

CNC ■ スピンドル ■ タレット
精密旋盤

GSL series

TAKAMAZ

世界を翔る コストパフォーマンス



GSL-15

チャック
サイズ

8

インチ

最大加工径	φ 290mm
最大加工長	300mm
最大棒材径	中実
刃物台形状	8角タレット
早送り速度	X:12 Z:16 m/min
主軸モータ	AC 7.5/5.5 kW
幅×奥行き	1,600 × 1,460 mm
制御装置	TAKAMAZ & FANUC

GSL-15

8インチチャック +8角タレットヘッドを搭載

本機の主軸ユニットは、当社従来機 (X-150 PLUS) で実績のある軸受内径φ100mmの高剛性・耐久性に優れた同じ構造のものを採用しています。また、8角タレットヘッドには、□25mmの角バイトを直付けできますので、より強力な加工に対応できます。



LED照明を採用で
省エネを推進
(オプション)



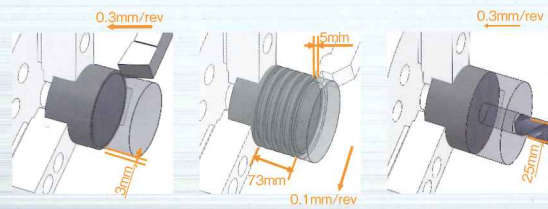
1,460mm
床面積 **2.3㎡**
1,600mm

安定した加工精度

外径重切削

外径溝入れ

ドリル切削



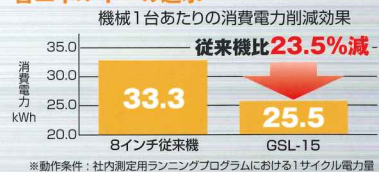
■切削断面積 (t*f) **0.9mm²/rev**
■溝幅 **5mm/73mm**
■送り **0.3mm/rev**

被削材: S45C

主軸モータ出力特性図



省エネルギーの追求



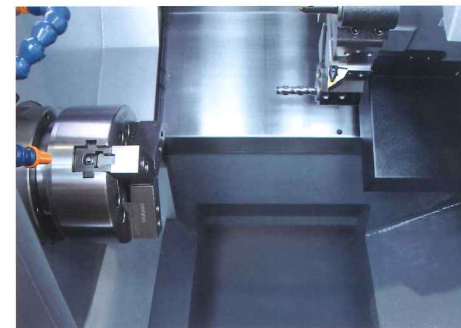
シンプル構造だからこそ【実用性】と【耐久性】という信頼のカタチを追求しました。

コストパフォーマンスの追求

機能性を損なわず、従来機に比べ大幅に部品点数の削減に挑み、約30%削減に成功しました。例えばメンテナンス性に配慮した大きな開口窓のあるカバーは、一体化構造による加工組み付け工数低減を実現するなど、各パーツ・各工程のいたるところでコスト低減を意識した改善が施されています。

手動機だから使い勝手を優先

オペレータの作業負担を極力軽減するため、前面ドア開口部を大きく、さらに加工エリアを広くとり、作業環境に配慮した設計となっています。また、ベッドはスラント構造となっており、切粉の自然落下を促すように配慮されています。切削油タンクは、機械後面よりスライドできる分離型となっており、定期的なタンク内の清掃もラクに行える仕組みとなっています。



切粉堆積を防ぐ大口径チップフロー構造

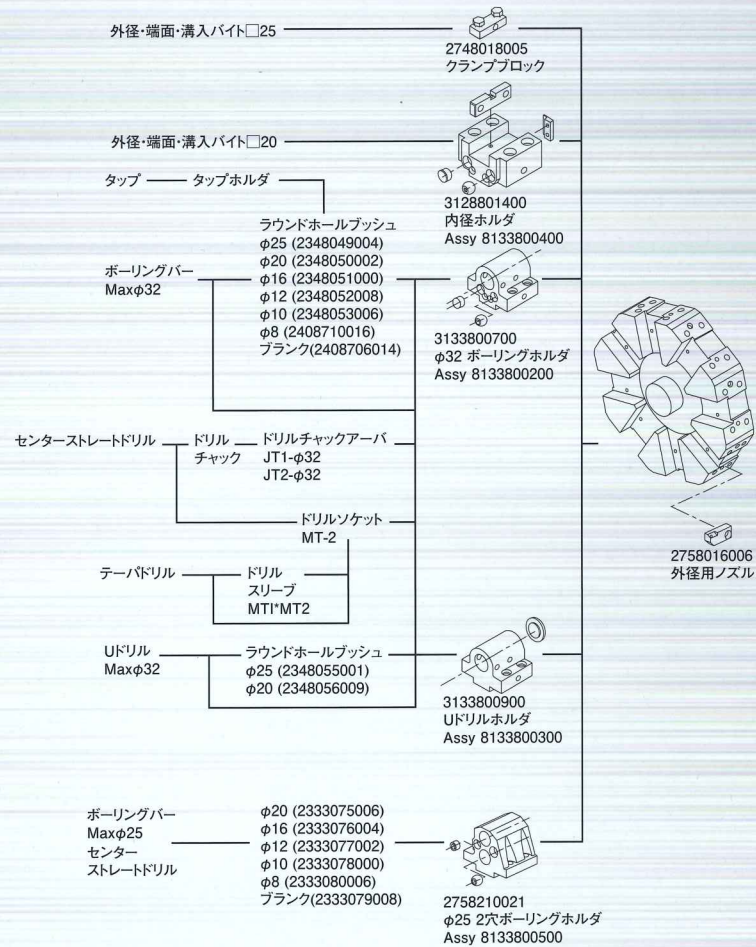
手動式テールストック装置を搭載 (オプション)

バーワークからシャフトワークまで幅広いニーズに対応できます。

項目	単位	
テールストック	タイプ	MT-4
クイル外径	mm	φ56
クイル移動量	mm	85
本体移動量	mm	220
最大推力	kN	3.5

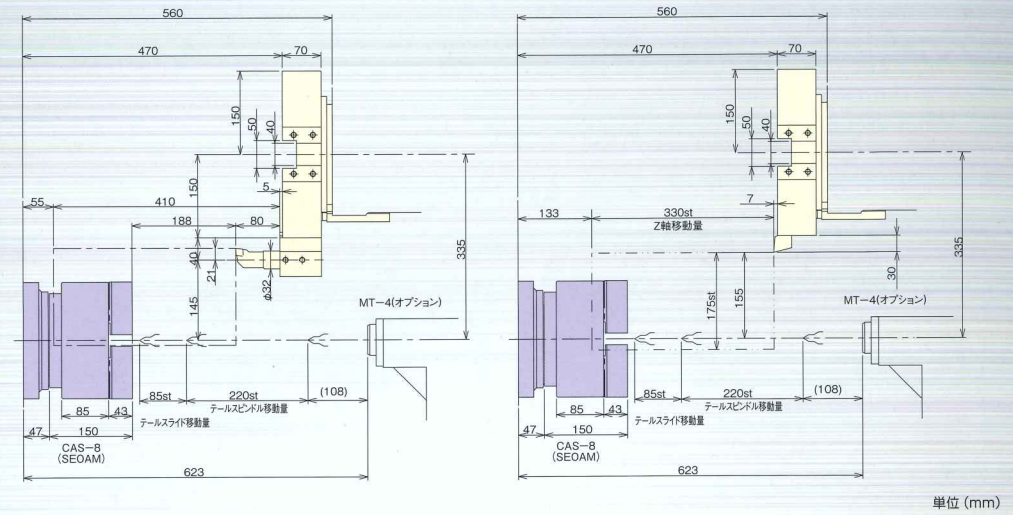
ツールシステム図

GSL-15



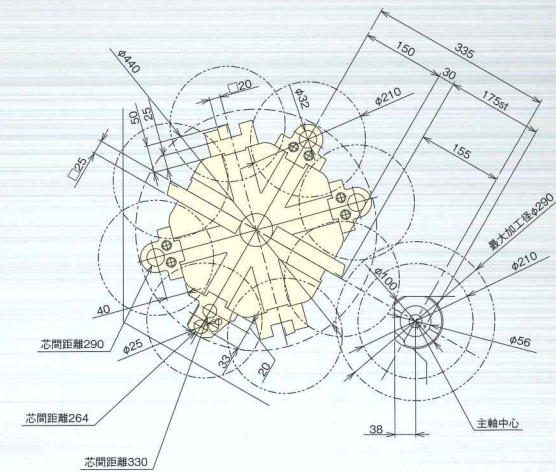
ストローク関連図

GSL-15



タレット干渉図

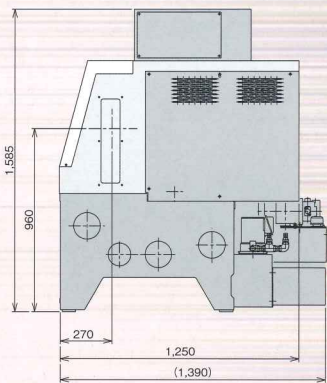
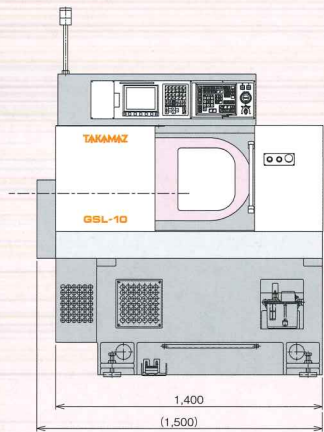
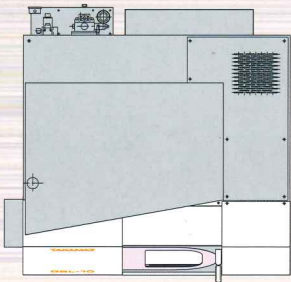
GSL-15



FLOOR SPACE

フロアスペース図

GSL-10

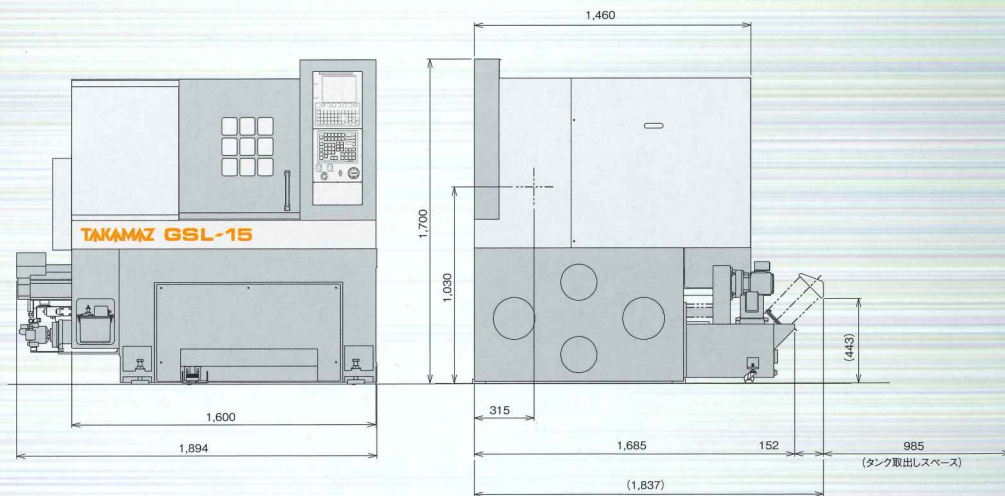
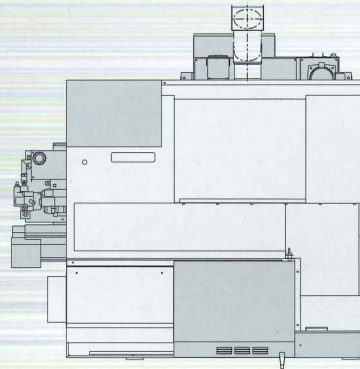


単位 (mm)

FLOOR SPACE

フロアスペース図

GSL-15



単位 (mm)

SPECIFICATION

機械仕様

項目		単位	GSL-10	GSL-15
能力	最大加工径	mm	φ180	φ290
	最大加工長	mm	190	300
	最大棒材径	mm	中実	中実
主軸	チャックサイズ	インチ	6	8(コレット)
	主軸端形状	JIS	A ₂ -5	A _e -6
	主軸軸受内径	mm	φ75	φ100
	主軸貫通穴径	mm	φ46	φ61
	主軸回転速度	min ⁻¹	Max.4,500	Max.3,500
	刃物台	刃物台形状		8角タレット
角パイロット		mm	□20	□25
ボーリングホルダ内径		mm	φ25	φ32
最大移動量		mm	X:120 Z:230	X:175 Z:330
モータ	早送り速度	m/min	X:12 Z:18	X:12 Z:16
	主軸モータ	kW	AC5.5/3.7	AC7.5/5.5
	送りモータ	kW	X:AC0.75 Z:AC1.2	X:AC1.2 Z:AC1.4
	切削油モータ	kW	AC0.25	AC0.25
	油圧モータ	kW	AC0.75	AC0.75
	大きさ	幅×奥行き×高さ	mm	1,400×1,250×1,585
本体総質量		kg	1,620	2,100
総電源容量	KVA		12	16

()内はオプション

標準付属品

項目	GSL-10	GSL-15
□ボーリングホルダ	2組	
□クランプブロック	8組	
□クーラントブロック(逆バイト用)	8組	
□油圧パワーチャック(中実)	1式	
□油圧チャッキングシリンダ(中実)	1式	
□油圧ユニット	1式	
□スプラッシュガード	1式	
□ネジ切り装置	1式	
□切削油装置	1式(125リットル)	1式(130リットル)
□機内照明灯	1式	—
□表示灯	1段	—
□作業工具	—	1式
□TAKAMAZ取扱説明書	—	1式

特別付属品

項目	GSL-10	GSL-15
□各種バイトホルダ	○	○
□テールストック装置	—	○
□コレットチャック	○	○
□チャックランプ確認装置	—	○
□主軸割出装置(電気)(1点)	—	○
□前方エアブロー装置	○	○
□自動消火装置	—	○
□自動ドア装置	○	○
□機内照明灯	標準	○
□表示灯(1段/2段/3段)	—	○
□後方チップコンベア	スパイラルタイプ	スパイラルタイプ/フロアタイプ

特別機械仕様

項目		単位	GSL-15
テールストック	テーパーサイズ		MT-4
	クイル外径	mm	φ56
	クイル移動量	mm	85
	本体移動量	mm	220
	最大推力	kN	3.5

制御仕様

項目	GSL-10	GSL-15
	TAKAMAZ & FANUC	TAKAMAZ & FANUC
制御軸数	2軸(X、Z)	
同時制御軸数	同時2軸	
最小設定単位	0.001mm (X軸は直径値)	
最小移動単位	X:0.0005mm Z:0.001mm	
補助機能	M3桁	
主軸機能	S4桁	
工機機能	T4桁	
テープコード	EIA(RS232C)/ISO(840)自動判別	
切削送り速度	1~5,000mm/min	
指令方式	インクメンタル/アプソリュート併用	
直線補間	G01	
円弧補間	G02、G03	
切削送りオーバーライド	0~150%	
早送りオーバーライド	F0、100%	
プログラム番号	4桁	
バックラッシュ補正	0~9999μm	
プログラム記憶容量	512Kbyte(1,280m)	
工具補正個数	64組	
登録プログラム個数	400個	
工具形状・磨耗補正	標準	
単一形固定サイクル	G90、G92、G94	
円弧半径R指定	標準	
工具補正量測定値直入力	標準	
バックグラウンド編集	標準	
図面寸法直入力	標準	
カスタムマクロ	標準	
カスタムマクロ変数追加	#100~#199、#500~#999	
パターンデータ入力	標準	
刃先R補正	G40、G41、G42	
インチ/メトリック切換	G20/G21	
プログラマブルデータ入力	G10	
稼働時間/部品数表示	標準	
拡張プログラム編集	標準	
複合固定サイクル	G70~G76	
穴明け用固定サイクル	標準	
周速一定制御	G96、G97	
連続ネジ切り	G32	
可変リードネジ切り	G34	
ネジ切りリトラクト	標準	
時計機能	標準	
ヘルプ機能	標準	
アラーム履歴表示	50個	
自己診断機能	標準	
サブプログラム呼出	10個まで	
小数点入力	標準	
第2レファレンス点復帰	G30	
ワーク座標系設定	G50、G54~G59	
スタートストロークチェック1	標準	
スタートストロークチェック2,3	標準	
入出力インターフェース	標準	
アラームメッセージ	標準	
グラフィック表示	標準	
図形対話入力	標準	
異常負荷検出	標準	
起動条件確認機能	標準	
TAKAMAZ保守機能	標準	
FANUC取扱説明書	標準	
		CD-ROM
	USBメモリ、メモリーカード、イーサネット	メモリーカード

オプション制御仕様

項目		GSL-15
入出力インターフェース		RS232C
工具寿命管理		
M機能の同一ブロック複数指令		最大2個
主軸オリエンテーション		1点
ダイナミックグラフィック表示		※
マニュアルガイドOi		※
自動データバックアップ		最大3個
FANUC取扱説明書		製本

※併用不可