具補正個数 4 組	●
工具補正個数 16 組 <sup>*4</sup>	◎
テープ編集	●
プログラムプロテクト	●
バックグラウンド編集	●
テープ記憶長 50m ~ 120m (160m)	●
登録プログラム 個数 63 個	●
状態表示	●
時計機能	●
現在位置の表示	●
プログラム表示	●
パラメータ設定表示	●
自己診断機能	●
アラームの表示	●
アラーム履歴表示	●
操作履歴表示	●
ヘルプ機能	●
稼働時間・部品数表示	○
実速度表示	●
実主軸回転数・Tコード表示	●
フロピイカセットのディレクトリ表示	○
グループ別ディレクトリ表示・パンチ	●
サーボ調整画面	●
ハード/ソフト システム構成表示	●
定期保守画面	●
保守情報画面	●
各国語表示 (日本語) <sup>*5</sup>	●
各国語表示	○
データ保護キー 1 種類	●
リーダー・パンチインターフェイス 1ch 用	●

●: 標準 ○: オプション ◎: 特殊対応 -: なし

\*1: Gコード仕様はGコードプログラム運転追加に伴う編集機能付操作盤が必要です。

\*2: 対話仕様 (らくらくソフト搭載機) は、メモリカード入出力がオプションです。

\*3: フロントカバーインターロック取り付けが必要です。

\*4: ロータリスイッチ取り付けが必要です。

\*5: 英語、ドイツ語、フランス語、イタリア語、スペイン語

**●追加型操作盤 (オプション設定)**

Gコードプログラム運転追加に伴う編集機能付操作盤です。



# TAC-series

TAC-360/510/650/780/950

## TAKISAWA®

株式会社滝澤鉄工所  
TAKISAWA MACHINE TOOL CO., LTD.

URL : <http://www.takisawa.co.jp>  
お客様用 E-mail : [user@takisawa.co.jp](mailto:user@takisawa.co.jp)

	〒	所在地
本社・営業部	701-0164	岡山市撫川 983
山形営業所	990-2324	山形市青田南 24-47
北関東営業所	371-0855	前橋市問屋町 1-4-3
関東営業所	335-0035	戸田市笹目南町 31-17
西関東営業所	243-0016	厚木市田村町 8-9 八幡マンション 101
名古屋営業所	454-0838	名古屋市中川区太平通 1-1
大阪営業所	578-0957	東大阪市本庄中 1-2-13
岡山営業所	701-0164	岡山市撫川 983
広島営業所	734-0022	広島市南区東雲 2-18-40
福岡営業所	816-0921	大野城市仲畑 4-25-15
新潟事務所	940-0015	長岡市寿 2-2-8
長野事務所	399-0746	塩尻市大門並木町 8-17
浜松事務所	433-8112	浜松市北区初生町 246-1
札幌連絡所	002-8024	札幌市北区篠路四条 1-1-22

TEL	FAX	E-mail
(086)293-1600	(086)293-1509	eigyou@takisawa.co.jp
(023)625-0731	(023)625-0732	yamagata@takisawa.co.jp
(027)251-7417	(027)251-7437	kitakantou@takisawa.co.jp
(048)421-8085	(048)421-0868	kantou@takisawa.co.jp
(046)222-7763	(046)222-7764	nishikantou@takisawa.co.jp
(052)351-3291	(052)369-1002	nagoya@takisawa.co.jp
(072)965-4671	(072)965-4676	osaka@takisawa.co.jp
(086)293-1520	(086)293-1509	okayama@takisawa.co.jp
(082)282-7815	(082)282-7816	hiroshima@takisawa.co.jp
(092)573-7201	(092)573-7237	fukuoka@takisawa.co.jp
(0258)25-4450	(0258)22-7680	niigata@takisawa.co.jp
(0263)53-5866	(0263)53-5870	nagano@takisawa.co.jp
(053)439-0131	(053)439-0141	hamamatu@takisawa.co.jp
(011)773-1457	(011)773-1457	

本社・海外営業部	701-0164	岡山市撫川 983	(086)293-1500	(086)293-5799	米国	tkj-1@takisawa.co.jp
					欧州	tkj-2@takisawa.co.jp
					アジア	tkj-3@takisawa.co.jp



ISO9001 Certified  
JQA-2010

※本品の外観や仕様及び関連するソフトウェア等は改良のため予告なく変更することがあります。  
※本品の詳細については弊社営業員にお問合せ下さい。

NH40J0803FA3000C

本品は日本の「外国為替及び外国貿易管理法」で定められた戦略物資として規制される可能性があります。  
本品を輸出又は輸入する際は政府だけでなく現地の滝澤代理店又は滝澤本社へ報告し、取引を行う前に  
統制品であるかどうかの確認を行ってください。