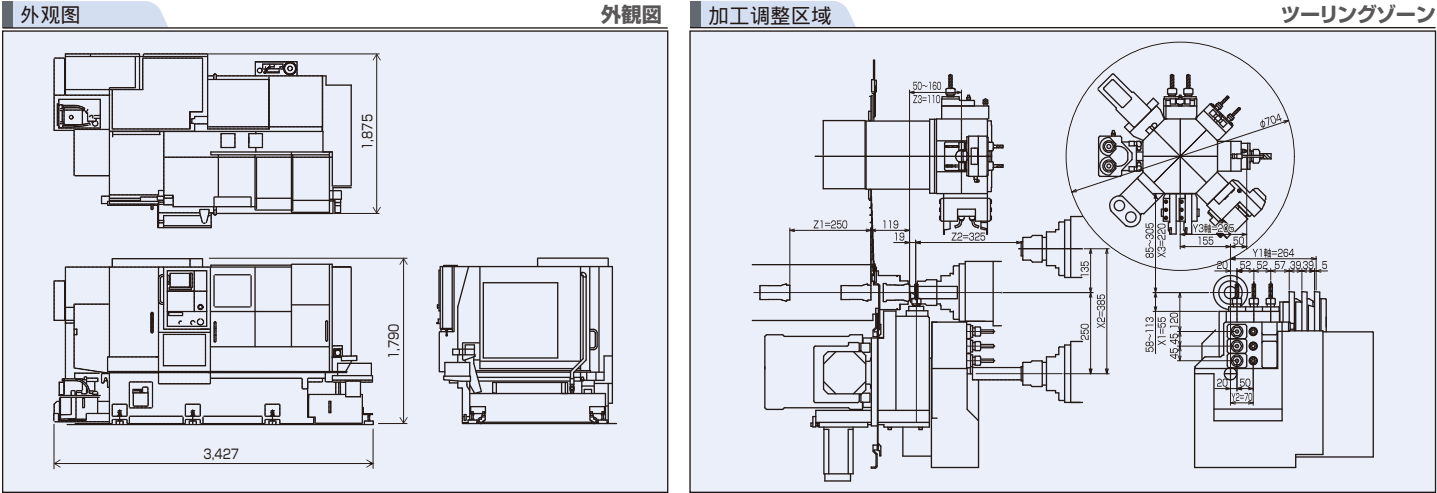


本体规格					本体仕様			NC装置规格（标准规格）			NC装置仕様（標準仕様）					
項目		中文			日文		B038T		中文		中文		B038T			
加工范围・能力 加工範囲・能力	夹持棒材直径					把握棒材径		φ8～φ38mm		NC装置		NC装置		FANUC 31i-B		
	最大加工长度					最大加工長		250mm		轴名称		軸名称		X1,Y1,Z1,C1,X2,Y2,Z2,C2,X3,Y3,Z3		
	主轴 主軸	最大钻孔直径					最大穴明け径		φ 16mm		最小设定单位		最小設定単位		0.001mm (X1,X2,X3轴: 直径指令) 0.001mm (X1,X2,X3軸は直径指令)	
		最大攻螺纹直径					最大ネジ立径		M14		最小移动单位		最小移動単位		X1,X2,X3軸 0.0005mm 其他轴 0.001mm X1,X2,X3軸 0.0005mm 他軸 0.001mm	
	背轴 背面主軸	最大夹持直径					最大把握径		φ38mm		最大指令值		最大指令値		±8位 ±8桁	
		最大钻孔直径					最大穴明け径		φ 16mm		插补功能		補間機能		直线/圆弧 直線/円弧	
	最大攻螺纹直径					最大ネジ立径		M12		OVR进给		送りOVR		0～150%、10%/段 0～150%、10%/ステップ		
	前刀台 前刃物台		横向动力头最大钻孔直径		クロスドリル最大穴明け径			φ 10mm		延时功能		ドウェル		G04 0～99999.999		
	刀塔 タレット		动力头最大钻孔直径		回転工具最大穴明け径			φ 16mm		ABS/INC指令		ABS/INC命令		X,Y,Z,C:绝对、U,V,W,H:增量 X,Y,Z,C:アブソリュート、U,V,W,H:インクレメンタル		
			动力头最大攻螺纹直径		回転工具最大ネジ立径			M10		刀具偏置量		工具オフセット量		±6位 ±6桁		
背面刀台 背面刃物台		动力头最大钻孔直径		回転工具最大穴明け径			φ8mm		刀具偏置组数		工具オフセット組数		全系统合计200组 全系統合計200組			
		动力头最大攻螺纹直径		回転工具最大ネジ立径			M6		LCD/MDI		LCD/MDI		10.4"彩色LCD 10.4"カラーLCD			
机械能力 機械能力	主轴转速					主軸回転速度		200～5,000min ⁻¹		磁带记忆长		テープ記憶長		全系统合计256kbyte (磁带长640m相当) 全系統合計256kbyte(テープ長640m相当)		
	背轴转速					背面主軸回転速度		200～7,000min ⁻¹		存储程序数		登録プログラム数		500个(全系统合计) 500個(全系統合計)		
	前刀台横向动力头转速					前刃物台クロスドリル回転速度		200～5,000min ⁻¹ (选配)		辅助功能		補助機能		M5位 M5桁		
	刀塔动力头转速					タレット回転工具回転速度		200～8,000min ⁻¹		主轴功能		主軸機能		S5位 S5桁		
	主轴分度					主軸割出		5° (选配C轴)		刀具功能		工具機能		T4位 T4桁		
	背轴分度					背面主軸割出		C轴 (选配)								
	总刀具数 総ツール数	刀塔					タレット		8面 (4支×8面=32支)		主轴		主軸		7.5/11kW	
		前刀台 (带横向 动力头)	3轴横向 动力头	车刀	前刃物台 (クロス ドリル 付き)		3軸クロス ドリル	ターニング	3支 (选配)		背轴		背面主軸		3.7/5.5kW	
			2轴横向 动力头	车刀	2軸クロス ドリル		2軸クロス ドリル	ターニング	5支		前刀台横向动力头		前刃物台クロスドリル		1.0kW	
										2轴 (选配)		刀塔动力头		タレット回転工具		1.4kW
背面刀台					背面刃物台		固定3支、旋转3支		背面刀台动力头		背面刃物台回転工具		1.0kW			
刀具尺寸 ツールサイズ	刀塔					タレット		20mm×20mm×125mm		切削油泵		切削油ポンプ		0.39/0.62kW(50Hz/60Hz)		
	前刀台					前刃物台		16mm×16mm×125mm		润滑油泵		潤滑油ポンプ		3W		
快移速度 早送り速度	X1、X2、X3					24m/min				净重		正味質量		6,200kg		
	Y1、Y2、Y3					24m/min				电源容量		電源容量		45kVA		
	Z1、Z2、Z3					24m/min				空气压力		空気圧力		0.5MPa以上		
										空气量		空気量		100NL/min		
											长×宽×高		間口×奥行×高さ		3,427×1,875×1,790mm	



安全貿易管理規定，對進出口限制品必須獲得相關國家的進出口許可。
實際配置式樣以報價清單為準，樣本仅作参考。
本樣本的規格若有更新，不再預發通知，敬請諒解。

※安全保障貿易管理関連法令に関するお願い：外国為替および外国貿易法に定める規制品を輸出する場合は、経済産業大臣の許可が必要です。
※実際の構成仕様は見積書に準拠しており、カタログは参考のみ。
※本カタログの仕様は予告なく変更することがありますのでご了承ください。



本社 / 〒103-0006 東京都中央区日本橋富沢町12-20
TEL : 03-3808-1711 FAX : 03-3808-1511

津上精密机床(浙江)有限公司
浙江省平湖经济技术开发区平成路2001号
MP:15967380150 (CHINA)
E-mail:tusu@tsugami.net.cn

2013年01月第1版第1次发行
2024年01月第5版第1次印刷

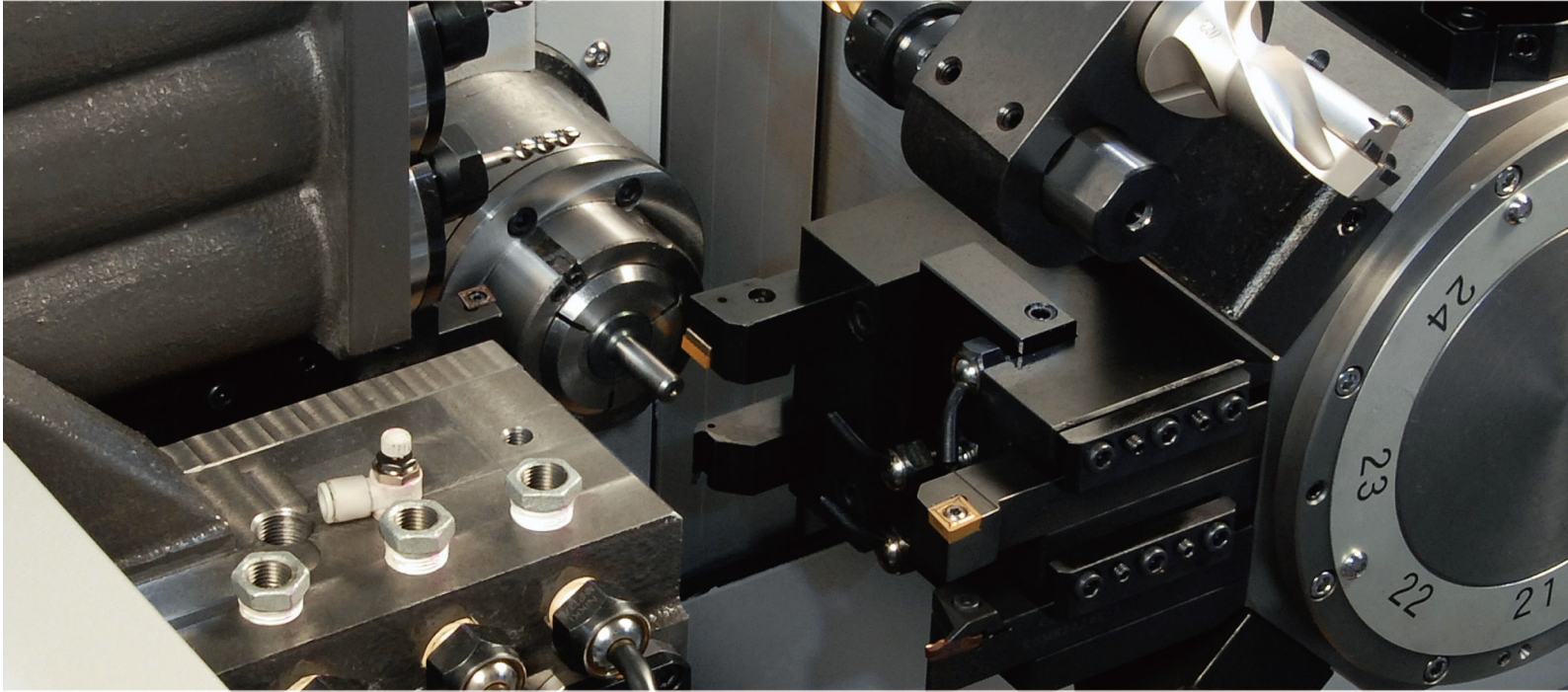
CAT.NO.JCP12401.610.2T(Y)

香港主板上市
1651.HK

PRECISION TSUGAMI

CNC精密自动车床
CNC精密自動旋盤

B038T



1台机全加工、主轴移动式自动车床
刀塔+排刀架+背面刀台
3刀台各配Y轴

ワンマシン全加工主軸移動型自動旋盤
タレット+クシ刃+背面刃物台
3つの刃物台にY軸搭載



大幅提升复合加工能力、1台机全加工 刀塔+排刀架+背面刀台、全部Y轴控制

ワンマシン全加工機の複合可能能力を更に向上
タレット+くし刃+背面刃物台全てでY軸制御

8面刀塔

- 刀塔各面均可安装多个刀具，用Y轴功能无需刀塔分度，换刀快速。

背面刀台配Y轴

- 安装动力头，可进行Y轴复合加工。
- 刀塔的正面复合加工，与背面刀台的复合加工可同时进行。

3系统控制

- 3系统控制、大幅度缩短加工节拍。

8面タレット

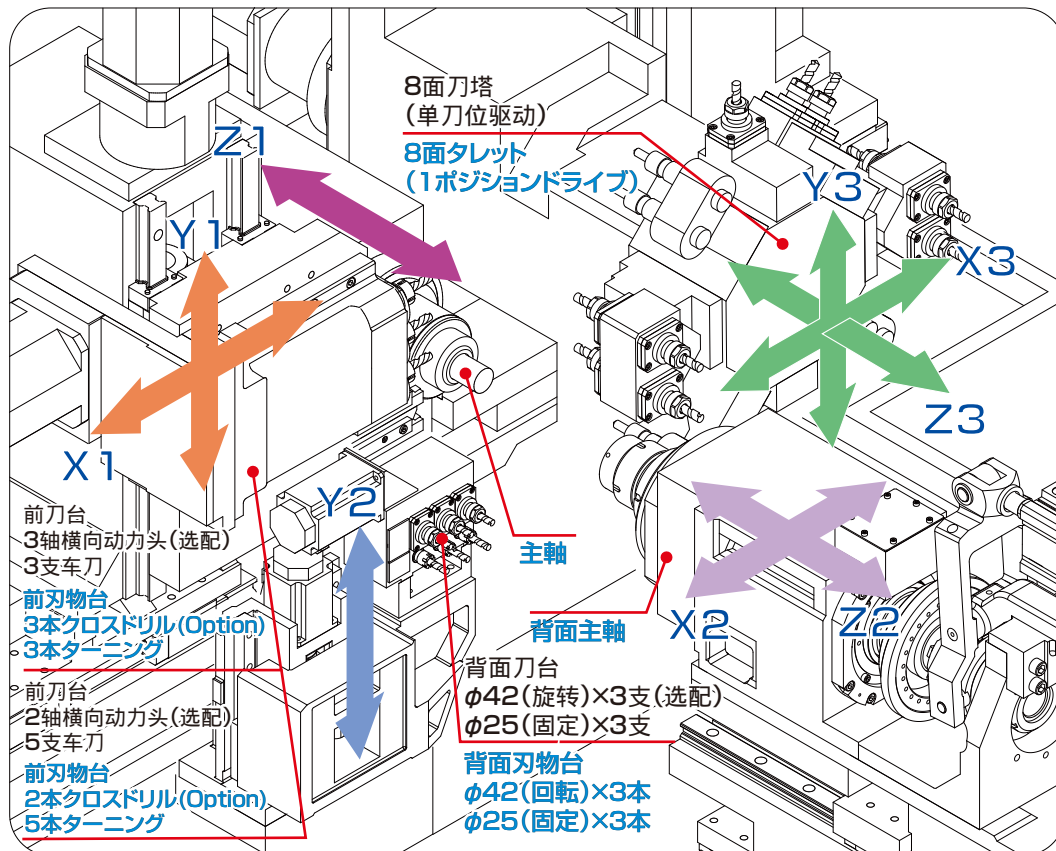
- 1面にツールを複数取付け、タレット割り出しなしで、Y軸機能による速いツールチェンジ。

Y軸付背面刃物台

- 回転工具を搭載しY軸複合加工が可能。
- タレットによる正面複合加工と、背面刃物台による複合加工のオーバーラップが可能。

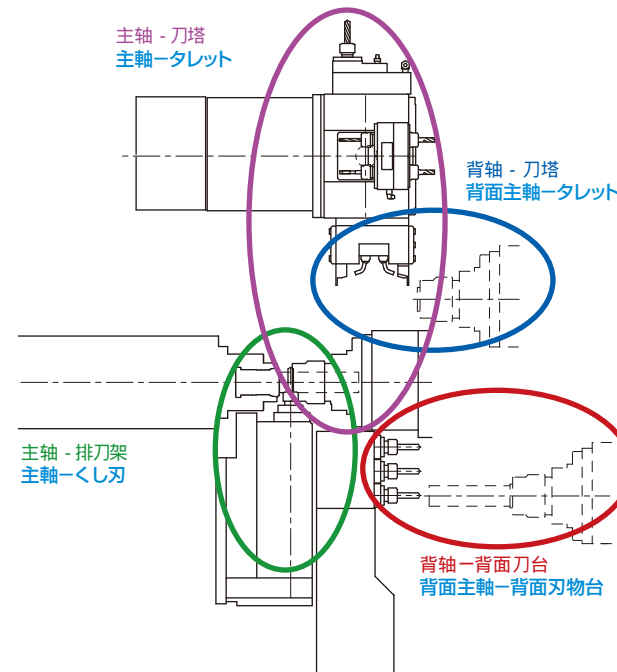
3系統制御

- サイクルタイムの大幅短縮が可能な3系統制御。



3系統制御、大幅度短縮加工节拍

- 各種正背面同時加工可自由組合

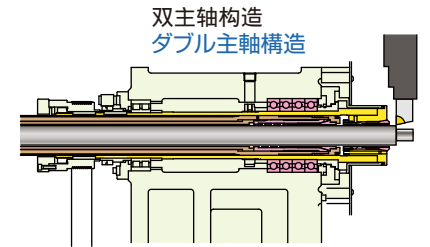


3系統制御によりサイクルタイム大幅短縮

- 自由自在なオーバーラップ加工が可能

双主轴结构实现强力切削

- 导套与主轴一体化(完全同步形)的双主轴构造，实现高精度、强力切削
- 可使用水溶性切削液，不必担心火灾发生，即便强力切削也不会产生油烟
- 缩短余料(余料长=150mm+工件长)
- 3倍进给速度、3倍效率



ブルーチップ強力切削を可能にしたダブル主軸

- ガイドプッシュと主軸が一体(完全同期形)化したダブル主軸構造により、高精度・強力切削が可能
- 水溶性クーラントが使えるため火災の心配が少なく重切削でも油煙の発生がない
- 残材長が短い(残材長=150mm+ワーク長)
- 送り3倍能率3倍

背軸同步加工(电主轴驱动)

- 提高与主軸的同步旋转精度，同步相位精度
- 利用主軸、背軸追従功能，可进行R切断等

B038T自动编程软件(选配)、提供最佳加工方案

- 多系统、多轴控制，即使复杂形状也可简单编制出最佳加工程序。
- 优先考量机床与软件匹配度后，植入TSUGAMI加工技术(加工工艺、切削条件等)，使复杂、高精度工件的编程达到高品质、标准化。初学者也能运用自如。



背面主軸でオーバーラップ加工 (ビルトインモータ駆動)

- メイン主軸と回転同期精度、位相同期精度向上
- メイン主軸、背面主軸追従機能でR突切りなどが可能

B038T用自動プログラミングシステム による最適ツーリング

- 多系統、多軸制御、複雑形状でも、簡単に最適なプログラム作成が可能。
- 機械とソフトのマッチングを最優先に当社の加工ノウハウ(加工工程、切削条件等)を盛り込み、複雑高精度ワークの高品質で標準化したプログラムを作成可能