

**TAKISAWA**<sup>®</sup>  
T A I W A N

TO DEVELOPMENT OF WORLDWIDETO

105

106K

106

108

110

**台灣瀧澤科技股份有限公司**

桃園縣平鎮市宋屋里延平路三段505號  
TEL:03-4643166 ▲ FAX:03-4643674  
E-mail: tachung@takisawa.com.tw  
Web site: www.takisawa.com.tw

台中營業所： E-mail: taki.sawa@msa.hinet.net  
台中縣烏日鄉榮泉村中山路三段1353號  
TEL:04-23384568 ▲ FAX:04-23385510

**上海欣瀧澤機電有限公司**

中國上海市安亭鎮園國路1568號  
TEL:86-21-5956-2955 (服務電話)  
FAX:86-21-5956-2956

**TAKISAWA**<sup>®</sup>  
T A I W A N

# NEX-105 CNC LATHE

## 機台特性

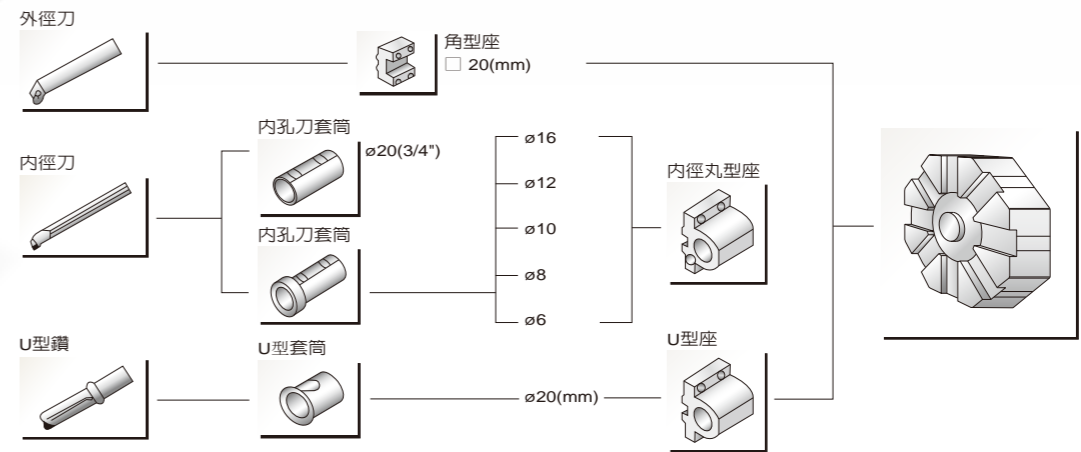
- ▶ 主軸最高轉速可達6000RPM
- ▶ 伺服刀塔高速、高精度
- ▶ 降低切削時間並增加生產力



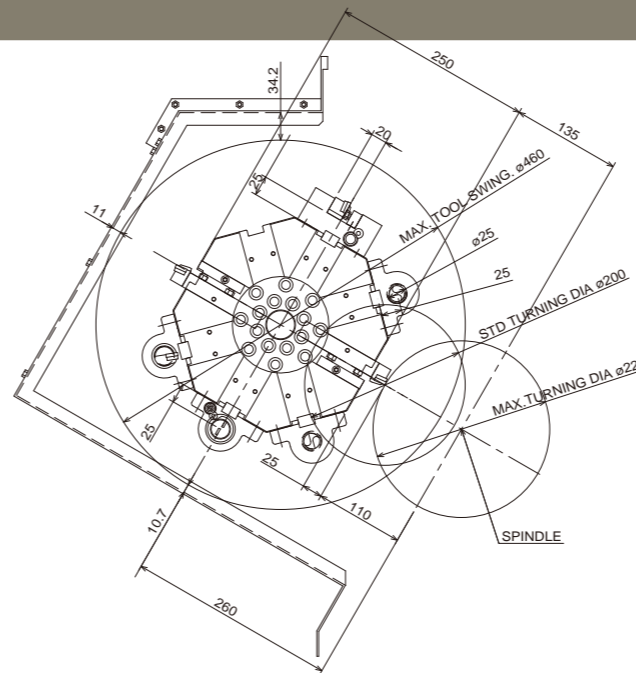
## NEX-105 控制器CNC機能

- |                  |                    |                  |
|------------------|--------------------|------------------|
| ▶ 工具補正數 64組      | ▶ 導C角/導R角          | ▶ 刃尖R補正          |
| ▶ 磁帶記憶長 512Kbyte | ▶ 程式資料輸入G10        | ▶ 工具形狀補正/磨耗補正    |
| ▶ 登錄程式個數 400個    | ▶ 巨集指令B            | ▶ 擴張磁帶編輯(程式COPY) |
| ▶ 英制/公制切換        | ▶ 複合型固定循環          | ▶ 背後編輯           |
| ▶ 異常負荷檢出         | ▶ 鑽孔用固定循環(G80~G89) | ▶ 稼動時間/部品數表示     |
| ▶ 螺紋切削退刀         | ▶ 周速一定制御           | ▶ 第一主軸定位(M19)    |
| ▶ 切削進給補間後直線加減速   | ▶ 主軸速度變動檢出         | ▶ 記憶型螺距補正        |
| ▶ 圖面寸法直接入力       | ▶ 剛性攻牙(M29)        |                  |

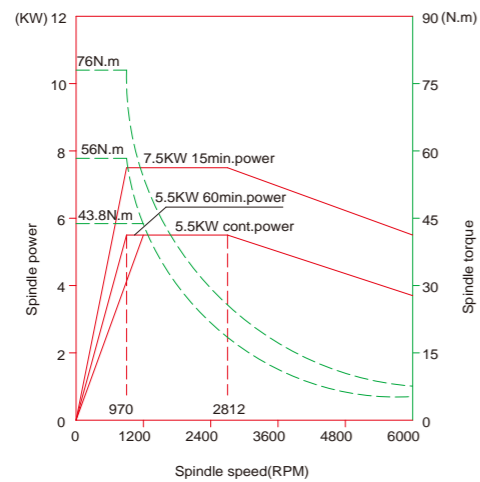
## NEX-105 刀具圖



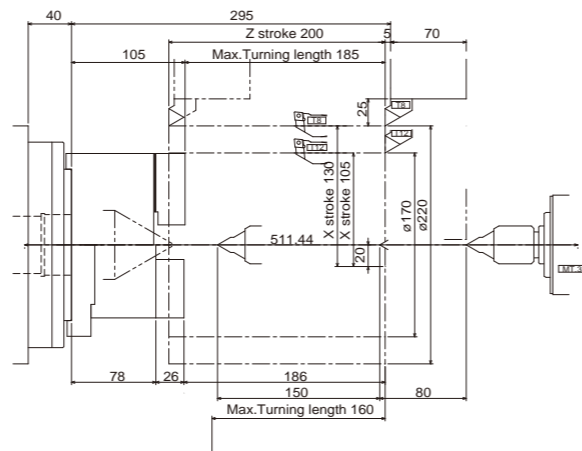
## NEX-105 T8 刀具干涉圖



## NEX-105 出力圖



## NEX-105 加工行程圖





# EX-106K CNC LATHE

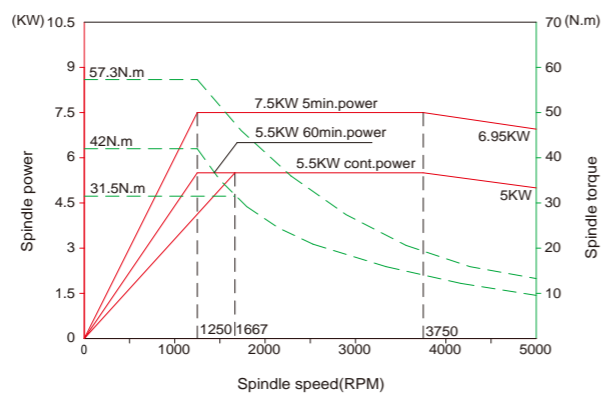


## EX-106K 控制器CNC機能

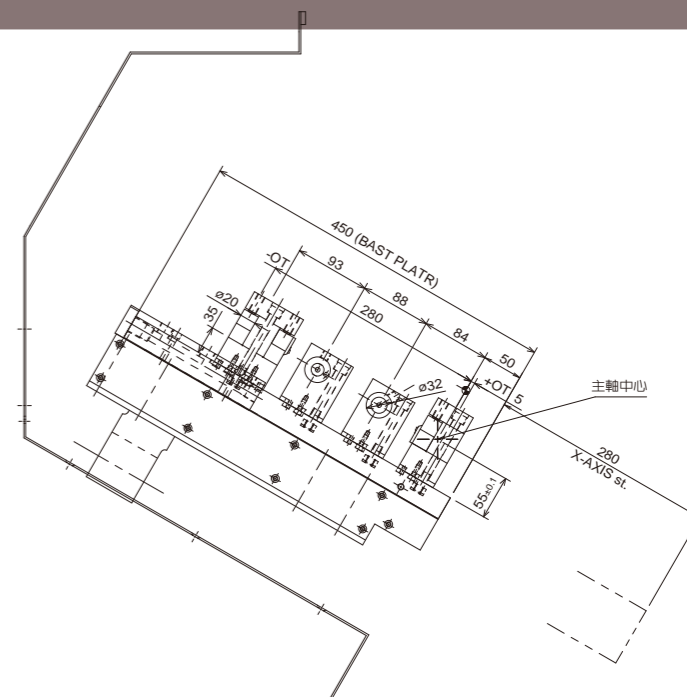
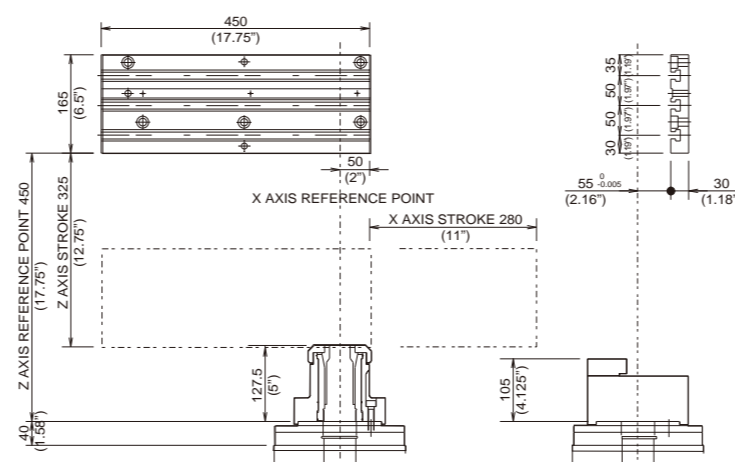
- » 工具補正數 64組
- » 磁帶記憶長 512Kbye
- » 登錄程式個數 400個
- » 英制/公制切換
- » 異常負荷檢出
- » 螺紋切削退刀
- » 切削進給補間後直線加減速
- » 圖面寸法直接入力
- » 導C角/導R角
- » 程式資料輸入G10
- » 巨集指令B
- » 複合型固定循環
- » 鑽孔用固定循環(G80-G89)
- » 周速一定制御
- » 主軸速度變動檢出
- » 剛性攻牙(M29)
- » 刃尖R補正
- » 工具形狀補正摩耗補正
- » 擴張磁帶編輯(程式COPY)
- » 背後編輯
- » 稼動時間/部品數表示
- » 簡易圖形對話
- » 移動行程檢查
- » 工件座標系(G52-G59)
- » 第一主軸定位(M19)

## EX-106K 刀具干涉圖

## EX-106K 出力圖



## EX-106K 加工行程圖



# NEX-106 CNC LATHE

## 一體成形的剛性結構

- ▶ 30度傾斜結構床身，
- ▶ 易於切屑處理且近身操作性佳，
- ▶ 工作及刀具裝卸簡單便利。



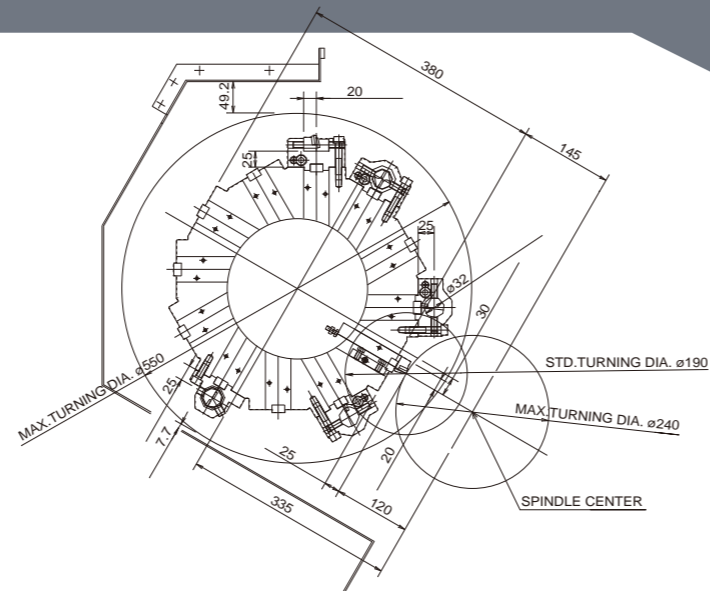
### NEX-106 控制器CNC機能

- |  |  |  |   |
|--|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ 工具補正數 64組</li> <li>▶ 磁帶記憶長 512Kbye</li> <li>▶ 登錄程式個數 400個</li> <li>▶ 英制/公制切換</li> <li>▶ 異常負荷檢出</li> <li>▶ 螺紋切削退刀</li> <li>▶ 切削進給補間後直線加減速</li> <li>▶ 圖面寸法直接入力</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ 導C角/導R角</li> <li>▶ 程式資料輸入G10</li> <li>▶ 巨集指令B</li> <li>▶ 複合型固定循環</li> <li>▶ 複合型固定循環 II (口袋型切削)</li> <li>▶ 鑽孔用固定循環(G80~G89)</li> <li>▶ 周速一定制御</li> <li>▶ 主軸速度變動檢出</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ 剛性攻牙(M29)</li> <li>▶ 刀尖R補正</li> <li>▶ 工具形狀補正摩耗補正</li> <li>▶ 擴張磁帶編輯(程式COPY)</li> <li>▶ 背後編輯</li> <li>▶ 稼動時間/部品數表示</li> <li>▶ 簡易圖形對話</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ 記憶型螺距補正</li> <li>▶ 移動前行程檢查</li> <li>▶ 工件座標系(G52~G59)</li> <li>▶ 第一主軸定位(M19)</li> </ul> |
|--|--|--|---|

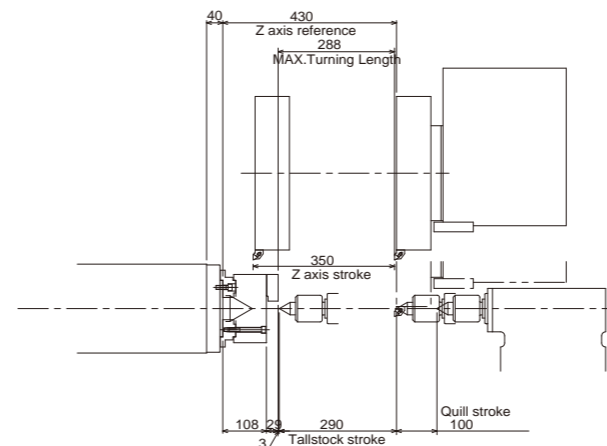


0° ~ 60°

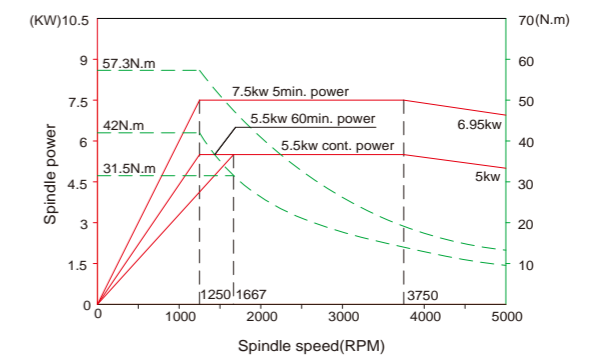
NEX-106 T12 刀具干涉圖



NEX-106 加工行程圖



NEX-106 出力圖





# NEX-108 CNC LATHE

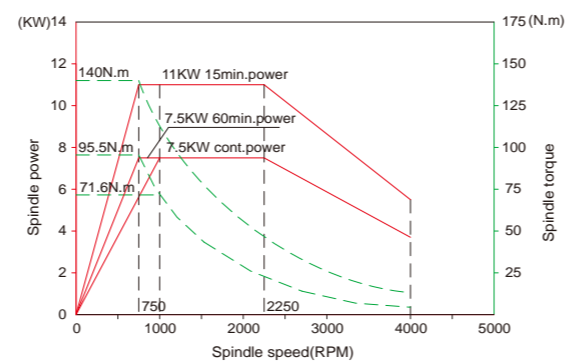


## NEX-108 控制器CNC機能

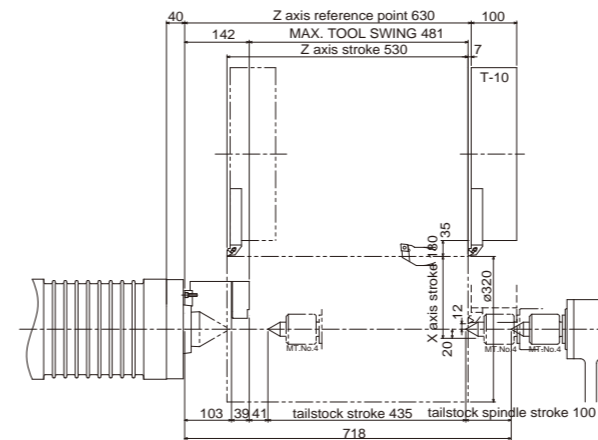
- » 工具補正數 64組
- » 磁帶記憶長 512Kbye
- » 登錄程式個數 400個
- » 英制/公制切換
- » 異常負荷檢出
- » 螺紋切削退刀
- » 切削進給補間後直線加減速
- » 圖面寸法直接入力
- » 導C角/導R角
- » 程式資料輸入G10
- » 巨集指令B
- » 複合型固定循環
- » 複合型固定循環 II (口袋型切削)
- » 鑽孔用固定循環(G80~G89)
- » 周速一定制御
- » 主軸速度變動檢出
- » 剛性攻牙(M29)
- » 刃尖R補正
- » 工具形狀補正 磨耗補正
- » 擴張磁帶編輯(程式COPY)
- » 背後編輯
- » 稼動時間/部品數表示
- » 簡易圖形對話
- » 記憶型螺距補正
- » 移動前行程檢查
- » 工件座標系(G52~G59)
- » 第一主軸定位(M19)



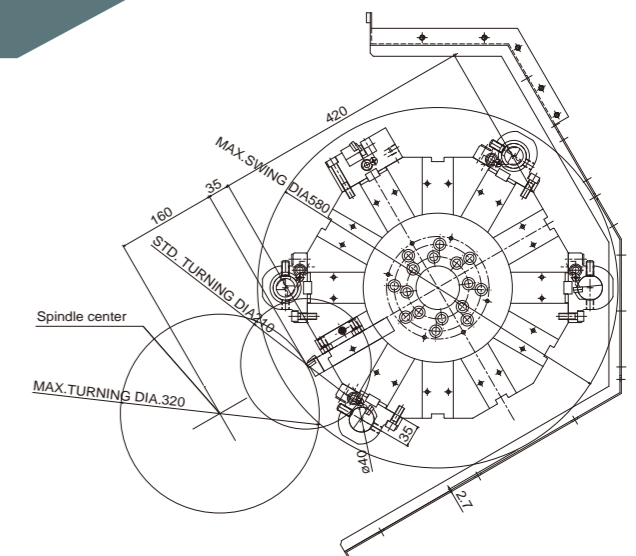
NEX-108 出力圖



NEX-108 加工行程圖



NEX-108 T12 刀具干涉圖





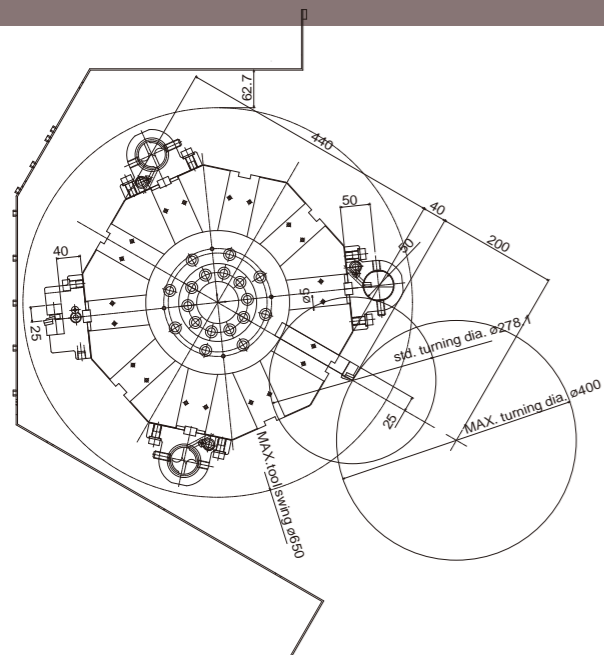
# NEX-110 CNC LATHE



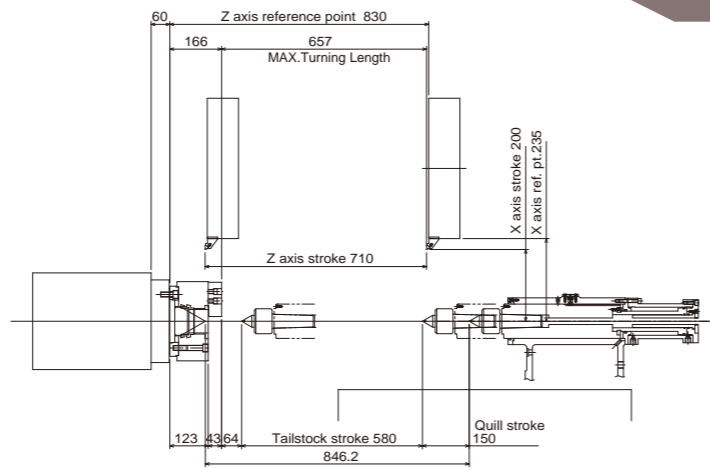
## NEX-110 控制器CNC機能

- » 工具補正數 64組
- » 磁帶記憶長 512Kbyte
- » 登錄程式個數 400個
- » 英制/公制切換
- » 異常負荷檢出
- » 螺紋切削退刀
- » 切削進給補間後直線加速
- » 圖面寸法直接入力
- » 導C角/導R角
- » 程式資料輸入G10
- » 巨集指令B
- » 複合型固定循環
- » 複合型固定循環 II (口袋型切削)
- » 鑽孔用固定循環(G80~G89)
- » 周速一定制御
- » 主軸速度變動檢出
- » 剛性攻牙(M29)
- » 刃尖R補正
- » 工具形狀補正摩耗補正
- » 擴張磁帶編輯(程式COPY)
- » 背後編輯
- » 稼動時間/部品數表示
- » 簡易圖形對話
- » 動態圖形顯示(程式模擬)(OP.)
- » 記憶型螺距補正
- » 移動前行程檢查
- » 連續螺紋切削
- » 可變導程螺紋切削G34
- » 工件座標系(G52~G59)
- » 第一主軸定位(M19)

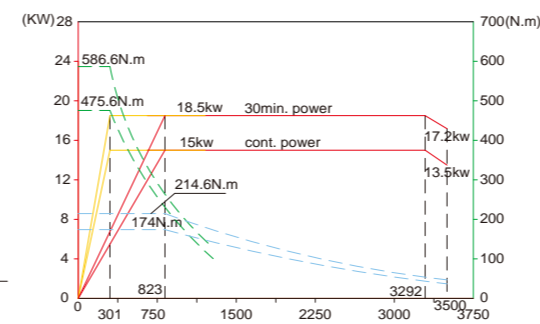
NEX-110 T10 刀具干涉圖



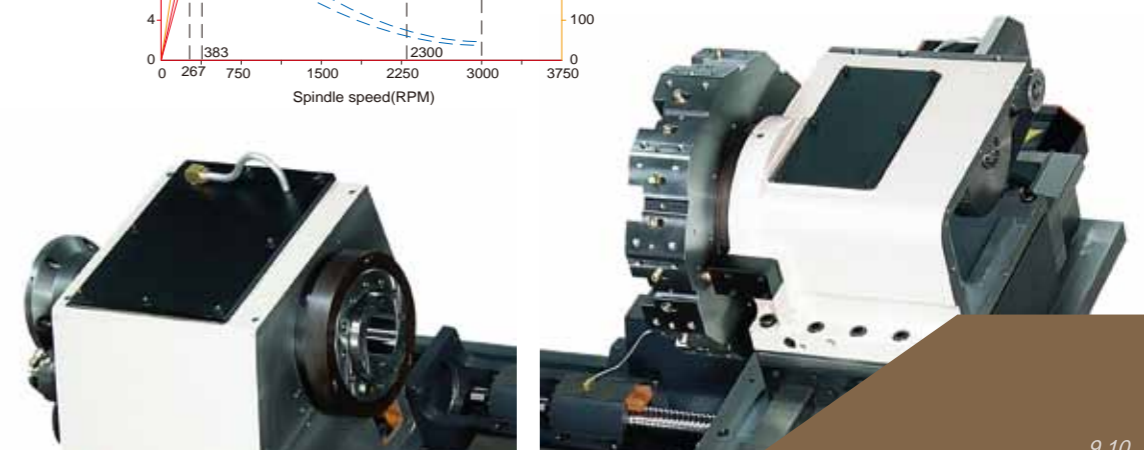
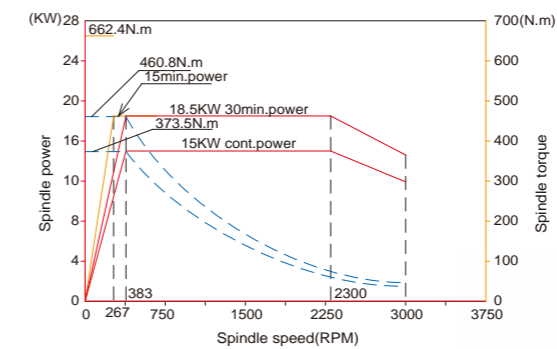
NEX-110 加工行程圖

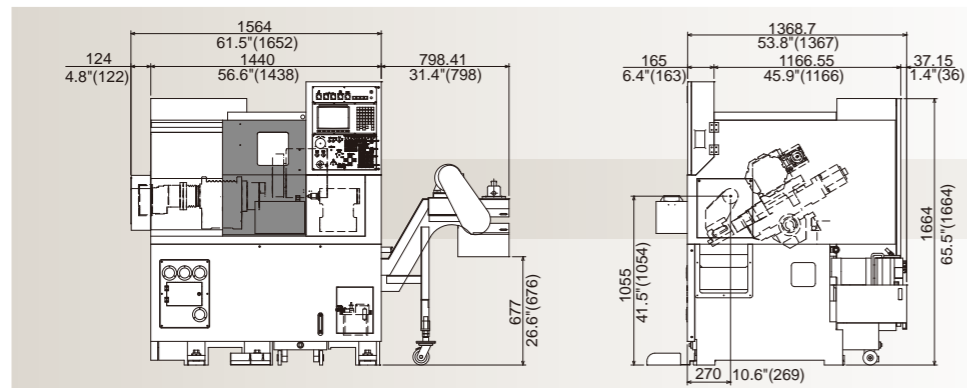


NEX-110 出力圖

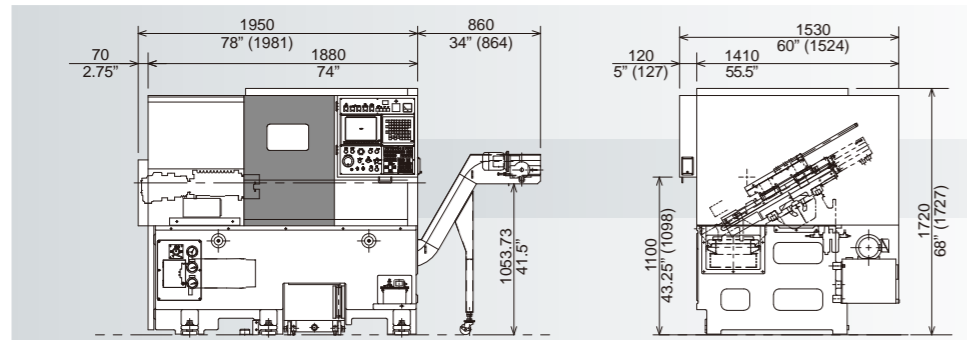


NEX-110 P 馬力出力圖 (選配)

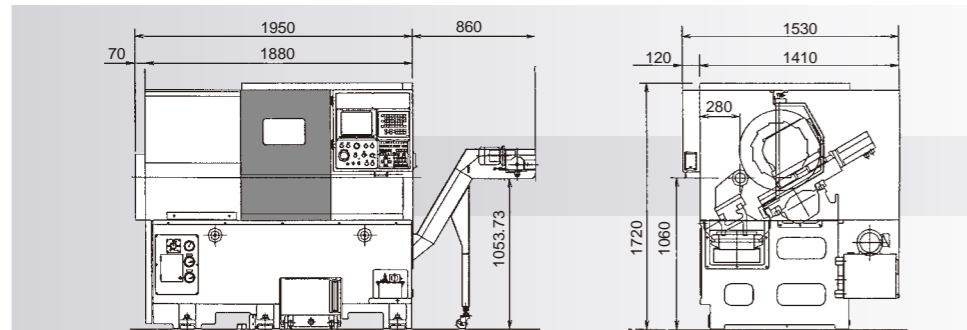




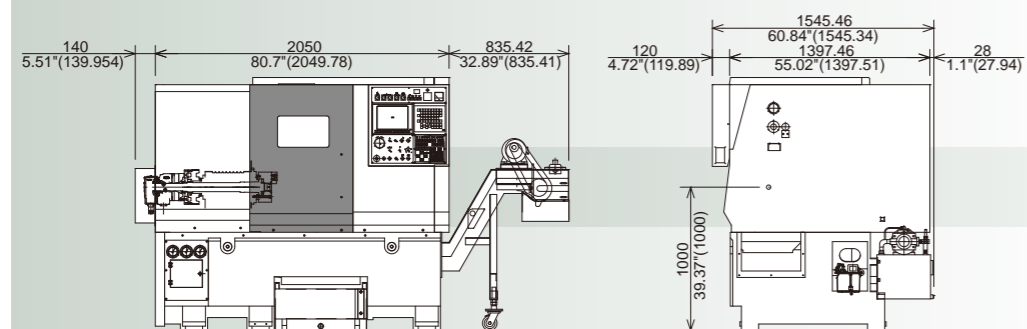
105



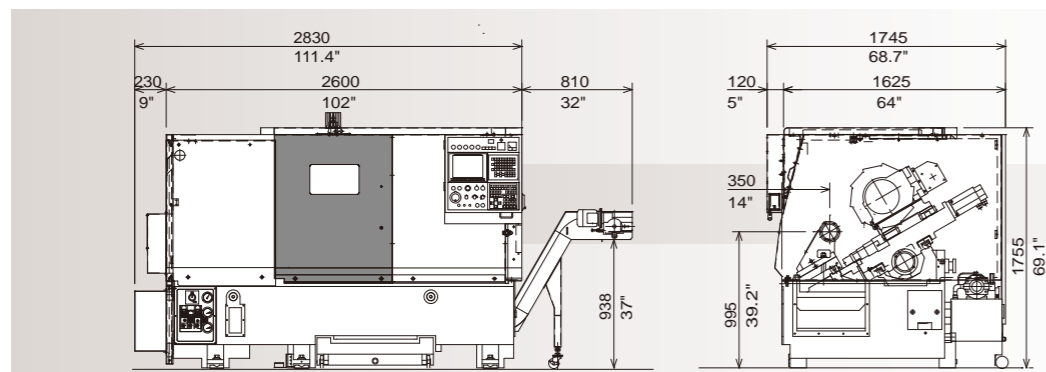
106K



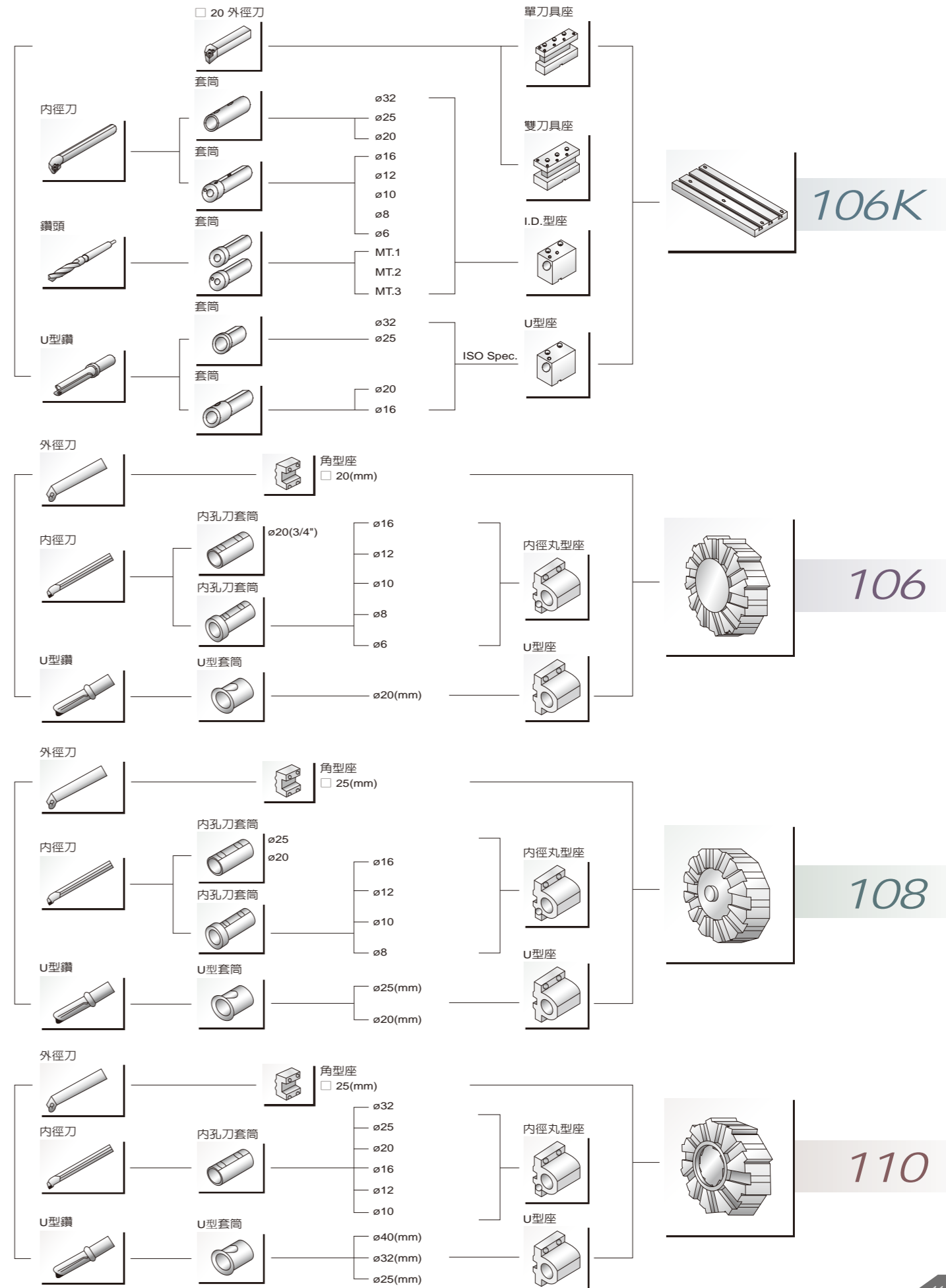
106



108



110





## 機械附件表

★ 標準附件 ▲ 選配附件

項目		NEX-105	EX-106K	NEX-106	NEX-108	NEX-110	
加工能力	床面上旋徑	mm	400	360	350	400	495
	往復台旋徑	mm	280	--	280	320	400
	前門最大旋徑	mm	450	--	510	480	560
	標準加工徑	mm	200(T8)	--	177	230(T10) / 210(T12)	275
	最大加工徑	mm	220(T8)	--	240	320	400
	加工長度	mm	185	325	350	481	657
	棒材加工徑	mm	42	43	43	52	75 / (op:77)
移動量	X 軸移動量	mm	130(T8)	--	140	180	220
	Z 軸移動量	mm	200	--	350	530	710
主軸	轉速	rpm	6000	60-6000	5000	4000	50-3500
	夾頭尺寸		6"	--	6"	8"	10"
	主軸鼻端		FLAT140	FLAT 140	FLAT140	A2-6	A2-8
	貫通穴徑	mm	53	56	56	63	86
	培林內徑	mm	80	--	80	100	120
	主軸個數		1	1	1	1	1
刃物台	刀塔型式		T8	櫛式	T12	T10(T12)	T10
	外徑刀柄直徑		20	20	20	25	25
	內徑刀柄直徑	mm	25	32	32	40	50
	心押台移動量	mm	150	--	290	435	580
心押台	心押軸直徑	mm	55	--	75	75	110
	心押軸錐度穴形式	mm	MT.3	--	MT.4	MT.4	MT.5
	心押軸移動量		80	--	100	100	150
	X 心押軸移動量	mm	--	280	--	--	--
	Z 心押軸移動量	mm	--	325	--	--	--
移動速度	X 軸快速移動速度	m/min	24	24	24	24	16
	Z 軸快速移動速度	m/min	30	30	30	24	20
馬達	主軸	Kw	5.5 / 7.5	5.5 / 7.5	5.5 / 7.5	7.5 / 11	15 / 18.5
	X 軸	Kw	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
	Z 軸	Kw	1.8	2.5	2.5	2.5	2.5
	油壓泵	Kw	--	1.5	--	--	--
	潤滑油泵	Kw	--	0.004	--	--	--
	冷卻水泵	w	--	400	--	--	--
所要動力源	電源電力	KVA	13.7	19	17	21	35
儲槽容量	油壓箱	L(Kw)	25(1.1)	40	40(1.5)	40(1.5)	40(1.5)
	切削油	L(Kw)	90(0.4)	160	160(0.4)	200(0.4)	230(0.4)
	潤滑油	L(Kw)	2(0.004)	2	2(0.004)	2(0.004)	2(0.004)
機械尺寸	機械高度	mm	1710	1720	1665	1765	1755
	機械長深	mmxmm	1440x1327	1950x1530	2080x1500	2190x1660	2830x1760
	機械重量	kg	2500	3500	3500	3800	5000

項目	NEX-105	EX-106K	NEX-106	NEX-108	NEX-110
無段變速主軸	★	★	★	★	
高低檔齒輪箱主軸					★
油壓伺服刀塔	★		★	★	★
三爪油壓中空夾頭(含軟爪及T型塊 各1Set)	★	★	★	★	★
櫛式刀架		★			
丸型座x4PC	★	★	★	★	★
U 型座x1PC	★	★	★	★	★
角型座x1PC	★	★	★	★	★
ø6 內孔刀套筒x2PC	★	★	★		
ø8 內孔刀套筒x2PC	★	★	★	★	
ø10 內孔刀套筒x2PC	★	★	★	★	★
ø12 內孔刀套筒x2PC	★	★	★	★	★
ø16 內孔刀套筒x2PC	★	★	★	★	★
ø20 內孔刀套筒x2PC	★	★	★	★	★
ø25 內孔刀套筒x2PC				★	★
ø32 內孔刀套筒x2PC					★
ø16 U型套筒x1PC	★	★			
ø20 U型套筒x1PC			★	★	
ø25 U型套筒x1PC				★	★
ø32 U型套筒x1PC					★
三色燈	★	★	★	★	★
工具箱	★	★	★	★	★
操作說明書	★	★	★	★	★
程式控制油壓尾管	★		★	★	★
程式控制油壓夾頭	★	★	★	★	★
夾頭腳踏開關	★	★	★	★	★
鐵屑輸送機含鐵屑車	▲	▲	▲	▲	▲
工件捕捉器	▲	▲	▲	▲	▲
工件輸送帶	▲	▲	▲	▲	▲
棒材送料機及安裝界面	▲	▲	▲	▲	▲
工件計數器	▲	▲	▲	▲	▲
自動斷電系統	▲	▲	▲	▲	▲
吹氣裝置	▲	▲	▲	▲	▲
自動安全門控系統	▲	▲	▲	▲	▲
機械手臂界面	▲	▲	▲	▲	▲
刀具偵測器	▲	▲	▲	▲	▲
彈性筒夾夾頭	▲	▲	▲	▲	▲
可程式尾座	▲		▲	▲	▲