

*Налобок 10", 8"*

# **TS-4000YS, 3000YS**

**ПРЕКРАСНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ  
ЦЕНТР КОМПАНИИ TAKISAWA**

**TAKISAWA®**

# ***TS-4000YS, 3000YS***

***ПРЕКРАСНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ  
ЦЕНТР КОМПАНИИ TAKISAWA***

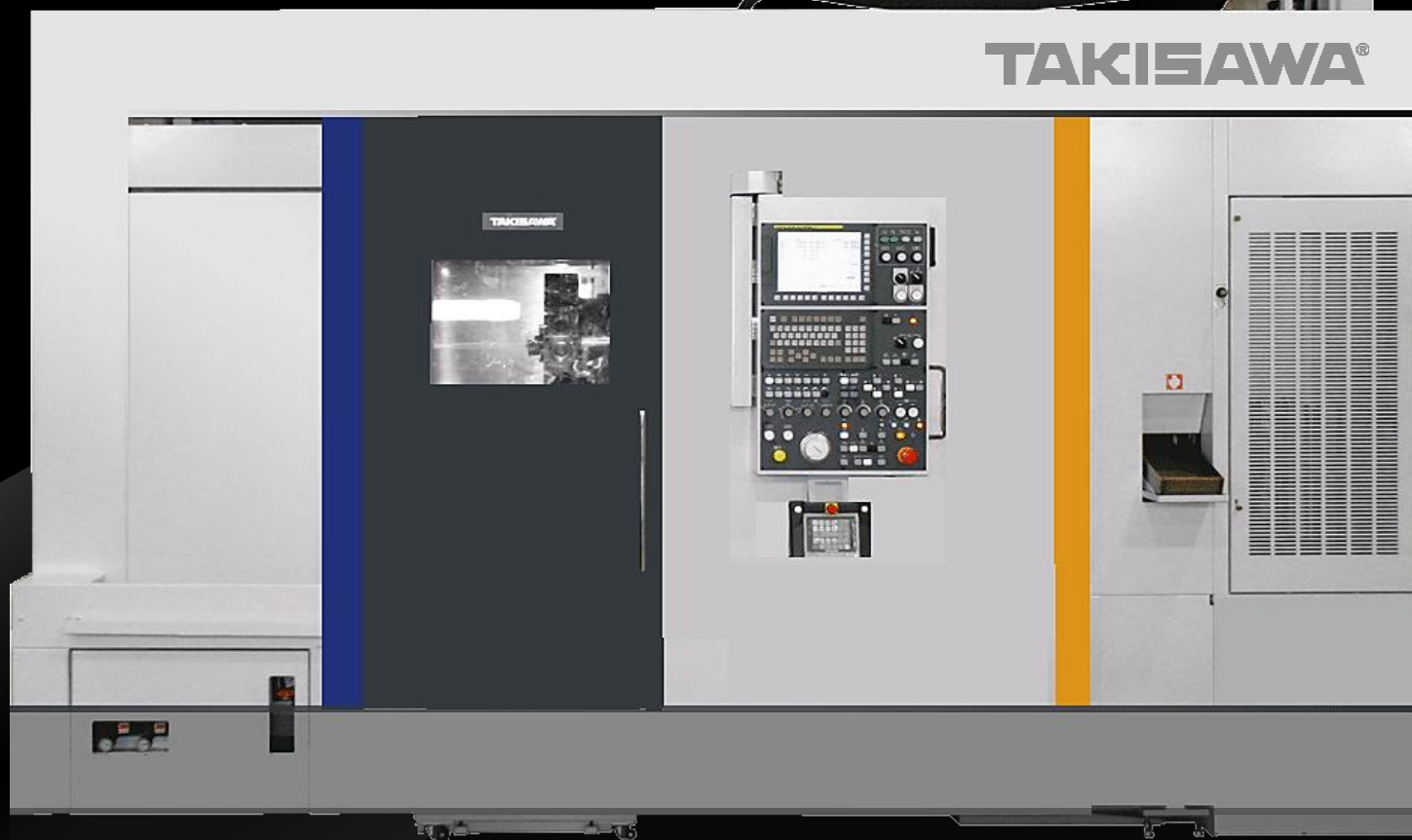


**TAKISAWA®**

Все данные являются временной  
Презентацией, существует вероятность  
изменения в будущем.

# ***TS-4000YS, 3000YS***

***ПРЕКРАСНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ  
ЦЕНТР КОМПАНИИ TAKISAWA***

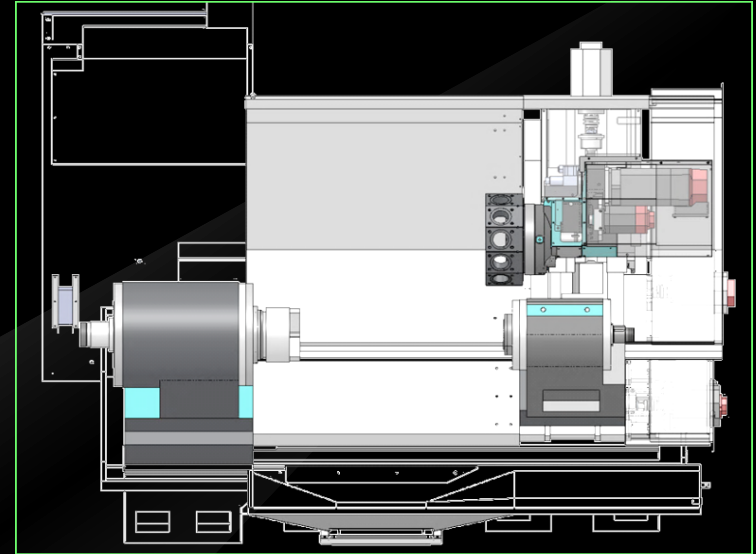


**TAKISAWA®**

Все данные являются временной  
Презентацией, существует вероятность  
изменения в будущем.

# **TS-4000YS, 3000YS**

**ПРЕКРАСНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ  
ЦЕНТР КОМПАНИИ TAKISAWA**



**В будущем:**

**22кВт** встроенный главный электродвигатель  
**+70/-50мм** ход по оси Y

**7,5 кВт (48 Н-м48N)** электродвигатель фрезеровки  
механизированная револьверная головка на  
**20 положений (15, 12 или 10)**

**Все направляющие коробчатого сечения**

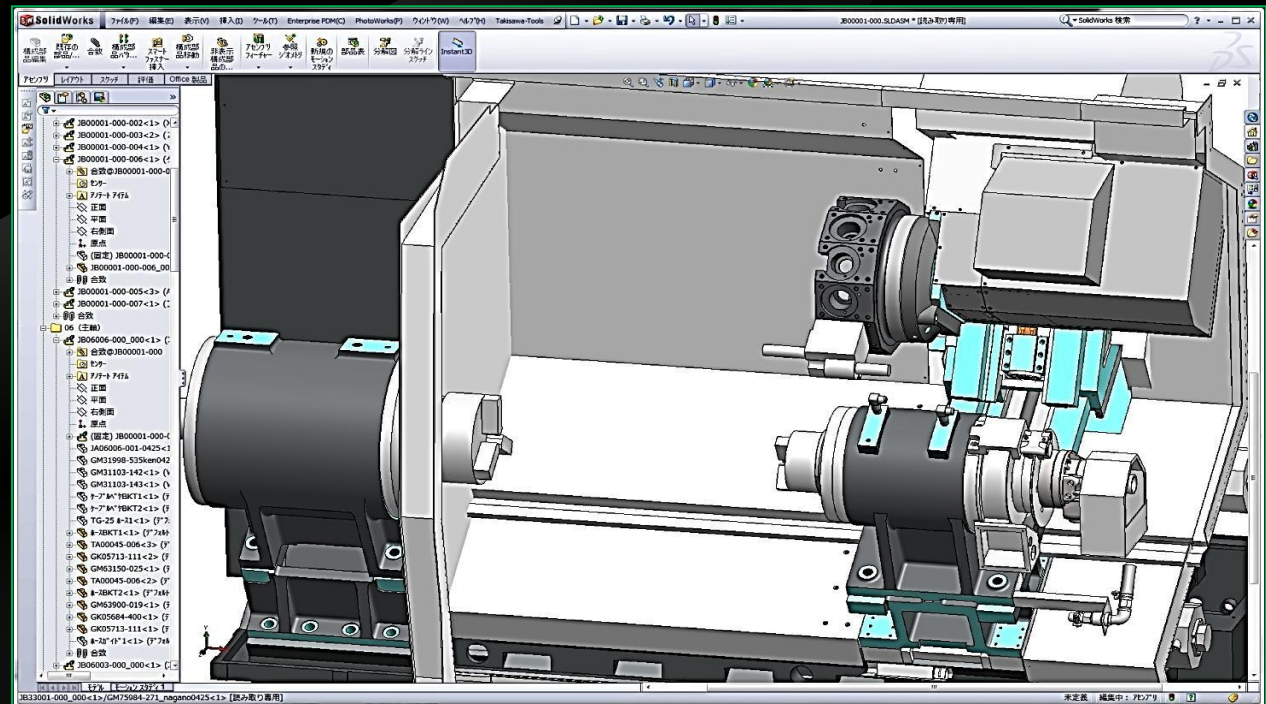
**Портальный погрузчик со  
сверхвысокой скоростью**

**TAKISAWA®**

Все данные являются временной  
Презентацией, существует вероятность  
изменения в будущем.

# Является идеальной конструкцией

**TS-4000YS, 3000YS имеют прекрасно сбалансированную конструкцию, созданную по улучшенной технологии анализа TAKISAWA 3D.**



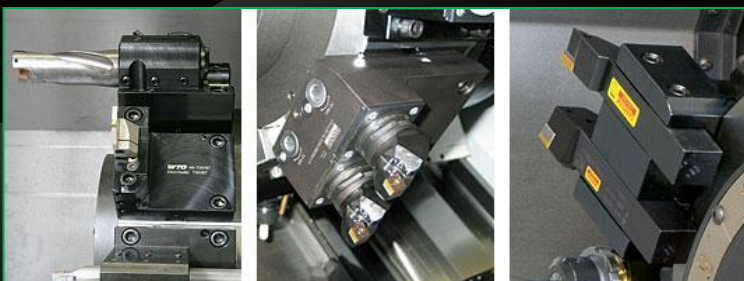
**TAKISAWA®**

Все данные являются временной Презентацией, существует вероятность изменения в будущем.

# Макс. 20 позиций (40 инструментов)

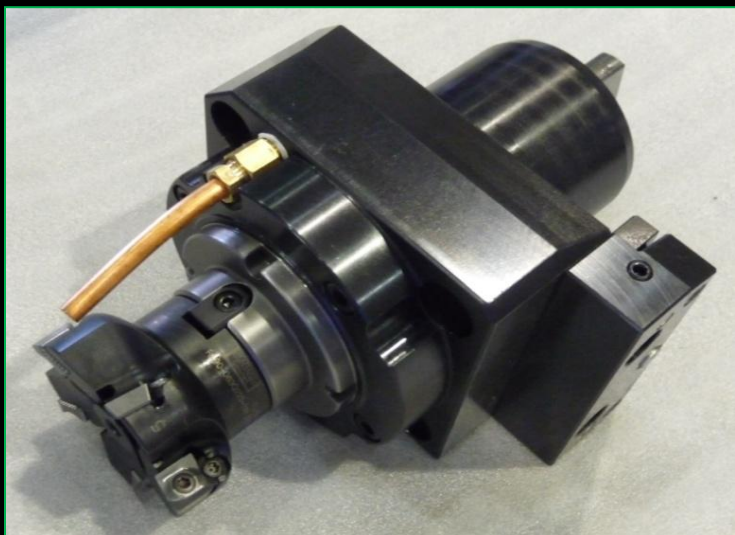
**Многозадачная револьверная головка**

**Стандартная станция на 12 позиций  
Варианты 20, 15 или 10**



# 7,5 кВт

**Фрезерование в тяжелых условиях в сравнении с двигателем: 5,5 кВт**



**Крепится болтами**

Фрезерования в тяжелых условиях  
Двигатель 7,5 кВт используется в качестве привода шпинделя вращающегося инструмента, тем самым обеспечивая жесткое нарезание резьбы (макс. M16) и фрезерование хвостовика (макс. 26).



**Быстросменный VDI**

**TAKISAWA®**

Все данные являются временной Презентацией, существует вероятность изменения в будущем.

# Многофункциональные держатели



**TAKISAWA®**

Все данные являются временной Презентацией, существует вероятность изменения в будущем.



**22/15кВт****Встроенный главный шпиндель**

- **Отверстие в шпинделе : 94мм**
  - **Наибольший диаметр прутка : 82мм**
  - **Макс. частота вращения шпинделя : 4200 мин-1**
  - **Минимальный угол вычитания по оси C 0,001°**
- 
- **Двухдисковые тормоза для обеспечения позиционирования оси C**

**11/7,5кВт****Встроенный вспомогательный шпиндель**

- **Отверстие в шпинделе : 53мм**
- **Макс. частота вращения шпинделя : 6000**
- **Минимальный угол вычитания по оси C 0.001° с двухдисковым тормозом**
- **Скорость по оси A: 30м**

**3,0кВт**

## **СЕРВОДВИГАТЕЛЬ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА FANUC**

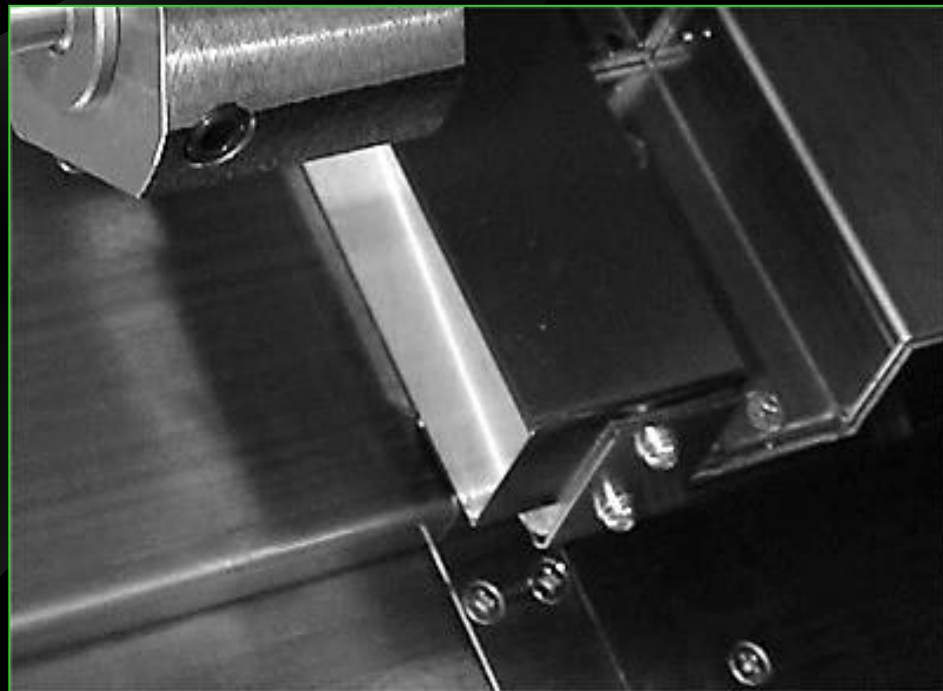
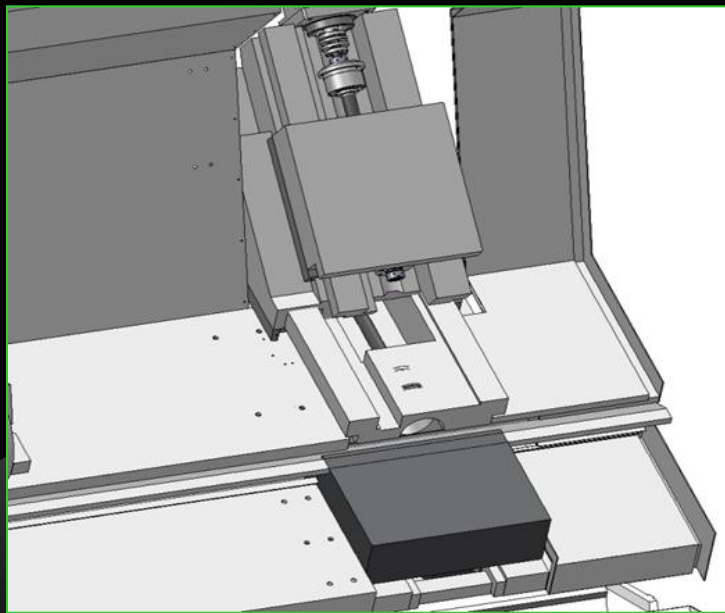
- **Токарная обработка начинается с точного позиционирования.**
- **Выбранный серводвигатель большего размера поддерживает длительную устойчивость.**
- **Прибыль обеспечивается созданием надежных устройств.**



# ***Все направляющие коробчатого сечения***

***Мощные традиционные упрочненные и зашлифованные направляющие коробчатого сечения***

***Самый совершенный токарный станок с ЧПУ для обработки изделий из твердых сплавов***



**TAKISAWA®**

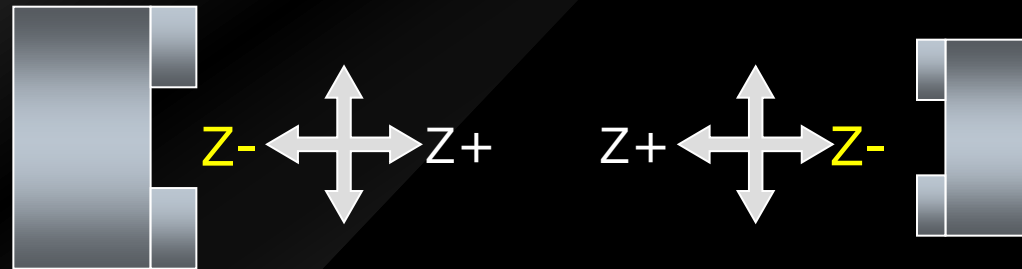
Все данные являются временной Презентацией, существует вероятность изменения в будущем.

# TAKISAWA PCS.

- **Функция "Включение запрограммированных координат" (PCS)**
- **Направление резки для обоих шпинделей может быть одинаковым.**



FANUC стандартно



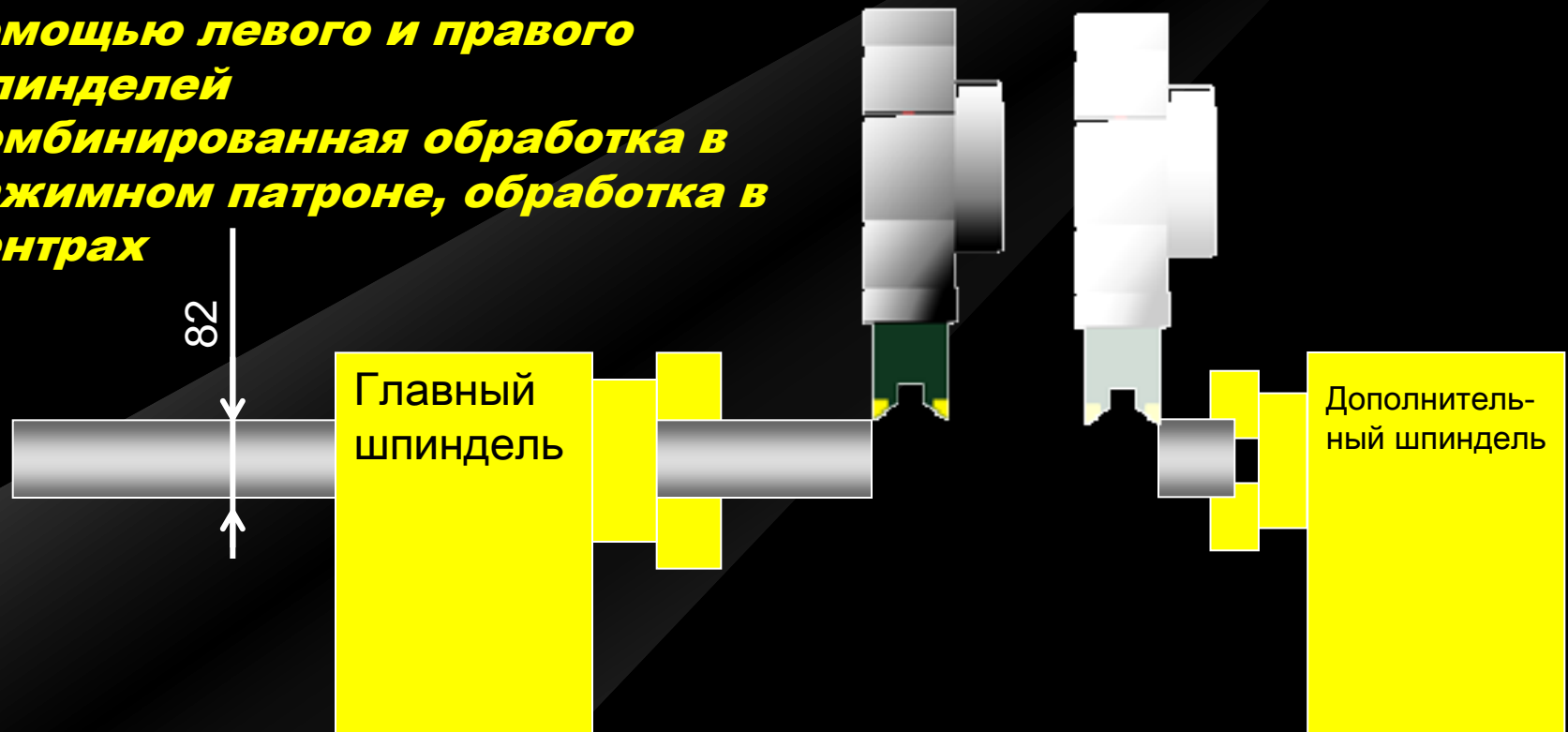
\*Не зеркальное изображение

**TAKISAWA®**

Все данные являются временной Презентацией, существует вероятность изменения в будущем.

# Шаблон обработки

- Прямая обработка толщины вала диаметром 83 мм
- Создание готового изделия с помощью левого и правого шпинделей
- Комбинированная обработка в зажимном патроне, обработка в центрах



# Шаблон обработки

- *Левый и правый синхронные приводы*
- *Во время обработки тяги-натяжения, в случае тонкого вала для предотвращения вибрации*
- *Требуется более жесткая головка станка*



# **Конвейер стружки**

**Может располагаться  
справа или с обратной  
стороны станка.**



**TAKISAWA®**

Все данные являются временной  
Презентацией, существует вероятность  
изменения в будущем.



# **Энергоэкономичное оборудование**



**Светодиодное  
освещение**

**Гидравлический блок  
инверторного типа**



**TAKISAWA®**

Все данные являются временной Презентацией, существует вероятность изменения в будущем.

# TiwaP-1

**TAKISAWA Tiwar-1**  
**является**  
**оригинальной**  
**диалоговой**  
**системой**  
**программирования**  
**на станке FANUC**  
**серии 32i-B**

WORK-No. 07(SAMPLE PROGRAM)

№	G-Code	Description	Count
N000		INITIAL PROCESS	
N001	G54	T-HOLE MACHINING (DRILLING)	12
N002	G54	T-OUTER TURNING (ROUGH)	1
N003	G54	T-OUTER GROOVING (ROUGH AND FINISH)	6
N004	G54	T-INNER TURNING (ROUGH)	2

**SIMULATION (ANIMATION)**

	CUTTING TM	MACHINING TM
TOTAL =	14M58S	15M37S
PROC. =	0S	0S

ABSOLUTE		MODAL		
X	420.000	T	0	M
Z	660.000	S	0	
C	0.000	F0	100000	
Y	0.000			
B	0.000	G 00	18	40
A	0.000	G 54	80	97
		G 99	69.1	13.1

REWIND START STOP PROCES SINGLE ROTATE CUT/DSP REVERS ADJUST CLOSE

INPUT CAN EOB

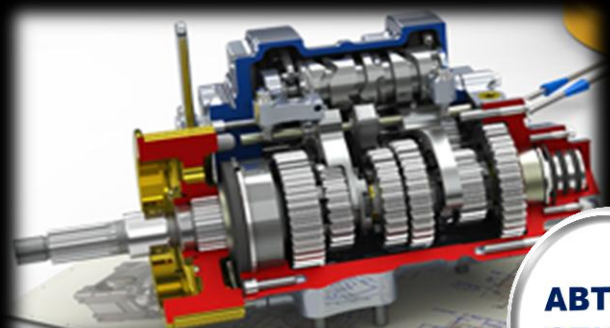
**Это дополнительное программное обеспечение является наиболее усовершенствованным и простейшим в применении в сравнении с tori, mazak**

**TAKISAWA®**

Все данные являются временной Презентацией, существует вероятность изменения в будущем.

# TS-4000YS, 3000YS

## Обработанные детали



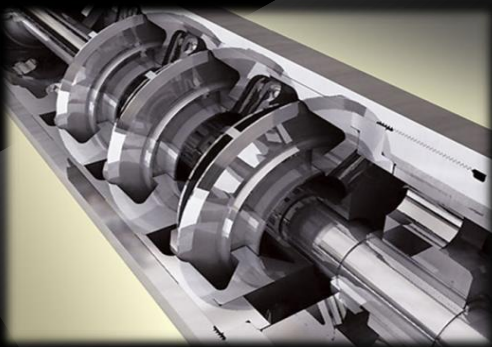
САМОЛ  
ЕТ



МЕДИЦ  
ИНСКИЕ

АВТОМ  
ОБИЛЬ

TS-  
4000



НЕФТЬ  
И ГАЗ

СТРОИТ  
ЕЛЬНОЕ



**TAKISAWA®**

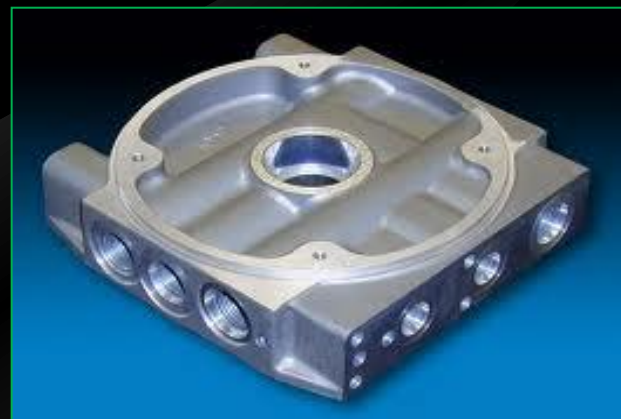
Все данные являются временной Презентацией, существует вероятность изменения в будущем.

# ***Эффективная комплексная обработка***

***Приветствуются более сложные процессы***



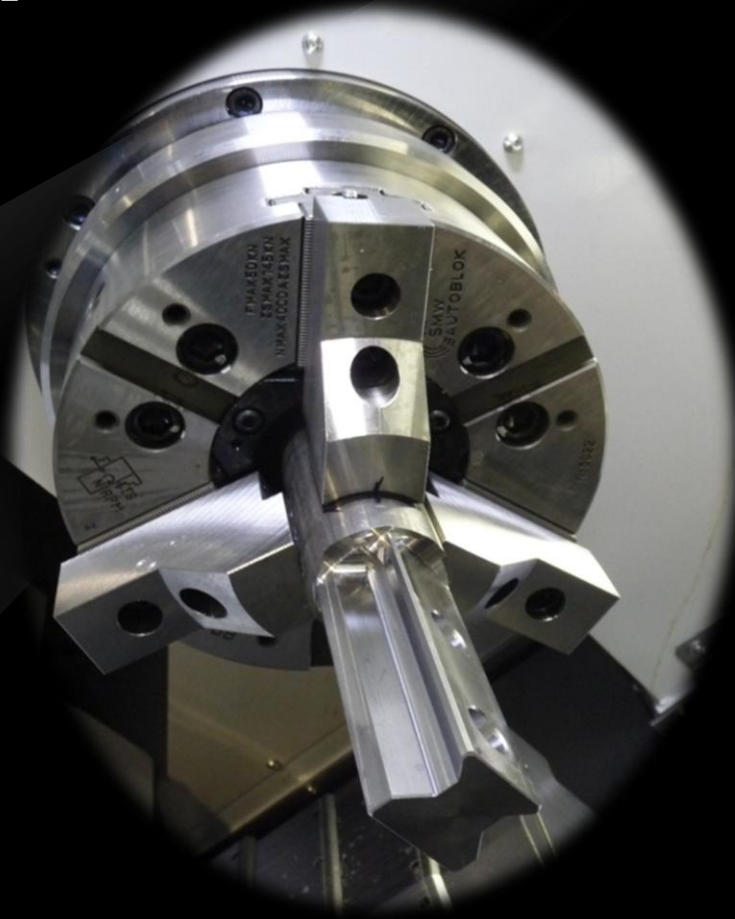
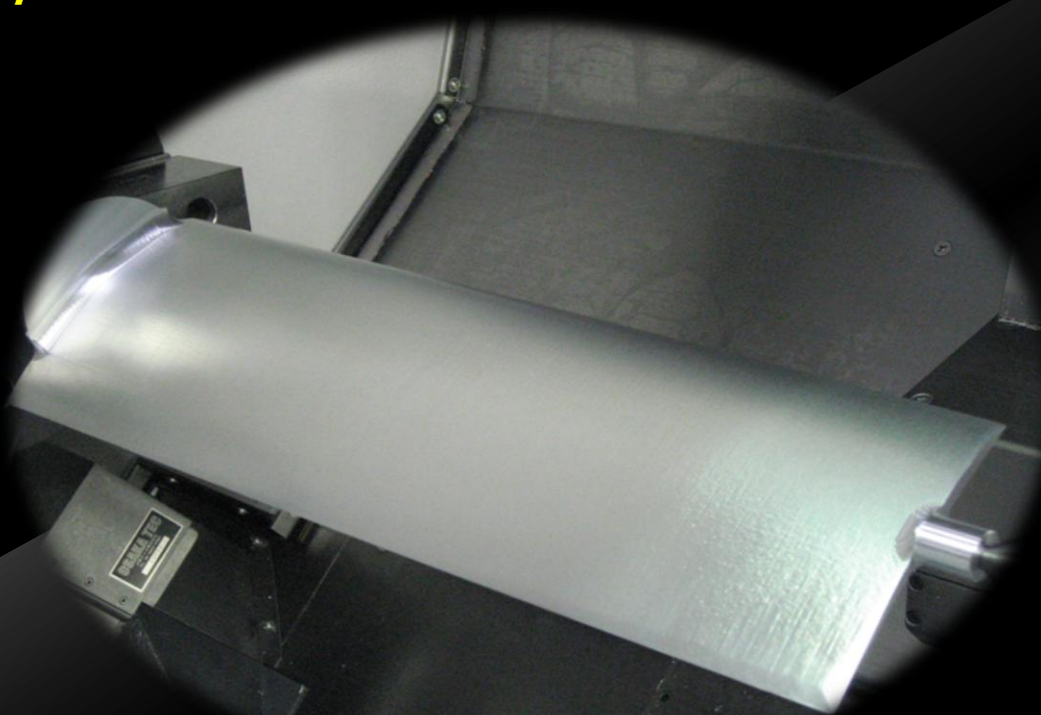
***Гидравлическое оборудование***



***Пневматическое оборудование***

# Неограниченный потенциал

**Обработка с упором на фрезерование.  
Firststar, точная, полностью автоматическая  
загрузка, лучший отвод стружки и  
наджность.**

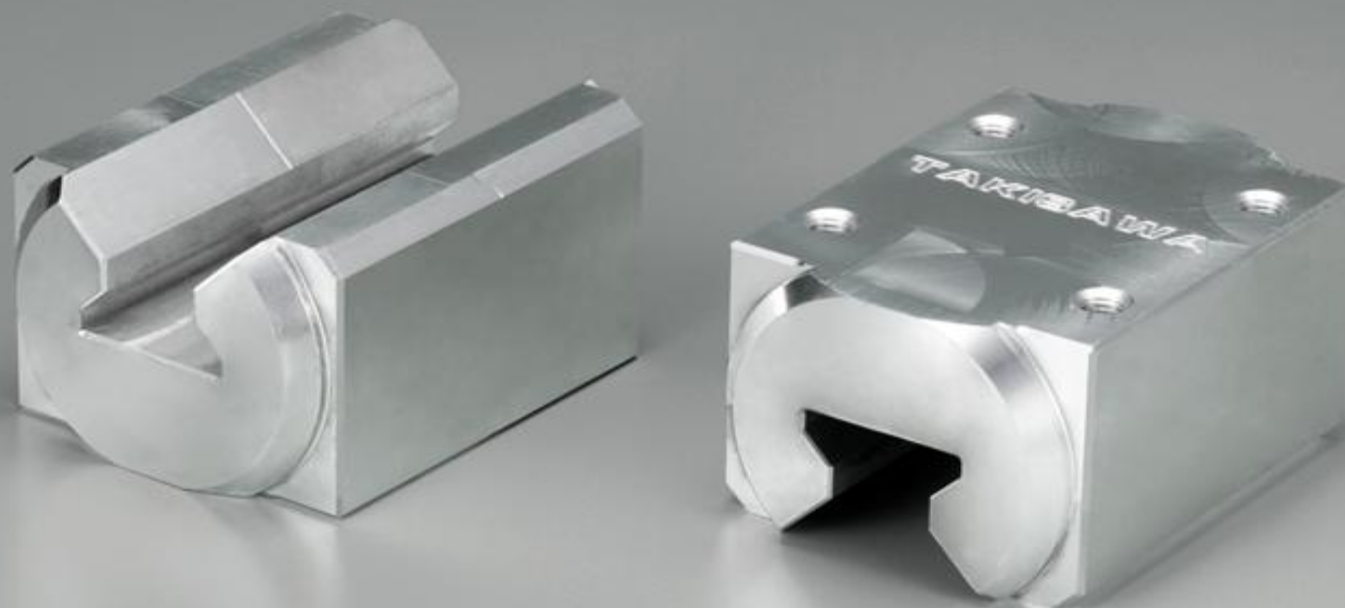


**TAKISAWA®**

Все данные являются временной Презентацией, существует вероятность изменения в будущем.

# Пример изделия

*Токарная обработка +  
фрезерование*



**TAKISAWA®**

Все данные являются временной  
Презентацией, существует вероятность  
изменения в будущем.

## Характеристики, классифицированные по типу

ФУНКЦИЯ	TS-4000,3000 Y	TS-4000,3000 YS
Первого шпинделя "Ц" оси	при	при
Фрезерный функции (7.5kW)	при	при
Второй шпиндель		при
Второй шпиндель "С"оси		при
NC-задняя бабка	при	
Y-оси фрезерной функцией	при	при

# Сравнение новых **TS-4000YS** и **NLX2500SY**

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			TS-4000YS (10")	NLX2500SY/700
ШПИНДЕЛЬ	Шум		L : A2-8, R : F140	L : A2-8, R : A2-5 (A2-6)
	Главный подшипник	мм	L : 140, R : 90	L : 140, R : 85
	Отверстие в шпинделе	мм	L : 94, R : 53	L : 91, R : 43
	Частота вращения шпинделя	мин <sup>-1</sup>	L : 4,200, R : 6,000	L : 4,000, R : 6,000
	Мощность двигателя	кВт	L : 22/15кВт, R : 11/7,5кВт	L : 18,5/15кВт, R : 11/7,5кВт
ВОЗМОЖНОСТИ	Макс. ход	мм	600	599
	Стандартный/ Макс. диам. обработки	мм	275 / 370	275 / 366
	Макс. длина обработки	мм	750	705
	Наибольший диаметр прутка	мм	82	80
ХОД	Ось X, ось Z	мм	267 / 840	260/795
	Ось Y	мм	+70/-50	±50
	Ось A	мм	780	734
ДЕРЖАТЕЛЬ ИНСТРУМЕНТОВ	Количество инструментов		12 (10, 15, 20)	12 (10, 16, 20)
	Размер квадратного хвостовика	мм	25	25
	Размер хвостовика расточного прутка	мм	L : 50, R : 32	L : 50, R : 32
ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ	Частота вращения шпинделя	мин <sup>-1</sup>	6,000	6,000
	Размер хвостовика инструмента	мм	26 (AR40)	26 (AR40)
	Мощность двигателя	кВт	7,5/5,5кВт	5,5/4,2 кВт
РАЗМЕР	Высота центра от пола	мм	1140	-
	ДхШхВ	мм	3000x2150x2300	3056x2080x2187



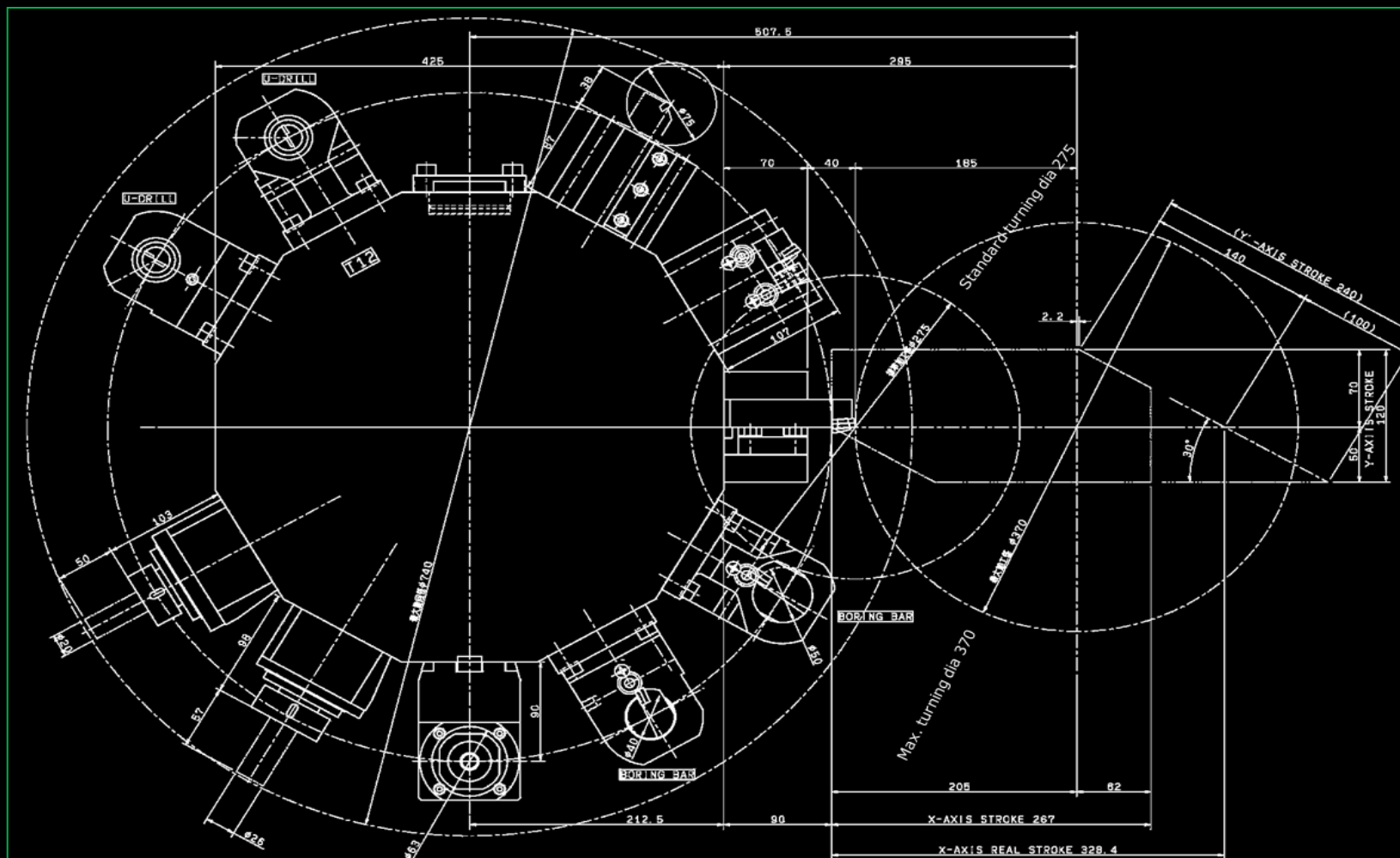
# Сравнение новых **TS-3000YS** и **NLX2000SY**

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			TS-3000YS (8 <sup>м</sup> )	NLX2000SY/500
ШПИНДЕЛЬ	Шум		L : A2-6, R : F140	L : A2-6, R : A2-5 (A2-6)
	Главный подшипник	мм	L : 120, R : 90	L : 120, R : 85
	Отверстие в шпинделе	мм	L : 77, R : 53	L : 73 R : 43
	Частота вращения шпинделя	мин <sup>-1</sup>	L : 5000, R : 6,000	L : 5,000, R : 6,000 (5,000)
	Мощность двигателя	кВт	L : 15кВт, R : 11кВт	L : 15кВт, R : 11кВт
ВОЗМОЖНОСТИ	Макс. ход	мм	<b>600</b>	560.6
	Стандартный/ Макс. диам. обработки	мм	275 / 370	275 / 366
	Макс. длина обработки	мм	<b>550</b>	510
	Наибольший диаметр прутка	мм	<b>67</b>	65
ХОД	Ось X, ось Z	мм	<b>267/ 630</b>	260 / 590
	Ось Y	мм	+70/ - 50	±50
	Ось A	мм	<b>640</b>	624
ДЕРЖАТЕЛЬ ИНСТРУМЕНТОВ	Количество инструментов		12 (10, 15, 20)	12 (10, 20)
	Размер квадратного хвостовика	мм	25	25
	Размер хвостовика расточного прутка	мм	L : 50, R : 32	L : 50, R : 32
ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ	Частота вращения шпинделя	мин <sup>-1</sup>	6000	10000
	Размер хвостовика инструмента	мм	26 (AR40)	26 (AR40)
	Мощность двигателя	кВт	<b>7,5/5,5 кВт (25%/пост.)</b>	5,5/3,7 кВт (3 мин/пост.)
РАЗМЕР	Высота центра от пола	мм	1140	-
	ДхШхВ	мм	2800x2150x2300	2805x1991x2120

**TAKISAWA**

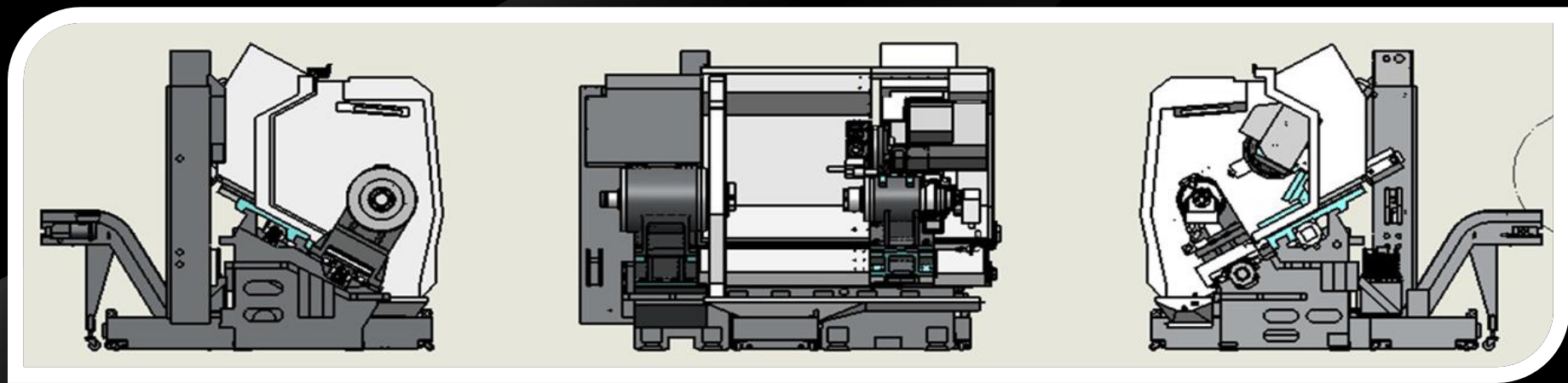


# Диаграмма без помех револьверной головки T12



# TS-4000YS, 3000YS

*Благодарим за Ваш  
интерес*



**TAKISAWA®**

Все данные являются временной  
Презентацией, существует вероятность  
изменения в будущем.