

TAKISAWA®

CNC Lathe

8" チャック対応 旋削加工専用・2軸CNC旋盤

TC-203J

旋削加工の決定版!



コストパフォーマンスに優れた旋削マシン

強靱ベッド&角型スライド

ベッドは強靱ボックス型構造、摺動面は高耐久性に優れた角型スライドを採用。長期間にわたる安定した精度維持に貢献します。

強力刃物台

強力 8角タレットは角バイト口25mm、ボーリングバーφ40（最大）が取付可能です。

高性能・主軸台

高精度主軸台は最大加工径φ250mm、棒材加工径φ51mmで優れた切削能力を誇る主軸軸受内径φ100mmの強力型です。

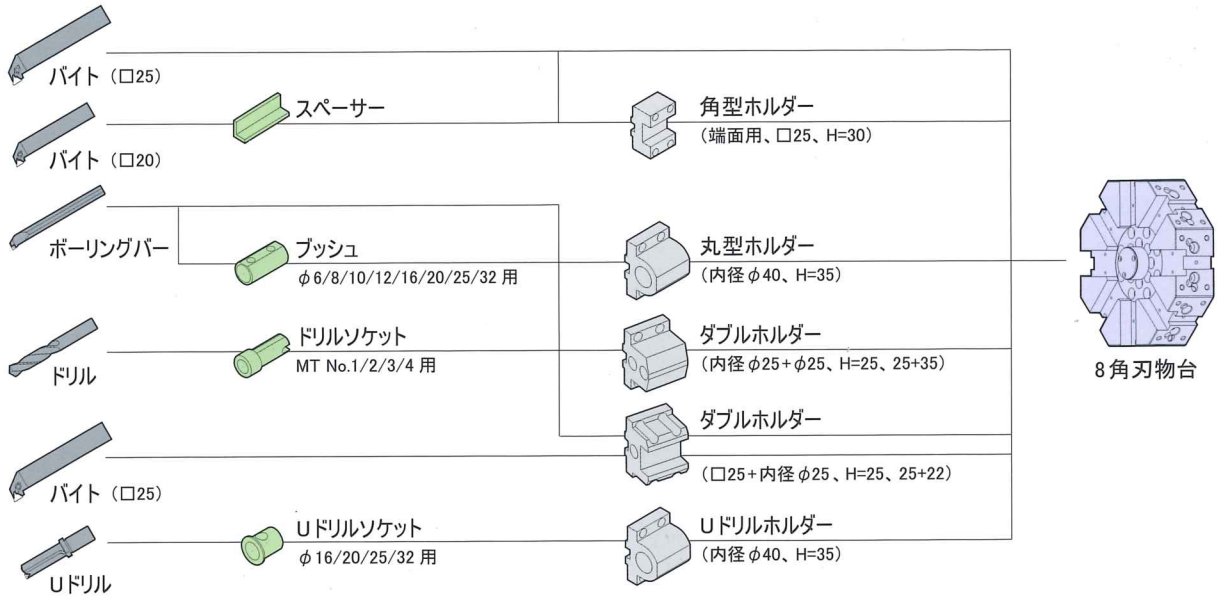
主軸モータにはファナック社製の高効率スピンドルモータを採用。優れた旋削性能を発揮します。

心押台

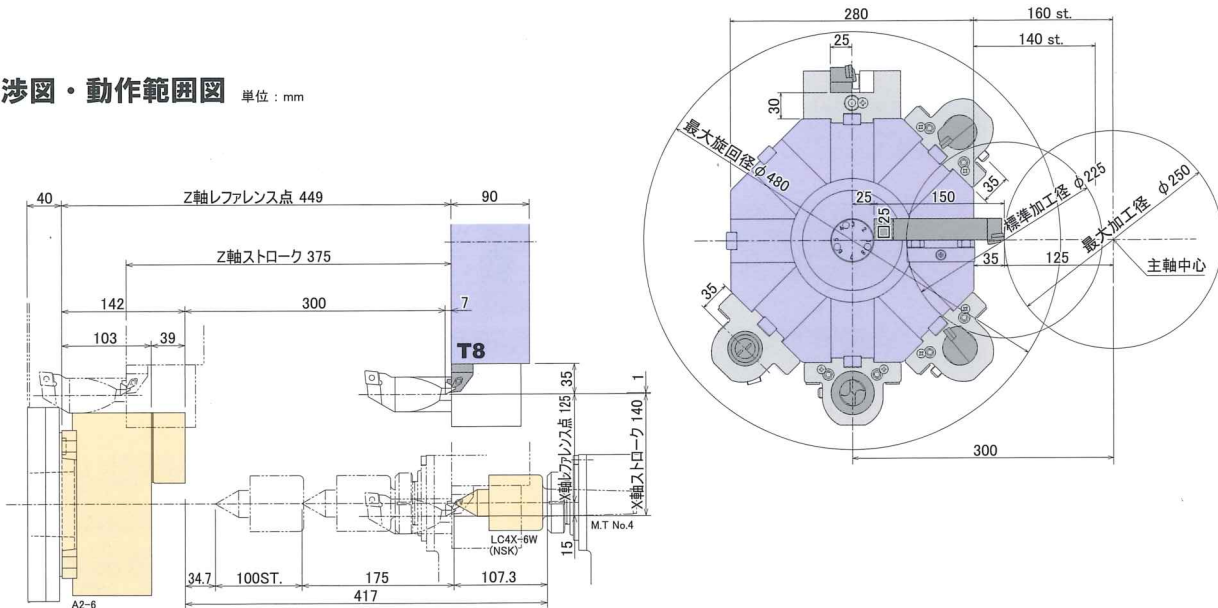
オプション対応で、心押軸テーパMT No.4、心押軸径φ75mmと機械性能にマッチした仕様です。

TC-203J

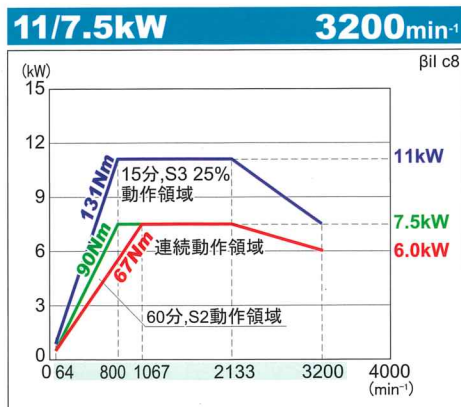
■ ツーリングシステム



■ 干渉図・動作範囲図 単位：mm



■ スピンドルモータ出力線図



■ 省エネ・環境対応

- ・ FANUC製高効率モータを採用。
- ・ モータ減速時の回生エネルギーを電源に返す電源回生システムを搭載し、消費電力削減。
- ・ 機内照明は操作パネルのスイッチで消灯でき待機電力を削減。
- ・ 粉体塗装の採用で環境に配慮。
- ・ 潤滑油回収ボックスを装備し切削油廃棄物削減。

TC-203J

NC装置の仕様

TAKISAWA FANUC

※詳細は弊社営業員へご確認下さい。

■構成

仕様・内容等	標準仕様
【NC装置】	
8.4" カラー LCD (横形)	●
【安全装置】	
フロントドアインターロック	●

■主な機能

仕様・内容等	TAKISAWA FANUC
【軸制御】	
最小設定単位 *1	●
最大指令値 (±999999.999)	●
最小設定単位 C *2	▲
インチ / メトリック切換	●
インタロック	●
非常停止	●
ストアードストロークチェック 1	●
ストアードストロークチェック 2, 3 *3	▲
移動前ストロークリミットチェック	▲
チャックテールストックバリア *4	▲
ミラーイメージ (各軸)	▲
チャンフリング オン / オフ	●
【運転操作】	
自動運転 (メモリ)	●
MDI運転	●
プログラム番号サーチ	●
シーケンス番号サーチ	●
シーケンス番号照合停止	●
誤操作防止	▲
バッファレジスタ	●
ドライラン	●
シングルブロック	●
ジョグ送り	●
手動レファレンス点復帰	●
ドグ無しレファレンス点設定	●
手動ハンドル送り 1台	●
【補間機能】	
位置決め (G00)	●
イグザクトストップモード (G61)	●
タッピングモード (G63)	●
切削モード (G64)	●
イグザクトストップ (G09)	●
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	●
ねじ切りサイクルリトラクト	●
連続ねじ切り	●
可変リードねじ切り	●
レファレンス点復帰 (G28)	●
レファレンス点復帰チェック (G27)	●
第2レファレンス点復帰 (G30)	▲

仕様・内容等	TAKISAWA FANUC
【送り機能】	
早送りオーバーライド (F0,25%,50%,100%)	●
毎分送り	●
毎回転送り	●
接線速度一定制御	●
切削送り速度のクランプ	●
自動加減速	●
早送りベル形加減速	●
切削送り補間後直線加減速	●
送り速度オーバーライド (15段)	●
ジョグオーバーライド (15段)	●
オーバーライドキャンセル	●
手動毎回転送り	▲
【プログラム入力】	
テープコード (EIA/ISO自動判別)	●
ラベルスキップ	●
パリティチェック	●
コントロールイン / アウト	●
オプションナルブロックスキップ 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 / インクレメンタル指令	●
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 (G50)	●
自動座標系設定	●
図面寸法直接入力 *5	▲
Gコード体系A	●
Gコード体系B/C	▲
面取り・コーナR *6	●
プログラマブルデータ入力	●
サブプログラム呼び出し (10重)	●
カスタムマクロ	●
カスタムマクロコマンド変数追加	●
単一形固定サイクル	●
複合形固定サイクル	●
穴明け用固定サイクル	●
円弧半径 R 指定	●
座標系シフト	●
座標系シフト直接入力	●
【補助機能 / 主軸機能】	
M機能 (M3桁指定)	●
第2補助機能 (B機能)	●
主軸機能 (S4桁)	●
周速一定制御	●
主軸オリエンテーション	●
リジッドタップ (主軸中心)	●
【工具機能 / 工具補正機能】	
工具機能 (T2+2桁指定)	●
工具補正個数 64組	●
工具位置オフセット	●
工具径・刃先R補正	●
工具形状・摩耗補正	●
工具オフセット量カウンタ入力	●
工具補正量測定値直接入力	●
工具補正量測定値直接入力B *7	○
工具寿命管理	●
【精度補正機能】	
バックラッシュ補正	▲
早送り / 切削送り別バックラッシュ補正	▲
【編集操作】	
プログラム記憶容量 512Kbyte (1280m相当)	●
登録プログラム個数 400個	●
プログラム編集	●
プログラムプロテクト	●
拡張プログラム編集	●
バックグラウンド編集	●

仕様・内容等	TAKISAWA FANUC
【設定 / 表示】	
状態表示	●
時計機能	●
現在位置の表示	●
プログラムコメント表示 (31文字)	●
パラメータ設定表示	●
アラーム表示	●
アラーム履歴表示	●
オペレータメッセージ履歴表示	●
操作履歴表示	▲
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	●
フロピディスク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	●
保守情報画面	●
データ保護キー 1種類	●
ヘルプ機能	●
自己診断機能	●
定期保守画面	●
ハード・ソフト システム構成表示	●
グラフィック表示	●
【各国語表示】	
日本語 (漢字) *8	●
各国語表示 *8 *9	▲
表示言語ダイナミック切換	▲
【データ入出力】	
リーダー・パンチインターフェイス 1ch用	●
外部メッセージ	●
メモカード入出力	●

●:標準 ○:オプション ▲:パラメータの設定が必要です。
 (注:パラメータの変更は、通常は必要ありません。パラメータを設定又は変更する場合は、そのパラメータの働きを十分に理解した上で実施して下さい。設定を誤ると、機械の予期しない動きによりワークや機械などの破損や、怪我をすることがあります。)

*1) 0.001mm, 0.0001inch.
 *2) IS-C 0.0001mm, 0.00001inch.
 *3) チャックテールストックバリアとの併用は出来ません。
 *4) スタードストロークチェック 2, 3との併用は出来ません。
 *5) 面取り・コーナRと両立使用が出来ません。
 *6) 図面寸法直接入力と両立使用が出来ません。
 *7) ツールセッタが必要です。
 *8) 他言語との同時表示は出来ません。
 *9) 英語、ドイツ語、フランス語、スペイン語、イタリア語、中国語 (繁体字)、中国語 (簡体字)、韓国語、ポルトガル語、オランダ語、デンマーク語、スウェーデン語、ハンガリー語、チェコ語、ポーランド語、ロシア語、トルコ語

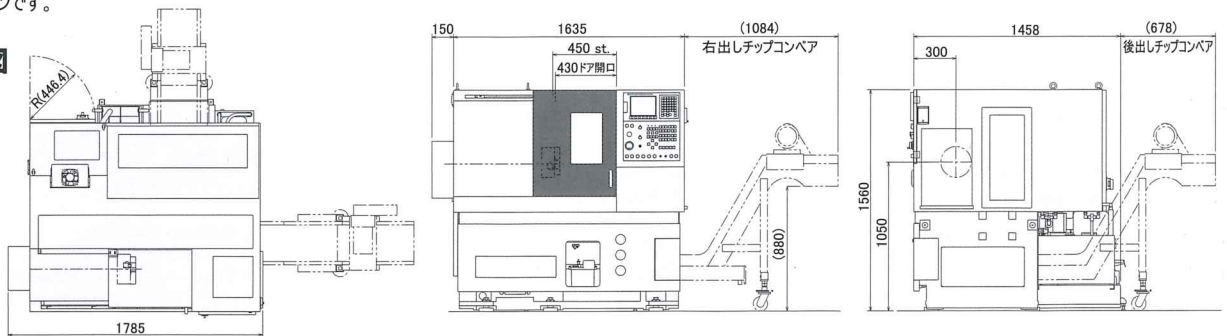
■主な機械仕様

		TC-203J	
能力・容量	最大振り	mm	420
	標準加工径	mm	225
	最大加工径	mm	250
	最大加工長さ	mm	300
	棒材加工径	mm	51
移動量	X軸移動量	mm	140
	Z軸移動量	mm	375
主軸	回転速度	min ⁻¹	64 ~ 3200
	主軸端		A2-6
	貫通穴径	mm	63
	軸受内径	mm	100
刃物台	工具取付本数		8
	角バイトシャンク部の高さ	mm	25
	ボーリングバーシャンク部の直径	mm	40
心押台	心押台の移動量	mm	175
	心押軸の径	mm	75
	心押軸のテーパ	MTNo.	4
	心押軸の移動量	mm	100
送り速度	早送り速度	m/min	X : 24 / Z : 24
	主軸用電動機 (15分 / 連続)	kW	11/7.5
電動機	送り軸用電動機	kW	X : 1.2 / Z : 1.4
	油圧ポンプ用電動機	kW	1.12
	切削油剤ポンプ用電動機	kW	0.25
	所要動力源	電源電力	kVA
タンク容量	油圧ユニット用	L	40
	潤滑油用	L	1.6
	切削油剤用	L	100
機械の大きさ	機械の高さ	mm	1560
	床面から主軸中心線までの高さ	mm	1050
	所要床面の大きさ	mm×mm	1785×1458
	機械質量	kg	2800

青文字表示はオプションです。

■機械寸法図

単位：mm



■機械標準付属品

8" 3 爪中空油圧チャック (セレーションピッチ : 1.5mm)
丸型ホルダー (3個)
角型ホルダー (1個)
ブッシュ (ボーリングバー用 : 3個)
フロントドアインターロック
チャック開閉フットスイッチ
切削油装置 (250W : 1基)
機内照明装置
調整工具一式
取扱説明書一式

■特別付属品

角型ホルダー (端面用)
丸型ホルダー
Uドリルホルダー
スペーサー (突き当てブロック、□20用)
ボーリングバーブッシュ
ドリルソケット (MT.1/2/3/4)
Uドリルソケット (φ16/20/25/32)
自動ドア
心押台 (M機能無し)
チップコンバア
ツールセッター
パーツキャッチャー
補助操作盤 (穴数 : 5)
トータルカウンター
表示灯 (シグナルタワー : 3段・点灯)
パーフィードインターフェース増設モジュール

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

〒	所在地	TEL	FAX	E-mail
701-0164	岡山市北区撫川 983	(086)293-1600	(086)293-1509	eigyout@takisawa.co.jp
山形営業所	山形市青田南 24-47	(023)625-0731	(023)625-0732	yamagata@takisawa.co.jp
北関東営業所	前橋市閑屋町 1-4-3	(027)251-7417	(027)251-7437	kitakantou@takisawa.co.jp
関東営業所	戸田市笹目南町 31-17	(048)421-8085	(048)421-0868	kantou@takisawa.co.jp
西関東営業所	厚木市田村町 8-9 オールマンション 101	(046)222-7763	(046)222-7764	nishikantou@takisawa.co.jp
名古屋営業所	名古屋市中川区太平通 1-1	(052)351-3291	(052)369-1002	nagoya@takisawa.co.jp
大阪営業所	東大阪市本庄中 1-2-13	(072)965-4671	(072)965-4676	osaka@takisawa.co.jp
岡山営業所	岡山市北区撫川 983	(086)293-1520	(086)293-1509	okayama@takisawa.co.jp
広島営業所	広島市南区東雲 2-18-40	(082)282-7815	(082)282-7816	hiroshima@takisawa.co.jp
福岡営業所	大野城市仲畑 4-25-15	(092)573-7201	(092)573-7237	fukuoka@takisawa.co.jp
新潟事務所	長岡市寿 2-2-8	(0258)25-4450	(0258)22-7680	niigata@takisawa.co.jp
長野事務所	塩尻市大門並木町 8-17	(0263)53-5866	(0263)53-5870	nagano@takisawa.co.jp
浜松事務所	浜松市北区初生町 246-1	(053)439-0131	(053)439-0141	hamamatu@takisawa.co.jp
札幌連絡所	札幌市北区篠路四条 1-1-22	(011)773-1457	(011)773-1457	

本社・海外営業部	701-0164	岡山市北区撫川 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

※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。



ISO9001 Certified
JQA-2010

本製品は外国為替及び外国貿易法の規定により、大量破壊兵器及び通常兵器の開発及び製造、又それらの部品の加工に使用する事は禁止されています。本製品が輸出規制対象 (貨物又は技術) に該当する場合には日本政府の輸出許可が必要です。本製品を再販売、再輸出、再移転する場合は、事前に販売店又は滝澤鉄工所に連絡して下さい。