

**TAKISAWA**

**TE**

中型強力旋盤  
取扱説明書



株式 瀧澤鐵工 株式会社

# 1. 概 要

本機は当社創立以来50有余年の長年、頂いた信頼をそのまま受けついで現代感覚にマッチさせ、一段と性能、機能、デザインを向上させた中型強力旋盤であります。

# 2. 主要寸法表

名 称	TE-1000		TE-1500		TE-2000		TE-2500	
両センター間の最大距離 (mm)	1020		1615		2120		2630	
ベッドの長さ (mm)	2675		3270		3775		4285	
機械の長さ (mm)	3070		3665		4170		4680	
機械の全幅 (mm)	1410		1410		1410		1410	
機械の高さ (mm)	1320	1370	1320	1370	1320	1370	1320	1370
中心の高さ (mm)	410	460	410	460	410	460	410	460
ベッド上の振り (mm)	810	910	810	910	810	910	810	910
横送り台上の振り (mm)	560	660	560	660	560	660	560	660
切落し上の振り (mm)	1166	1266	1166	1266	1166	1266	1166	1266
切落しの巾(面板より) (mm)	380	380	380	380	380	380	380	380
床面よりの心高 (mm)	1070	1120	1070	1120	1070	1120	1070	1120
正味重量 (t)	4.6	4.7	5.0	5.1	5.4	5.5	6.2	6.3
ベッドの巾 (mm)	510							
主軸貫通穴径 (mm)	77							
主軸のテーパ	M.T 7							
心押台のテーパ	M.T 5							
刃物送り台の最大移動量 (mm)	250							
横送り台の最大移動量 (mm)	500							
主軸速度の変換数及範囲	12種(15~700RPM)							
主軸前部テーパコロ軸受	#30226P							
主軸中央部テーパコロ軸受	#32024P							
主軸後部玉軸受	#6021P							
送り速度の変換数及範囲(長て)	54種 0.051~5.41(12%), 0.051~5.12(2T.P.I)							
送り速度の変換数及範囲(前後)	54種 0.02~2.16(12%), 0.02~2.04(2T.P.I)							
インチネジ切変換数及範囲	45種 2~56T.P.I.							
メートルネジ切変換数及範囲	45種 0.5~14							
早送り速度 60/50HZ	2500 / 2083 (特別附属品)							
電動機出力 (kw)	11kw/4P (早送り 0.4kw)							

この仕様は予告なく変更することがございます

名 称	TE-3000		TE-4000		TE-5000		TE-6000	
両センター間の最大距離 (mm)	3140		4155		5170		6190	
ベッドの長さ (mm)	4795		5810		6825		7845	
機械の長さ (mm)	5190		6025		7220		8240	
機械の全幅 (mm)	1410		1410		1410		1410	
機械の高さ (mm)	1320	1370	1320	1370	1320	1370	1320	1370
中心の高さ (mm)	410	460	410	460	410	460	410	460
ベッド上の振り (mm)	810	910	810	910	810	910	810	910
横送り台上の振り (mm)	560	660	560	660	560	660	560	660
切落し上の振り (mm)	1166	1266	1166	1266	1166	1266	1166	1266
切落の巾(面板より) (mm)	380	380	380	380	380	380	380	380
床面よりの心高 (mm)	1070	1120	1070	1120	1070	1120	1070	1120
正味重量 (t)	6.6	6.7	7.2	7.3	7.9	8.0	8.6	8.7
ベッドの巾 (mm)	510							
主軸貫通穴径 (mm)	77							
主軸のテーパ	M.T #67							
心押台のテーパ	M.T #65							
刃物送り台の最大移動量 (mm)	250							
横送り台の最大移動量 (mm)	500							
主軸速度の変換数及範囲	12種(15~700RPM)							
主軸前部テーパコロ軸受	#30226P							
主軸中央部テーパコロ軸受	#32024P							
主軸後部玉軸受	#6021P							
送り速度の変換数及範囲(長て)	54種 0.051~5.41(12%), 0.051~5.12(2T.P.I)							
送り速度の変換数及範囲(前後)	54種 0.02~2.16(12%), 0.02~2.04(2T.P.I)							
インチネジ切変換数及範囲	45種 2~56T.P.I.							
メートルネジ切変換数及範囲	45種 0.5~14							
早送り速度 60/50HZ	2,500/2,083							
電動機出力 (kw)	11kw/4P (早送り 0.4kw)							

名 称	TE-7000		TE-8000	
両センター間の最大距離 (mm)	7200		8220	
ベッドの長さ (mm)	8855		9875	
機械の長さ (mm)	9250		10270	
機械の全幅 (mm)	1410		1410	
機械の高さ (mm)	1320	1370	1320	1370
中心の高さ (mm)	410	460	410	460
ベッド上の振り (mm)	810	910	810	910
横送り台上の振り (mm)	560	660	560	660
切落し上の振り (mm)	1166	1266	1166	1266
切落の巾(面板より) (mm)	380	380	380	380
床面よりの心高 (mm)	1070	1120	1070	1120
正味重量 (t)	9.4	9.5	10.1	10.2

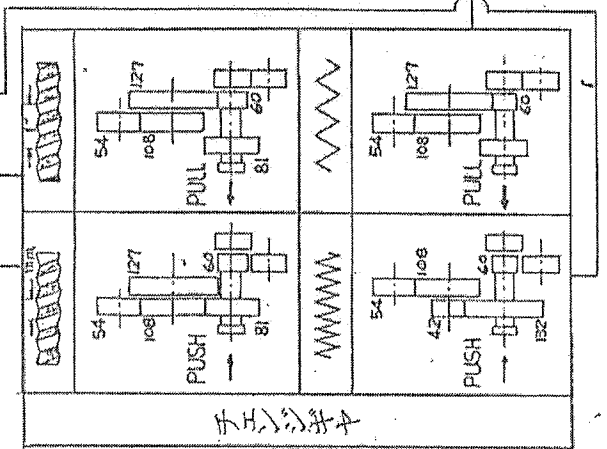
以下の仕様は上表と同様です。



5-5-1 スジ切り送り表 (親ネジ 12MMF)

バー位置																				
G	14	1.424	0.773	13	13	1.323	0.833	12	12	1.221	0.902	11.5	11½	1.170	0.94	11	11	1.120	0.98	
	E	J	7	0.712	1.55	6.5	6½	0.661	1.666	6	6	0.610	1.80	5.75	5¾	0.585	1.88	5.5	5½	0.56
K	3.5	3½	0.356	3.09	3.25	3¼	0.331	3.33	3	3	0.305	3.61		2⅞	0.292	3.77	2.75	2¾	0.28	3.94
	G	J	3.5	0.193	0.356	0.208	0.331	0.208	3	48	0.305	0.226		46	0.292	0.235	2.75	44	0.28	0.246
F	J	1.75	0.387		26	0.165	0.416	1.5	24	0.153	0.451		23	0.146	0.471		22	0.14	0.492	
	K		0.733		13	0.083	0.833	0.75	12	0.076	0.902		11½	0.073	0.94		11	0.07	0.98	

10	10	1.017	1.083	9.5	9½	0.966	1.14	9	9	0.916	1.20	8	8	0.874	1.35
5	5	0.509	2.17	4.75	4¾	0.483	2.28	4.5	4½	0.458	2.41	4	4	0.407	2.71
2.5	2½	0.254	4.33		2⅞	0.242	4.56	2.25	2¼	0.229	4.81	2	2	0.203	5.41
2.5	4.0	0.254	0.271		38	0.242	0.28	2.25	36	0.229	0.30	2	32	0.203	0.34
1.25	2.0	0.127	0.541		19	0.121	0.57		18	0.114	0.60	1	16	0.102	0.68
	10	0.064	1.083		9½	0.06	1.14		9	0.057	1.20	0.5	8	0.051	1.35





換菌車の掛け換えをすることなくレバー操作だけで、送り、メートルネジ、インチネジ切り作業が行えます。

送りネジ切り表<メートル式親ネジ>

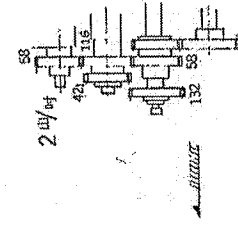
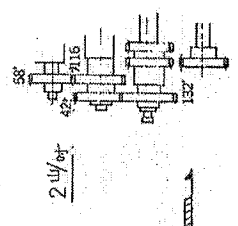
14	14	1.424	0.773	タ	13	13	1.323	0.833	タ	12	12	1.221	0.902	タ	11.5	11-1/2	1.170	0.94	タ	11	11	1.120	0.98	タ	10	10	1.017	1.033	タ	9.5	9-1/2	0.966	1.14	タ	9	9	0.916	1.20	タ	6	8	0.814	1.35	タ
7	7	0.712	1.55	タ	6.5	6-1/2	0.661	1.656	タ	6	6	0.610	1.80	タ	5.75	5-3/4	0.585	1.88	タ	5.5	5-1/2	0.56	1.97	タ	5	5	0.509	2.17	タ	4.75	4-3/4	0.483	2.28	タ	4.5	4-1/2	0.458	2.41	タ	4	4	0.407	2.71	タ
3.5	3-1/2	0.356	3.08	タ	3.25	3-1/4	0.331	3.33	タ	3	3	0.305	3.61	タ		2-7/8	0.292	3.77	タ	2.75	2-3/4	0.28	3.94	タ	2.5	2-1/2	0.254	4.33	タ		2-3/8	0.242	4.56	タ	2.25	2-1/4	0.229	4.81	タ	2	2	0.203	5.41	タ
3.5	56	0.356	0.193	タ	3.25	52	0.331	0.208	タ	3	48	0.305	0.226	タ		46	0.292	0.235	タ	2.75	44	0.28	0.246	タ	2.5	40	0.254	0.271	タ		38	0.242	0.28	タ	2.25	36	0.229	0.30	タ	2	32	0.203	0.34	タ
1.75	28	0.178	0.387	タ		26	0.165	0.416	タ	1.5	24	0.153	0.451	タ		23	0.146	0.471	タ		22	0.14	0.492	タ	1.25	20	0.127	0.541	タ		19	0.121	0.57	タ		18	0.114	0.60	タ	1	16	0.102	0.68	タ
	14	0.089	0.731	タ		13	0.083	0.833	タ	0.75	12	0.076	0.902	タ		11-1/2	0.073	0.94	タ		11	0.07	0.98	タ		10	0.064	1.033	タ		9-1/2	0.06	1.14	タ		9	0.057	1.20	タ	0.5	8	0.051	1.35	タ

送りネジ切り表<インチ式親ネジ>

14	14	1.425	0.731	タ	13	13	1.323	0.788	タ	12	12	1.222	0.853	タ	11.5	11-1/2	1.171	0.89	タ	11	11	1.12	0.93	タ	10	10	1.018	1.024	タ	9.5	9-1/2	0.967	1.08	タ	9	9	0.916	1.14	タ	8	8	0.814	1.28	タ
7	7	0.713	1.46	タ	6.5	6-1/2	0.662	1.575	タ	6	6	0.611	1.71	タ	5.75	5-3/4	0.585	1.78	タ	5.5	5-1/2	0.56	1.86	タ	5	5	0.509	2.05	タ	4.75	4-3/4	0.484	2.15	タ	4.5	4-1/2	0.458	2.28	タ	4	4	0.407	2.56	タ
3.5	3-1/2	0.356	2.93	タ	3.25	3-1/4	0.331	3.15	タ	3	3	0.305	3.41	タ		2-7/8	0.292	3.56	タ	2.75	2-3/4	0.28	3.72	タ	2.5	2-1/2	0.254	4.10	タ		2-3/8	0.242	4.31	タ	2.25	2-1/4	0.229	4.55	タ	2	2	0.204	5.12	タ
3.5	56	0.356	0.183	タ	3.25	52	0.331	0.197	タ	3	48	0.305	0.213	タ		46	0.292	0.223	タ	2.75	44	0.28	0.233	タ	2.5	40	0.254	0.255	タ		38	0.242	0.27	タ	2.25	36	0.229	0.284	タ	2	32	0.204	0.32	タ
1.75	28	0.178	0.366	タ		26	0.165	0.394	タ	1.5	24	0.153	0.427	タ		23	0.146	0.445	タ		22	0.14	0.465	タ	1.25	20	0.127	0.512	タ		19	0.121	0.54	タ		18	0.115	0.57	タ	1	16	0.102	0.64	タ
	14	0.089	0.731	タ		13	0.083	0.788	タ	0.75	12	0.076	0.853	タ		11-1/2	0.073	0.89	タ		11	0.07	0.93	タ		10	0.064	1.024	タ		9-1/2	0.060	1.08	タ		9	0.057	1.14	タ	0.5	8	0.051	1.28	タ

- ↑ 普通送り量
- ↑ 微細送り量
- ↑ インチネジ切り量
- ↑ ミリネジ切り量

5-4 自動送り量の選定（主軸が停止してから操作して下さい）

操作 順序	付号	操作 ハンドル	ハンドルの設定位置	
			普通送り	微細送り
1	15	送り変速レバー	送り表に（レバーを右に倒して低速）より設定（レバーを左に倒して高速）	→
2	16	送り正逆レバー	30.5%芯高の場合レバーを右に倒すと往復台は主軸方向へ 40.5%の場合レバーを左に倒して主軸方向へ動きます	30.5%芯高の場合はレバーを左に倒すと往復台は主軸方向へ 40.5%の場合レバーを右に倒して主軸方向へ動きます
3		チェンジギヤ	 2 1/4 ft/min	 2 1/4 ft/min
4	10	送り変速レバー	送り表により設定	→
5	9 22	ダイヤルハンドルとタンブラークランプレバー	タンブラークランプレバーを右に倒した後、送り表によりダイヤルハンドルの回して送り量を設定後クランプレバーを左に倒す	→
6	23	送りネジ切換レバー	レバーを左に倒して“送り”側にする	→
7	24	吋、耗切換レバー	レバーを左に倒して“吋”側とする	レバーを右に倒して“耗”側とする
8	37	普通、早送り切換レバー	レバーを下方へ押し下げる	→



