

汎用旋盤感覚のNC旋盤

らくらく名人 を体験!



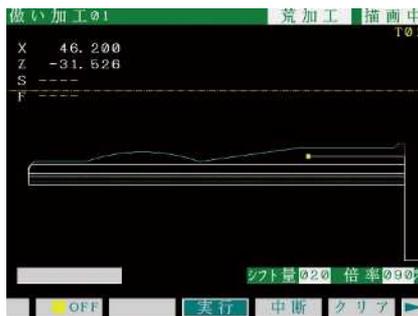
CNC/普通旋盤
TAC-510 L10



見やすい画面で簡単操作
らくらくソフトの対話型入力で簡単にプログラミング。



工具軌跡をチェック
描画機能で加工前に工具軌跡を確認できます。



汎用機感覚で手動操作
ハンドルとレバー操作で汎用旋盤としても使用可能です。



開催日時

3/17(火) 9:00~17:00 3/18(水) 9:00~16:00

会場

京都パルスプラザ 大展示場

〒612-8450 京都市伏見区竹田鳥羽殿町5

らくらく名人 TACの操作体験のお申込

ご希望日時	3月17日(火)	<input type="checkbox"/> 10時~11時	<input type="checkbox"/> 13時~14時	<input type="checkbox"/> 14時~15時	<input type="checkbox"/> 15時~16時
	3月18日(水)	<input type="checkbox"/> 10時~11時	<input type="checkbox"/> 13時~14時	<input type="checkbox"/> 14時~15時	<input type="checkbox"/> 15時~16時
ご来場者様	会社名:				
	氏名:				

お申込みはこちらまで

株式会社 TAKISAWA 大阪営業所

FAX : 072-965-4676

E-mail : TAKISAWA-OSAKA@nidec.com

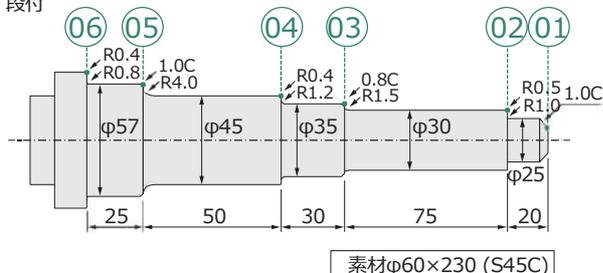
(ご紹介者様)

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ともすぐに切削が可能です。

サイクル加工入力例

段付



《入力画面》

X径	194.600	高速回転 min ⁻¹	666	工具	1
Z長	30.500	毎回転送り mm	0.320		

サイクル加工 設定中

01	径	25.000	長	0.000	面C	1.000
02	偶R	1.000	径	30.000	長	-20.000
03	偶R	0.500	径	35.000	長	-9.500
04	偶R	0.800	径	45.000	長	1.200
05	偶R	0.400	径	57.000	長	-17.500
06	偶R	0.800	径	60.000	長	6.000

画面はスクロールして表示されます。

《ウィンドウ》

高速回転数 min ⁻¹	508
0.9	666
1.0	873

《ウィンドウ》

切削送り mm/rev	0.360
C.0	0.320
C.7	0.290

- サイクルで入力を開始します。
- 01を設定します。

径	25.000
長	0.000
面C	1.000
- 02を設定します。

偶R	1.000
径	30.000
長	-20.000
面R	0.500
- 06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。切削条件は荒/仕上別々に設定できます。
- 設定終 で入力終了です。
- 仕上形状・工具軌跡を確認して、自動運転開始。



完成！

