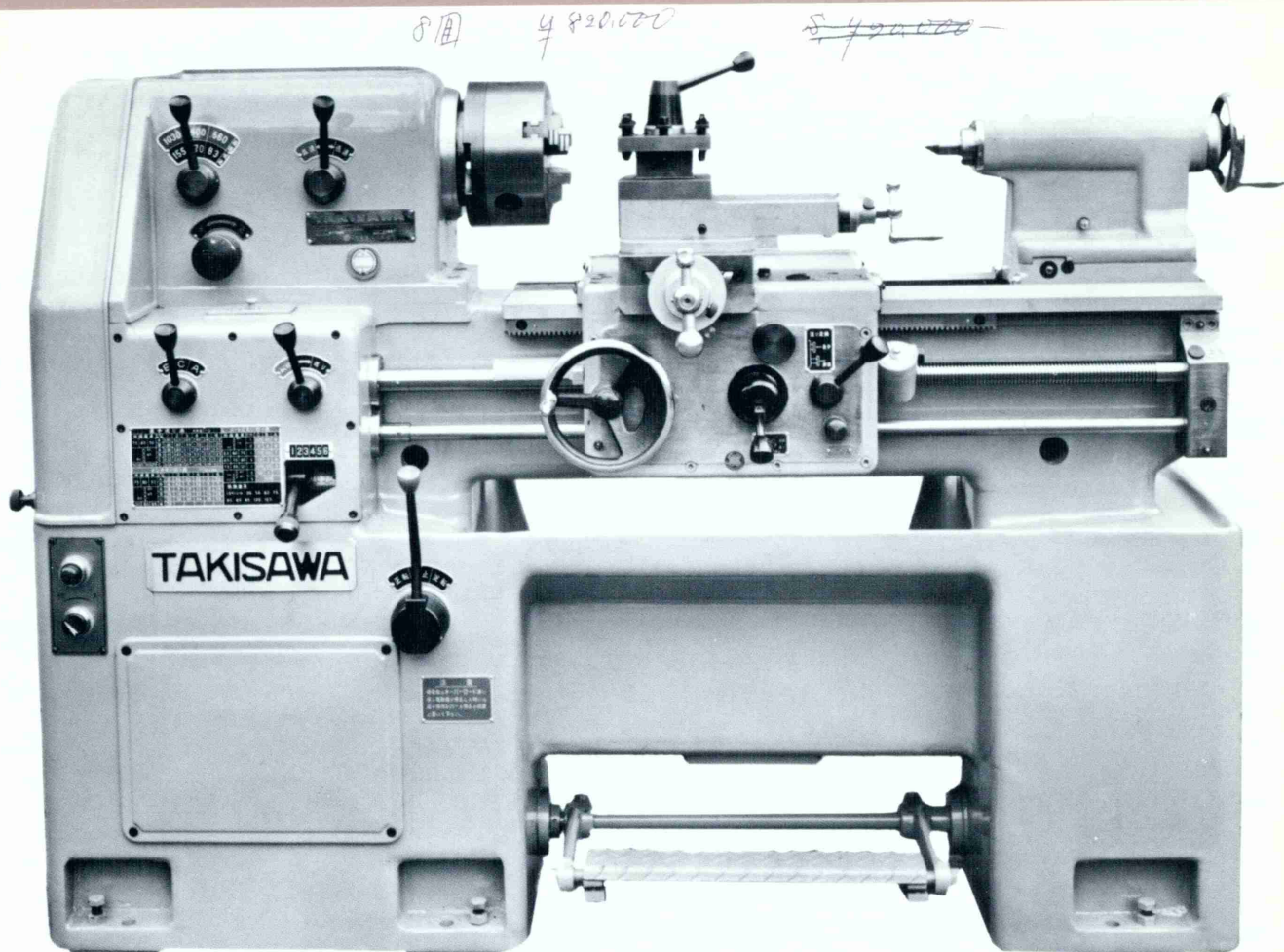


# TAKISAWA

MODEL

# TSL-D

## 実用高速旋盤



### 仕様寸法

#### TSL-550D型

ベッド上のスイング.....	360 mm
征復台上のスイング.....	210 mm
ベッド上のスイング(面板より100 mm/m).....	400 mm
両心間の最大距離.....	550 mm
ベッドの全長.....	1,360 mm
ベッドの巾.....	275 mm
主軸孔径.....	35 mm
主軸テーパ孔.....	M.T.NO.5
主軸センター.....	M.T.NO.3
主軸端の形式.....	ASA, A <sub>1</sub> -5"
主軸速度の変換数及び範囲.....	6種 83~1,800 70~1,500
送り速度の変換数及び範囲.....	36種 0.05~3.60
ネジ切りの種類(山数).....	31種 56~2
ネジ切りの種類(耗).....	18種 0.5~9
所要電力機の出力.....	2.2kw
重量.....	800 kg

(※この仕様は予告なく変更することが御座居ます)



# TAKISAWA MACHINERY WORKS CO., LTD.

## ■本機の特典

本機は特別償却制度の適用を受けられます。

## ■設計概要

本機は長い間の研究と経験を有する当社が一般企業及び、工業学校、職業訓練所その他官庁の要望により企画製作したもので、近代的旋盤の必要条件である高速高馬力化と高精度、高剛性を有すること、耐久度と安全性を有すること、操作性の良い事等を考慮しそれに最近特に進歩しております超硬工具に適応した融通性のある広範囲の作業が可能になることを目的とした生産性の高い実用旋盤として設計されております。

## ■本機の特長

- 1 同種の旋盤にくらべて切削範囲が広く、合理的な設計のため価格が低廉であり操作性が良く作業効率と製品の精度を向上させることが出来る。
- 2 ベッドは巾と深さを大きくとり充分の剛性を附与し強剛な主軸台及び心押台、往復台により高速で強力な切削が出来る。
- 3 主軸端はASA、A<sub>1</sub>-5"のショート、テーパノーズを採用し主軸にチャック及び面板が強固に固定出来る。
- 4 エプロンはコーンクラッチを備えているので送りの掛外し操作が円滑である。
- 5 足踏みブレーキを踏むことにより電源を切り、次にブレーキ装置が働き、電動機に衝撃を与えることなく、主軸を急速に停止させることが出来る。

## ■構造概要

### 1 主軸台

主軸台は特に剛性を大きくするために上蓋を出来るだけ小さくした一体構造の強じん鋳鉄で内部のリブも合理的に張りめぐらされ、2個の平行調整ボルトと8個の取付ボルトでベッドへ強固に取付けられています。主軸はきわめて太く、2点支持方式で軸のヒズミを防止し、安定した強力、高速、精密切削が出来ます。

### 2 ベッド

ベッドは強じん鋳鉄製で心高に比べて巾が広く有効な

リブを配し、ねじれや曲げに対して十分な剛性と耐振性をもっています。摺動面は高周波焼入れ及び研削加工を施し、摩耗を防止すると共に高い機械精度を長く保持します。

### 3 往復台

往復台は翼部を広くし、重切削に耐え得るよう設計され、摺動面への給油はエプロン内部にある手動ポンプにより簡単に行え摩耗を極力防止しております。スィベル付横送り台を載せ、縦、横送りネジ軸にはマイクロメーターカラーを附し、微細送りの目安としております。

### 4 エプロン

完全なる箱型とし、内部に手動式ブランジャーポンプを備え、これを操作することにより内部歯車及び軸受けは勿論のこと、ベッド及び往復台等の潤滑を行うようになっております。

往復台の手動、自動の左右送りとクロススライドの自動送り装置があります。(自動送りとネジ切り送りとは互いにインターロックされており、二重送りを防止しております。)さらにウォーム減速装置及びコーンクラッチを具備し、力強い伝動、スムーズな駆動が行われるようになっております。

### 5 送り及びネジ切り装置

ノルトン式を採用し、3種の倍数変速と6枚のステップギヤーにより36種の自動送り、31種の吋ネジ切り、18種の耗ネジ切りが得られ、スライディングギヤー式より広範囲な自動送り、吋、耗ネジ切りが可能でチェンジギヤーの掛換も非常に少く能率的であります。尚、親ネジは日本工業規格による29度梯形ネジ6山/吋を標準とし御要望に応じて4山/吋、6耗ピッチ、4耗ピッチが取付可能であります。

### 6 心押台

心押台は主軸台と同様、強じん性と精度を持ち頑丈で刃物台に充分近寄せられ、接近した場合でも刃物台の操作に支障なく、心押軸は主軸とつり合った太さを持っており、心押台の移動及びベッド中心に対する調節は自由に出来るようにしてあります。

#### 《通常附属品》

三爪チャック7".....	1
面 板 150φ.....	1
換 歯 車.....	1 式
ドライバ.....	1
スリーブ.....	1
センター.....	2
基礎ボルト.....	1 式
工 具 箱.....	1

#### 《特別附属品》

・切 削 給 油 装 置	・対 向 刃	・四 爪 除 粉 機	・切 粉 除 機	・回 転 動 定 板	・移 動 定 板	・固 定 板	・面 板	・ヤ カ ン	・振 振	・物 タ	・止 止
( 3 2 0 φ )											



## 瀧澤造機株式会社

本社及工場 岡山県倉敷市玉島662番地 TEL 玉島 (08652) 2-45604  
 長尾工場 岡山県倉敷市玉島長尾1706番地 TEL 玉島 (08652) 2-3153  
 東京連絡所 東京都中央区銀座東3丁目4番地東銀座ビル TEL 東京 (03) 541-39934  
 大阪連絡所 大阪市東区備後町3丁目 岡山県産業ビル TEL 大阪 (06) 262-01714  
 名古屋連絡所 名古屋市熱田区金山町1の15中部機械ビル4階 TEL 名古屋 (052) 681-3219  
 広島連絡所 広島市中島町3の32 平和記念館前 TEL 広島 (0822) 41-6282  
 福岡連絡所 福岡市荒戸町2番8号 橋本ビル TEL 福岡 (092) 74-7589

## ■ 代理店

