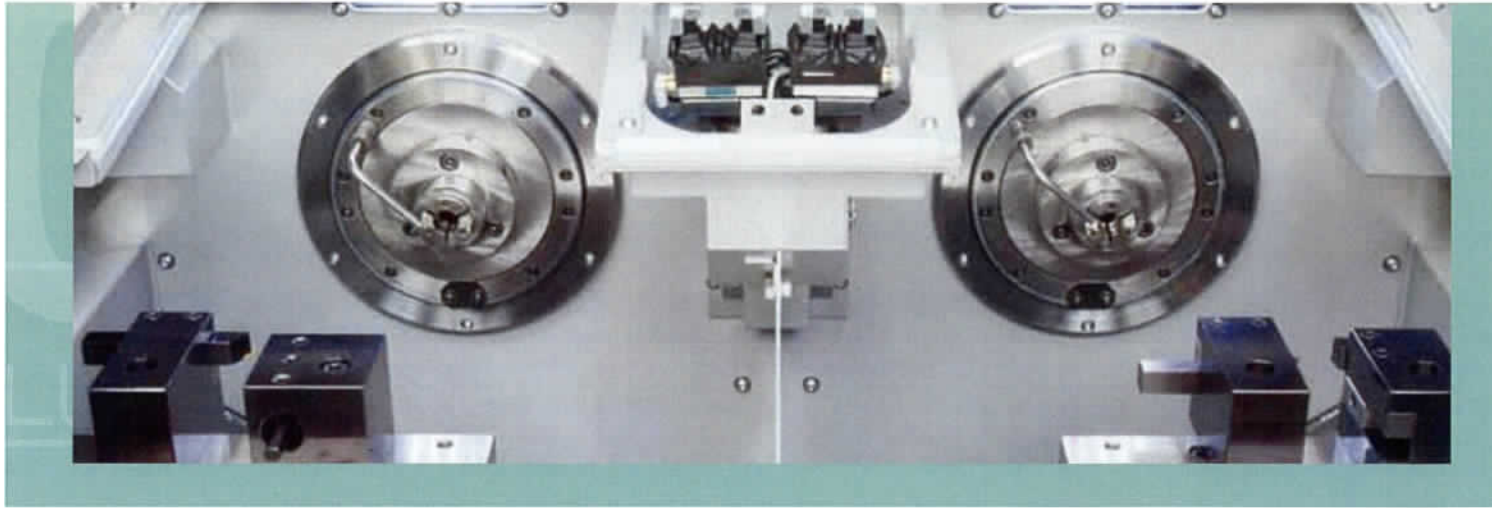




※画像はXW-30PLUSです。



洗練されたコンパクトボディから ハイスピード・高精度な加工を実現!

新型スピンドルユニット搭載 (XW-30PLUS)
 ビルトインモータに出力 5.5/3.7kW の高効率モータを採用。
 Max.4 インチのチャックに対応し、オプションで油圧シリンダの搭載も可能なため、これまで把握力不足で切削できなかったワークも安定した量産加工が可能となります。
 また、冷却回路を見直したことで、従来、短サイクル加工時に必要としていたオイルコントローラが不要となり、コスト・スペースの削減につながりました。
 ※仕様によってはオイルコントローラが必要な場合があります。

機内冷却装置で高精度を追求
 2スピンドル機は、左右で加工が異なる場合に熱バランスが崩れ精度が安定しない傾向にありますが、本機はベッド内部をビルトイン主軸 2 基分の冷却タンクを設けることで、熱変位を抑え安定した経時変化を実現しました。(特許技術)

高速ローダ搭載で生産性向上 詳細はP13参照
 コンパクト「ΣiW ロード」1 基、高速コンパクト「ΣiWH ロード」1 基 (オプション) から選択可能。上下軸 2 段式で当社最小を実現しています。ローディングタイムはΣiW ロード時:4秒、ΣiWH 時:2秒 (シャッタ動作含まない) をマークし、高い生産性を実現します。また、中間反転装置を中央に配置し、反転ハンドを 2 つ搭載した事により、ローダが一度機械外に出ることなく受取・受渡を同時に行うことができるため、サイクルタイムの大幅短縮を実現しました。
 ※XW-30PLUS のみ中間反転装置が中央に配置されています。

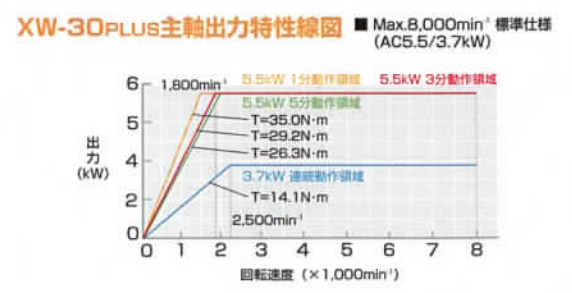
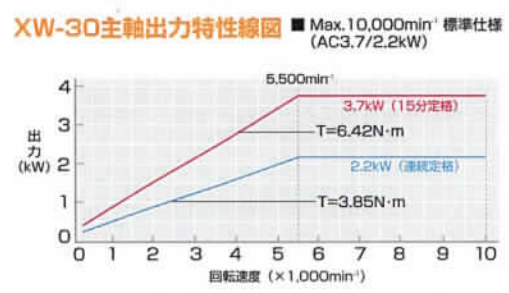
デザイン一新、段取り性への配慮
 段取り換え時には、前面上部のカバーが機械全幅で開けられます。従来機のドア開口幅約550mmから900mmへと開口部が大きくなり、作業環境を改善。シャッタも後方に大きく開くので、段取り作業を安全かつスピーディに行うことができます。

制御システムの高機能化
 従来機よりも操作 BOX のコンパクト化や、タッチパネルモニタの採用により操作性が向上しています。

省スペース設計と待望の CE 仕様追加 (XW-30PLUS)
 機械幅 1,340mm (ベッド幅 1,040mm)、奥行き 2,120mm、高さ 1,500mm と省スペースを実現しました。また、CE 規格にも対応可能としたため、ヨーロッパでも安心してご使用いただけます。
 ※CE 仕様は機械寸法が異なります。

CNC 2スピンドル 2スライド精密旋盤 XW-30/30 PLUS

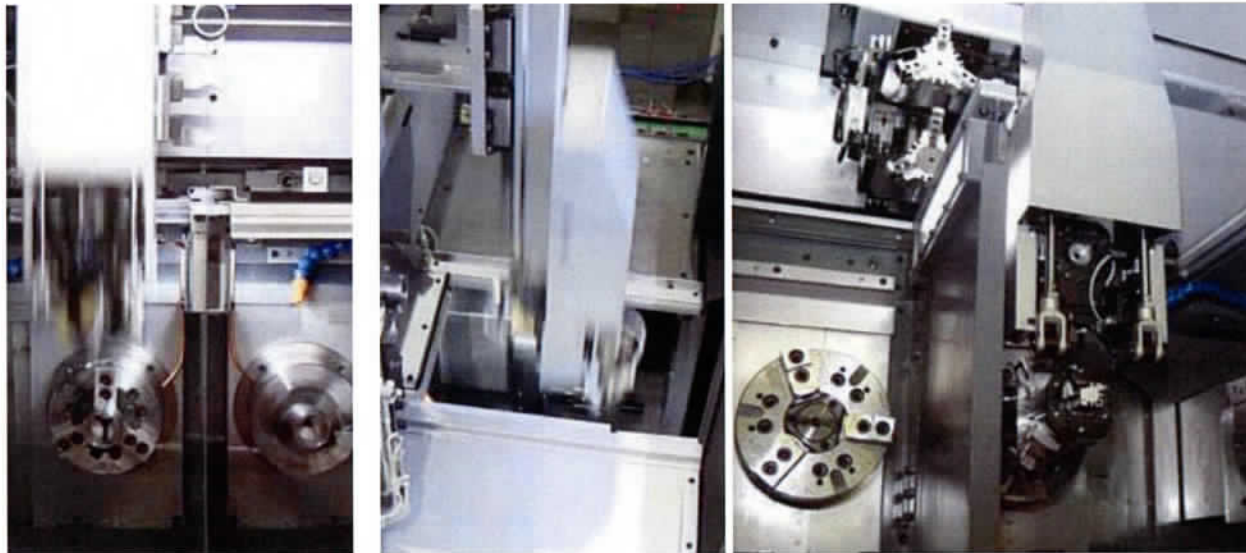
チャックサイズ 3 / 4 インチ
 ※XW-30は3インチのみ



「速さ」と「省スペース」を両立した サーボローダ「Σi series」搭載

機械本体とローダの一体設計によって成しえたバランスの優秀性が、高生産はもとより、省スペースの実現、アフターサービスを **TAKAMAZ** で一括保守できるなど、多面にわたりお客様にメリットをもたらします。

- ◆最大3軸制御により、段取りが容易かつスピーディに行えます。
- ◆加工タイムに合わせて、ローダ1基もしくは2基まで搭載可能です。
- ◆ポイント毎で、インターロックを設定できるので、誤操作による衝突を防止します。
- ◆基板全データ一括、サーボアンプパラメータ、データテーブル、タイマー設定値がメモリーカードにより入出力できます。



ローダ搬送能力

項目	単位	XW-30/30PLUS		XW-60/60M		XW-130	XW-130M/200	XW-200	XWT-10
		ΣIW30®	ΣIW30H®	ΣIGTH60	ΣIGTH60(高速タイプ)	ΣIGTH150	ΣIGTH200		
ローダ名	軸	2		3		3		3	
ローディングタイム (参考値)	sec.	4	2	6	2	6	7	7	
搬送ワーク寸法	径×長さ (参考値)	φ30×40		φ60×60		φ55(φ60)×60	φ150×50	φ200×120	φ200×220
	質量	0.3(片側)		1.0(片側)		3.0(片側)	8.0(片側)		
シールド (走行軸: Z)	駆動方式	サーボモータ							
	ストローク	仕様による							
前後軸: X	早送り速度	80	150	120	170	170	100	100	
	駆動方式	サーボモータ							
アーム (上下軸: Y)	ストローク	—		200	235		—		
	早送り速度	—		45	35		30		
ハンド	駆動方式	サーボモータ							
	角度	—		90		—			
ハンド形状	爪ストローク	9(片側)	—	10(片側)	16(片側)	12(片側)	—		
	駆動方式	並行ハンド		支点開閉ハンド		ΣIGTH専用Lハンド			

※ XW-30 搭載ローダは、ΣIW30/ΣIW30H となります。
 ※ XW-30PLUS CE 仕様時の搭載ローダは、ΣIW30/ΣIW30H となります。

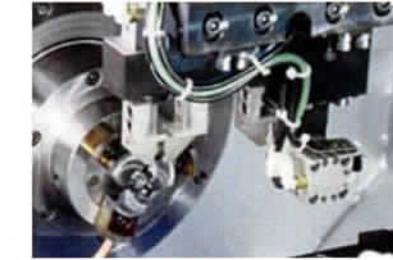
ローディングタイム、搬送ワーク寸法は目安です。

あらゆるワーク形状に 応える多彩な ローダハンド

◆フランジワークなど、幅広い形状に対応したローダハンドを取り揃えています。

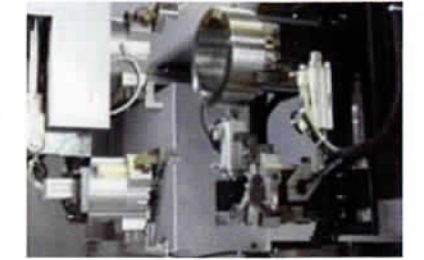
並行(CR)ハンド

XW-30 XW-30PLUS

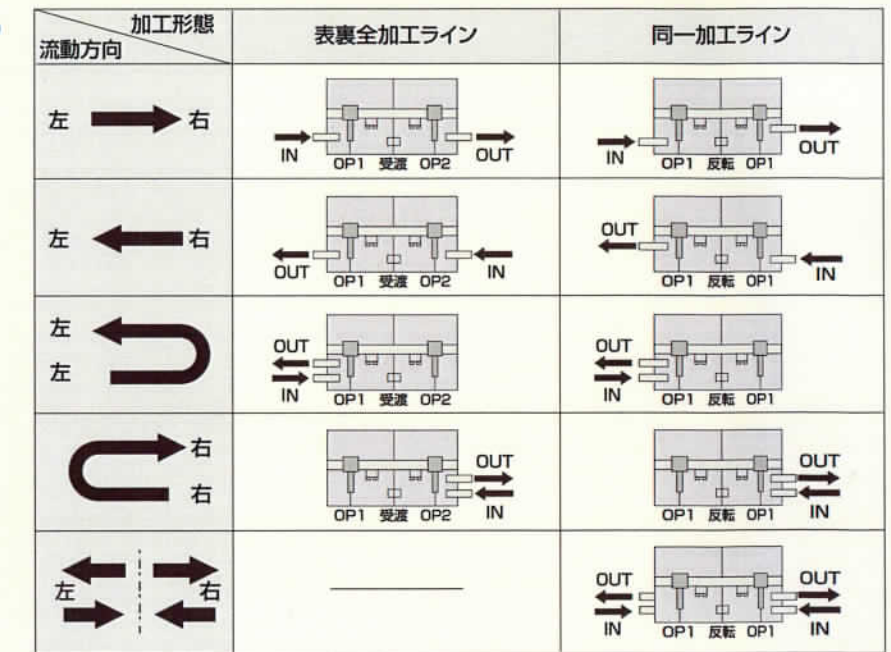


ΣIGTH専用Lハンド

XW-60 XW-60M
XW-130 XW-130M XW-200 XWT-10



変種変量に 適応する フレキシブル自動化 バリエーション



自動化周辺装置

◆多彩なローディングバリエーションと豊富な周辺装置で生産ラインを構築できます。

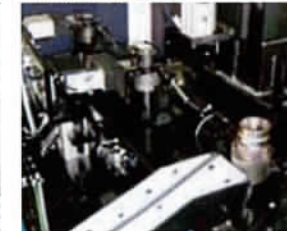
IN/OUT各種ストック



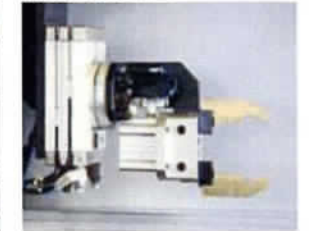
IN/OUTコンベア



自動計測装置



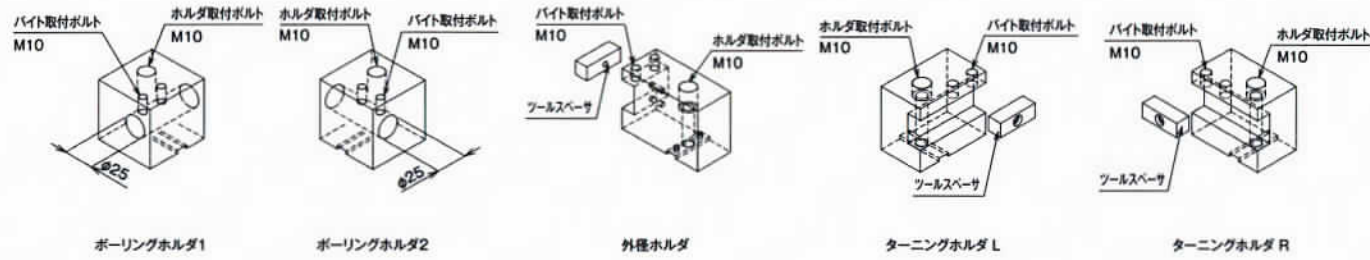
機外反転装置



TOOLING SYSTEM & STROKE

ツーリング図

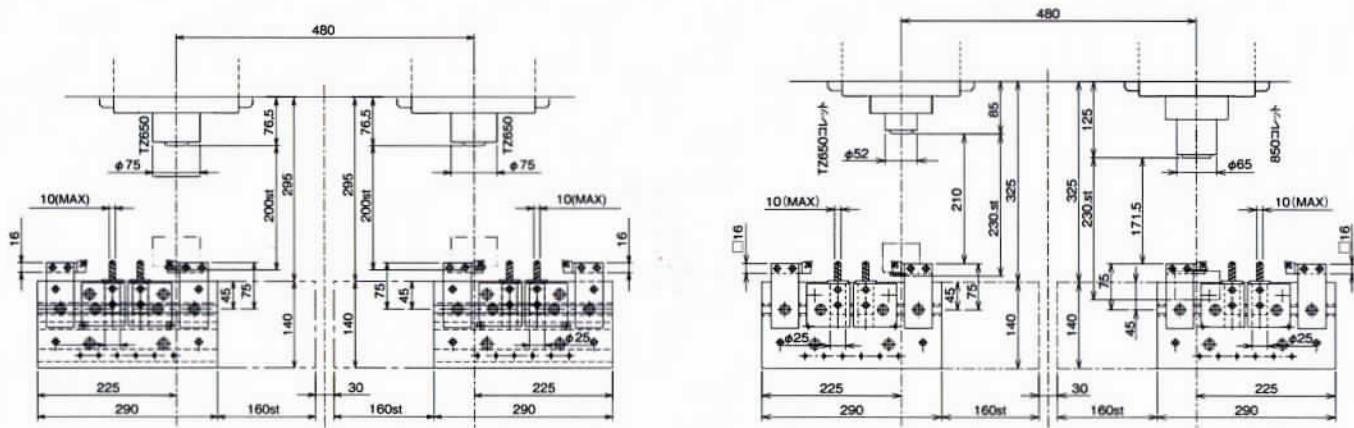
XW-30/XW-30PLUS



ストローク関連図

XW-30

XW-30PLUS



単位 (mm)

SPECIFICATION

機械仕様

項目	単位	XW-30	XW-30PLUS	XW-60	XW-60M	
能力	適正加工径	mm	φ30*1	φ30	φ60	
	最大加工径	mm		φ50	φ175	
	最大加工長	mm		50	130	
	チャックサイズ	インチ	3:エア×2	コレット、3.4×2	コレット、6(5)×2	
	主軸端形状	JIS	A ₃ -S2	A ₂ -3	A ₂ -5 (A ₂ -4)	
主軸	主軸軸受内径	mm	φ50	φ60	φ75 (φ65)	
	主軸貫通穴径	mm	φ20*2	φ25	φ46 (φ36)	
	主軸回転速度	min ⁻¹	Max.10,000*3	Max.8,000 (6,000*4)	Max.4,500 (6,000)	
	主軸割出	deg./min				Cs軸 18,000
	刃物台	刃物台形状		くし型×2	8角タレット×2	10角タレット×2
角バイト		mm		□16	□20	
ボーリングホルダ内径		mm		φ25	φ25	
最大移動量		mm	X:160 Z:200	X:160 Z:230	X:125 Z:140	
早送り速度		m/min	X:12 Z:15	X:12 Z:20	X:21 Z:18	
回転工具	取付本数	本			10 (片側)	
	回転速度	min ⁻¹			Max.4,000	
	ドリル	mm			φ13	
	エンドミル	mm			φ13	
モータ	主軸モータ	kW	AC3.7/2.2×2	AC5.5/3.7×2	AC7.5/5.5×2	
	送りモータ	kW	X:AC0.75×2 Z:AC0.75×2	X:AC0.4×2 Z:AC0.75×2	X:AC0.75×2 Z:AC1.2×2	
	切削油モータ	kW	AC0.18×2	AC0.25×2	AC0.25×2	
	油圧モータ	kW			AC0.75×2	
	回転工具モータ	kW				AC2.5
大きさ	幅×奥行×高さ	mm	1,000 (1,300*5) ×2,000×1,500	1,040 (1,340*5) ×2,120×1,500	1,595 (1,950*5) ×2,005×2,400 (2,650*5)	
	本体総質量	kg	2,700	3,400	4,700	
総電源容量	KVA	20	20 (23*4)	28	30	

*1 ツール形状、チャックにより制限があります。 *2 エアローのみ、棒材対応はできません。 *3 チャッキングシリンダにより制限があります。 *4 油圧ユニット取付時の値です。 *5 ローダ駆動域 機械編 *6 ローダ駆動域 ()内はオプション

標準付属品

項目	XW-30	XW-30PLUS	XW-60	XW-60M
□バイトホルダ		4組		
□ボーリングホルダ			4組	
□外径ホルダ			4組	
□コレットフランジ		1式 (TZ650型)		1式
□油圧チャッキングシリンダ		(オプション)		1式
□エアチャッキングシリンダ		1式		
□TAKAMAZローダシステム			1基	
□主軸割出装置				1式 (Cs軸)
□回転工具駆動装置				1式
□主軸冷却装置*			1式	
□ネジ切り装置 (周速一定制御含む)			1式	
□前方エアブロー装置		1式		(オプション)
□切削油装置	1式 (140リットル)		1式 (160リットル)	
□機内照明灯		(オプション)		1式
□作業工具			1式	
□TAKAMAZ取扱説明書			1式	

* オプションでオイルコンに変更可能です。

特別付属品

項目	XW-30	XW-30PLUS	XW-60	XW-60M
□各種バイトホルダ			○	
□各種コレットチャック			○	
□各種油圧チャック			○	
□熱変位補正システム				○
□チャッククランプ確認装置 (シリンダにより制限あり)		○		(標準)
□高速ローダシステム				
□主軸割出装置			電気式	
□各種回転工具				○
□後方チップコンベア (フロアタイプ/スバイラルタイプ)			○	
□前方エアブロー装置		(標準)		○
□後方エアブロー装置			○	
□後方クーラント装置			○	
□機内照明灯		○		(標準)
□表示灯 (1段/2段/3段)			○	
□自動消火装置			○	
□自動電源遮断装置			○	
□指定色			○	
□その他*			○	

* その他付属品については当社従業員にお問い合わせください。

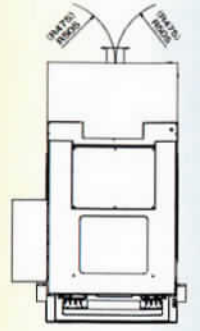
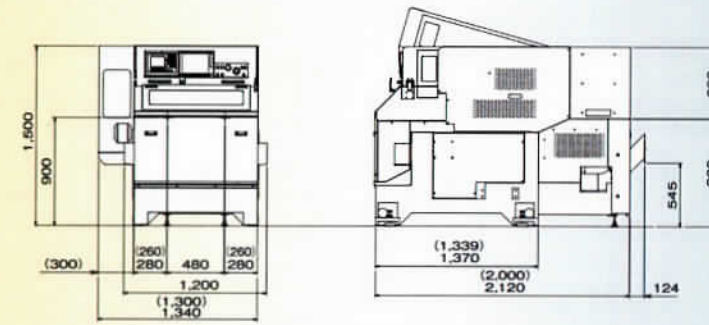
SPECIFICATION

制御仕様

項目	XW-30	XW-30PLUS	XW-60	XW-60M	XW-130	XW-130M	XW-200	XWT-10
	TAKAMAZ & MITSUBISHI M70	TAKAMAZ & MITSUBISHI M70V	TAKAMAZ & FANUC Oi-TF	TAKAMAZ & FANUC Oi-TF	TAKAMAZ & FANUC Oi-TD	TAKAMAZ & FANUC Oi-TD	TAKAMAZ & FANUC Oi-TF	TAKAMAZ & FANUC Oi-TF
制御軸数	2軸(X,Z)×2		3軸(X,Z,C)×2		2軸(X,Z)×2		3軸(X,Z,C)×2	
同時制御軸数	同時2軸×2		同時3軸×2		同時2軸×2		同時3軸×2	
最小設定単位	0.0001mm(X軸は直径値)				0.001mm(X軸は直径値)		2軸(X,Z)×2	
最小移動単位	X:0.00005mm Z:0.0001mm				X:0.0005mm Z:0.001mm		同時2軸×2	
補助機能			M3桁					
主軸機能	S5桁				S4桁			
工具機能	T2桁				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			インクリメンタル/アブリュート併用					
直線補間			G01					
円弧補間			G02,G03					
切戻りオーバーライド			0~150%					
早送りオーバーライド			F0,100%					
プログラム番号	プログラムファイル名 32文字				4桁		プログラムファイル名 32文字	
バックラッシュ補正	0~999,999.9μm				0~9,999μm			
プログラム記憶容量	230Kbyte(600m相当) 500Kbyte(1,280m相当)				1Mbyte(2,560m相当)(両系統合計)			
工具補正個数	80組(両系統合計)				128組(両系統合計)			
登録プログラム個数	400個(両系統合計) 1,000個(両系統合計)				800個(両系統合計)			
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					
工具補正基準値直接入力			標準					
バックグラウンド編集			標準					
図面寸法直接入力			標準					
カスタムマクロ			標準					
カスタムマクロコマンド数			#100~#199,#500~#999					
パターンデータ入力	標準(相当機能)				標準			
刃先R補正			G40,G41,G42					
インチ/メトリック切替			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(相当機能)				標準			
拡張プログラム編集			標準					
複合固定サイクル			G70~G76					
複合固定サイクルII			ポケット形状					
穴明け用固定サイクル			標準					
面取り/コーナーR	標準				(オプション)			
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	512個				50個			
自己診断機能			標準					
サブプログラム呼出	8層まで				10層まで			
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					
リジッドタップ			回転工具のみ		回転工具のみ			
座標補間			標準		標準			
円筒補間			標準		標準			
スタートロックチェック1			標準		標準			
入出力インターフェース			メモ리카ード、イーサネット					
入出力インターフェース(RS232C)	標準				(オプション)			
入出力インターフェース(USBメモリ)	-				標準			
アラームメッセージ			標準					
グラフィック表示(FANUC)			標準					
グラフィック表示(MITSUBISHI)			(オプション)					
主軸オリエンテーション								
Gコードガイダンス	標準				-			
多重プログラミング機能(FANUC)	標準				-			
NAVI LATH(MITSUBISHI)			(オプション)				(オプション)	
ダイミクグラフィック表示(FANUC)	標準				-			
グラフィックチェック(MITSUBISHI)								
工具寿命管理	標準				(オプション)			
M機能の同一ブロック複数指令	最大3個				(最大3個オプション)			
図形対話入力	-		標準		標準			
異常負荷検出	-		標準		標準			
手動ハンドルリトレース	-		標準		標準			
自動データバックアップ	-		標準		標準			
自動画面消去機能	-		標準		標準			
TAKAMAZ支援機能	-				ワーク/ツールカウンタ、工具負荷監視、他			
TAKAMAZ保守機能	-		標準					
制御装置取扱説明書一式	CD-ROM		DVD-ROM(製本オプション)		CD-ROM(製本オプション)		DVD-ROM(製本オプション)	

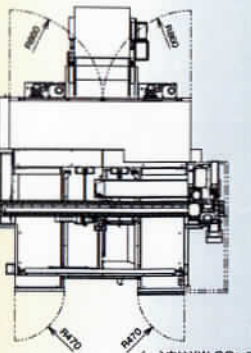
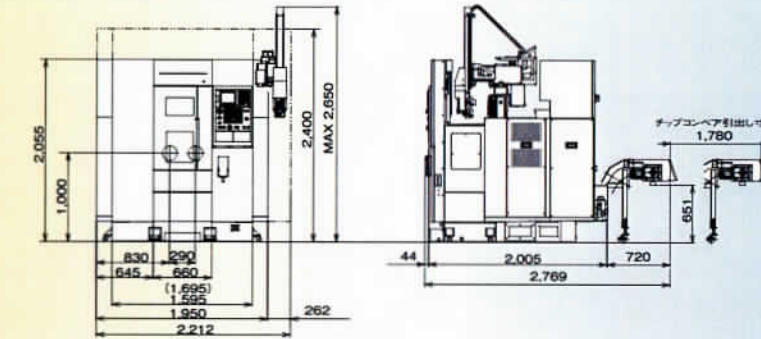
FLOOR SPACE

XW-30/XW-30PLUS



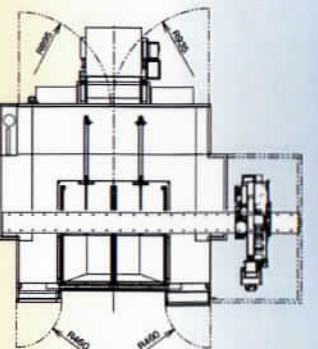
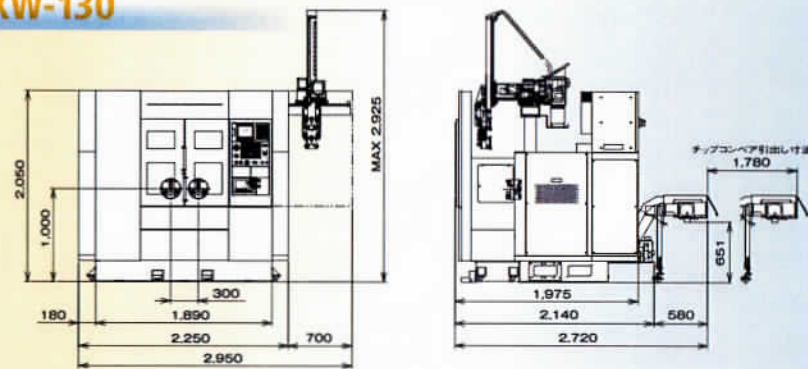
()内はXW-30です。

XW-60/XW-60M



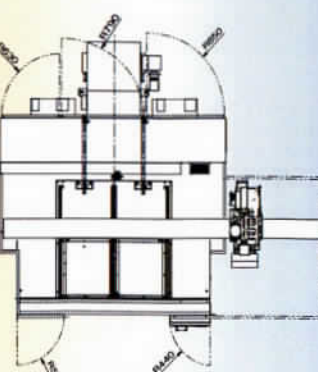
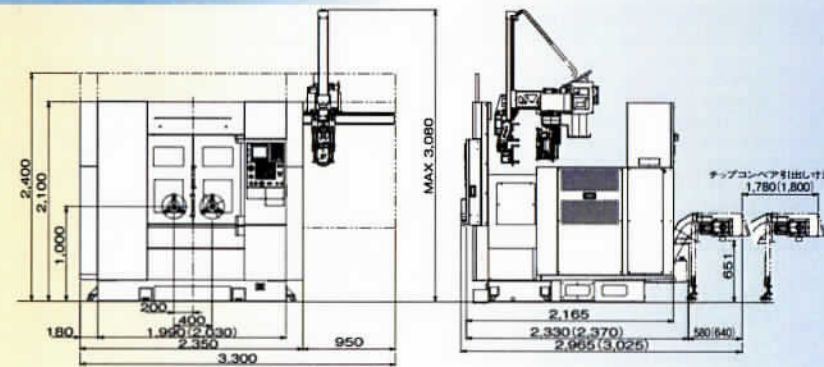
()内はXW-60Mです。

XW-130



()内はXW-130です。

XW-130M/XW-200/XWT-10



()内はXWT-10です。

単位(mm)