

LA-200G 規格表

項 目	單位	LA-200G
能力、容量		
標準加工徑	mm	225(T8)
最大加工徑	mm	350(T8)
最大加工長	mm	202.3
主軸		
轉速	rpm	3200(4000)
夾頭尺寸		8"
主軸鼻端		A2-6
貫通穴徑	mm	63
培林內徑	mm	100
刃物台		
工具數		T8
外徑刀柄直徑	mm	25
內徑刀柄直徑	mm	40
移動速度		
X軸快速移動速度	m/mm	24
Z軸快速移動速度	m/min	24
馬達		
主軸	kW	7.5/11
刃物台	kW	1.2
X軸	kW	1.2
Z軸	kW	1.8

* 本公司保有設計變更之權利，如有變動，恕不另行通知。

標準配備

油壓伺服刀塔
丸型刀具座
U型刀具座
角型刀具座
搪孔刀刀套 6ø
搪孔刀刀套 8ø
搪孔刀刀套 10ø
搪孔刀刀套 12ø
搪孔刀刀套 16ø
搪孔刀刀套 20ø
搪孔刀刀套 25ø
搪孔刀刀套 32ø
U型鑽刀套 16ø
U型鑽刀套 20ø
U型鑽刀套 25ø
U型鑽刀套 32ø
鑽頭刀套 MT-1
鑽頭刀套 MT-2
鑽頭刀套 MT-3
鑽頭刀套 MT-4
工作燈
工具箱
操作手冊
油壓夾頭
腳踏開關

選購配備

吹氣裝置
自動斷電功能
工件計數器
刀具偵測器
機外品檢

TAKISAWA®

TAIWAN



LA-200G

高速、高品質的 自動化CNC車床



TAKISAWA®

TAIWAN

台灣瀧澤科技股份有限公司

www.takisawa.com.tw

324 桃園縣平鎮市延平路3段505號

TEL: +886-3-464-3166

FAX: +886-3-464-3674

E-mail: callcenter@takisawa.com.tw

台中營業所:

台中市烏日區中山路三段1353號

TEL: +886-4-23384568

FAX: +886-4-23385510

E-mail: taki.sawa@msa.hinet.net

經銷商

TAIWAN TAKISAWA TECHNOLOGY CO., LTD.

LA-200G

傳承自日本
的先進工程與機械設計...台灣瀧澤

新一代主力機種 最少投資成本 最大生產效益

適用於在8"夾頭以內的加工工件，無論搭配自動棒材送料機，或者龍門自動上下料裝置，精巧設計的LA系列車床能提供卓越的車削、銑削功能，細膩的工件表面光滑度，還有穩如泰山的可靠度及精度。

- 模組化系列機種，可選配C軸及Y軸功能。
- 最佳化滑道設計，線性滑軌及硬軌搭配運用。
- 瀧澤自製刀塔及主軸，高剛性高精度，維修保養容易。
- 最小佔地面積，最大加工空間。



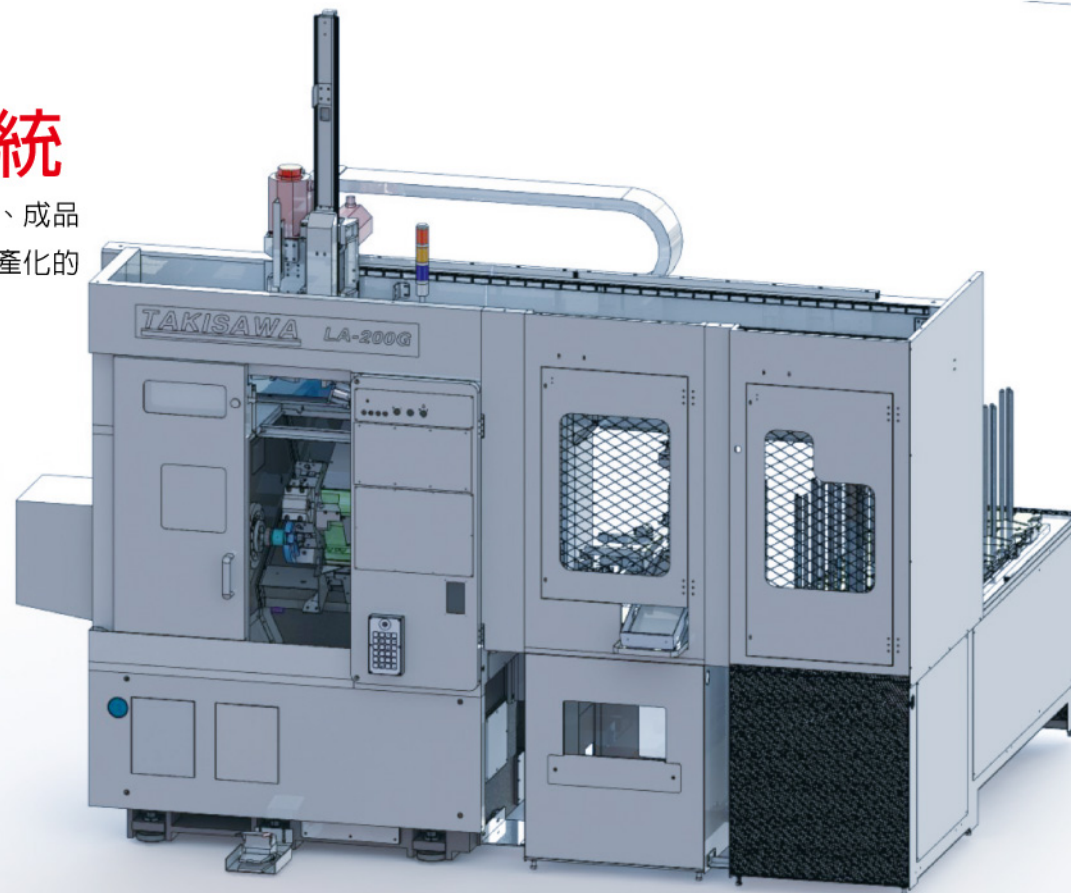
門型機械手系統

搭載全自動化門型機械手系統，素材輸入、成品輸出，減少非切削作業時間，達到高速量產化的需求。

機械手移動速度：

Z軸：180m/min

X軸：150m/min



機械手規格

夾持工件	10	160mm
	254	100mm
	450	3(x2)kg
機械手移動量	X軸(伸降)	690mm
	Z軸(橫移)	1300mm
機械手移動速度	X軸(伸降)	150mm
	Z軸(橫移)	180mm
機械手夾爪	型式	三爪
	行程	16mm

料盤規格

料盤數	16
負載重量	40kg
最大高度	450mm

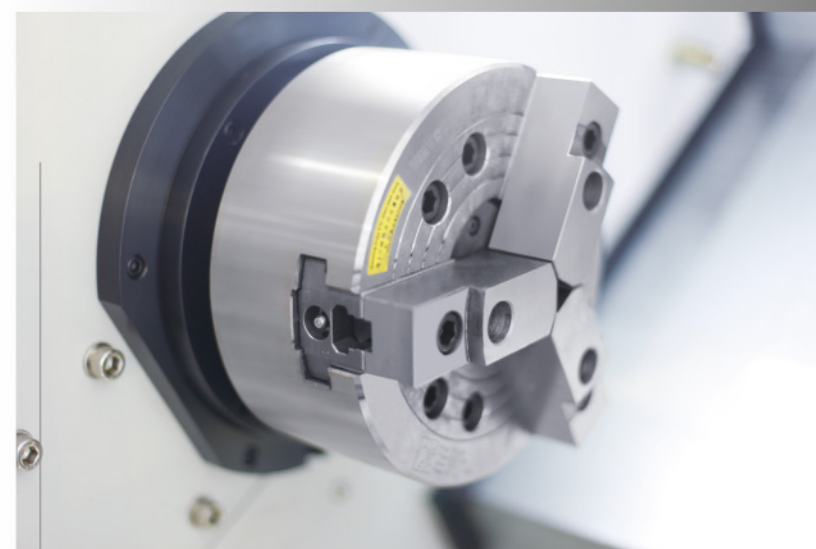


旋轉料架

使用球輪設計，有效減少切屑所造成之問題。

平行式雙夾爪

平行雙爪設計，確保工件夾持移動時高速度與高穩定度。

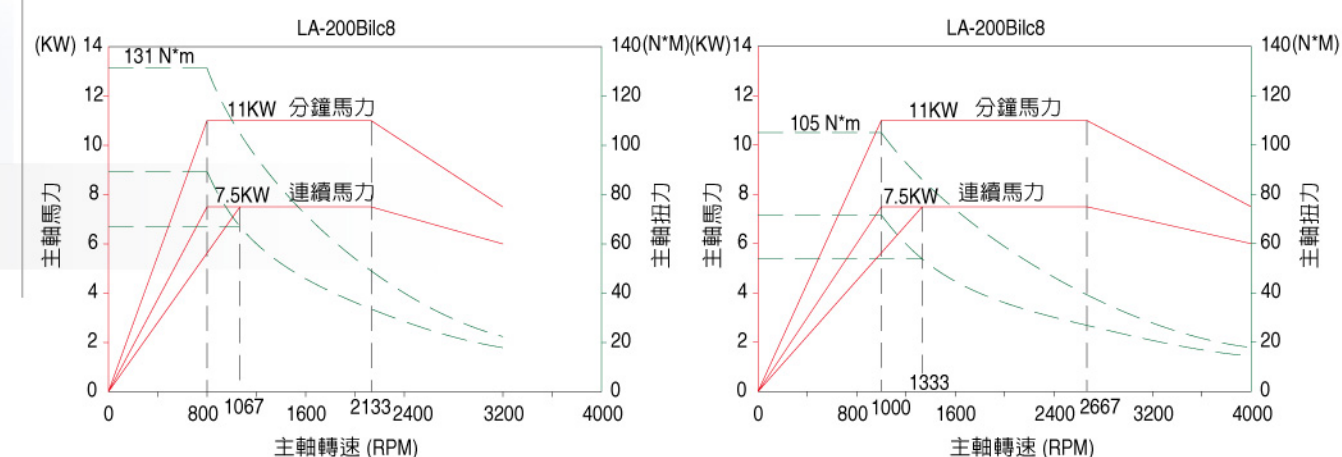


主軸出力

搭配8"夾頭

最高轉速3200(4000)rpm

主軸最高出力11kW

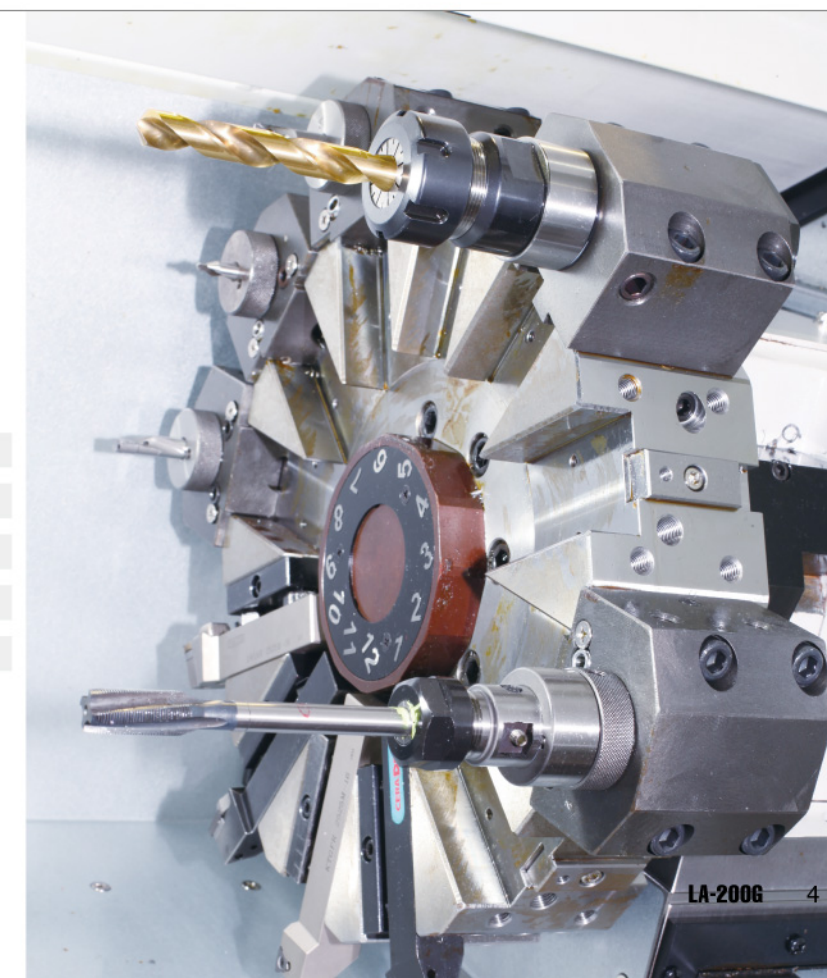


高精度刀塔

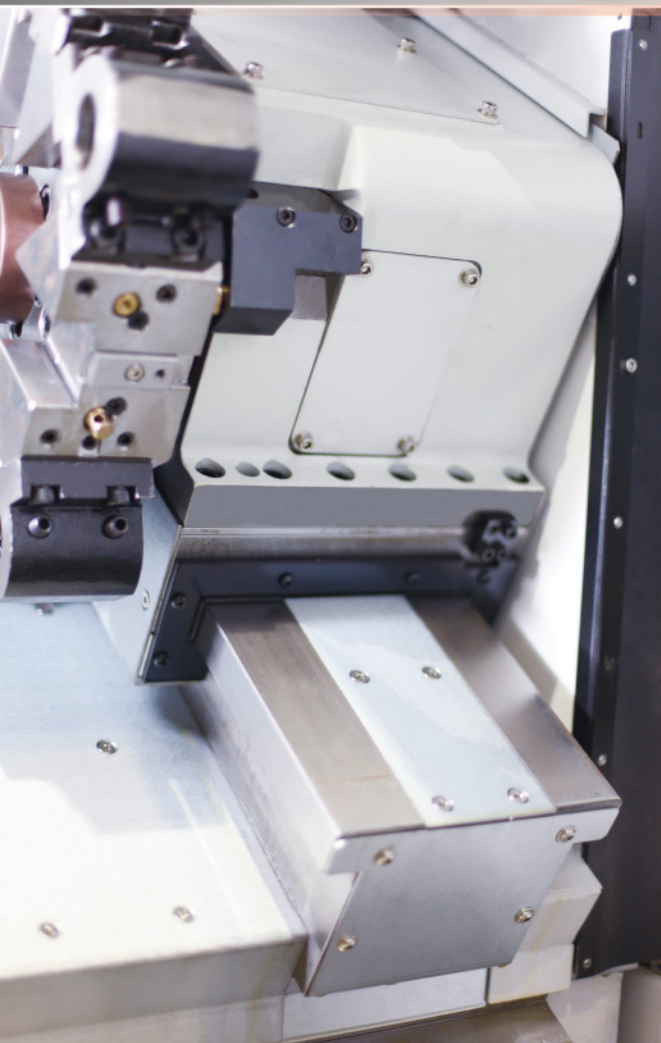
- 換刀時間0.9秒
- 離合齒輪外徑 ϕ 180mm

T8刀塔

刀具數	8
標準加工徑	225
最大加工徑	350
外徑刀柄直徑	25
內徑刀柄直徑	40



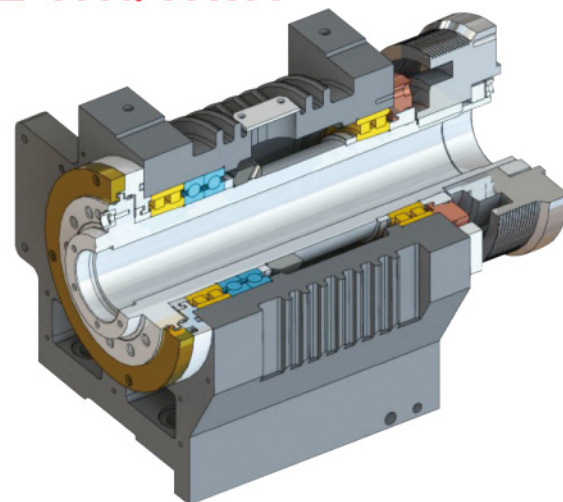
LA-200G



快速的進給

X、Z軸採用高剛性與高耐久性硬軌設計。

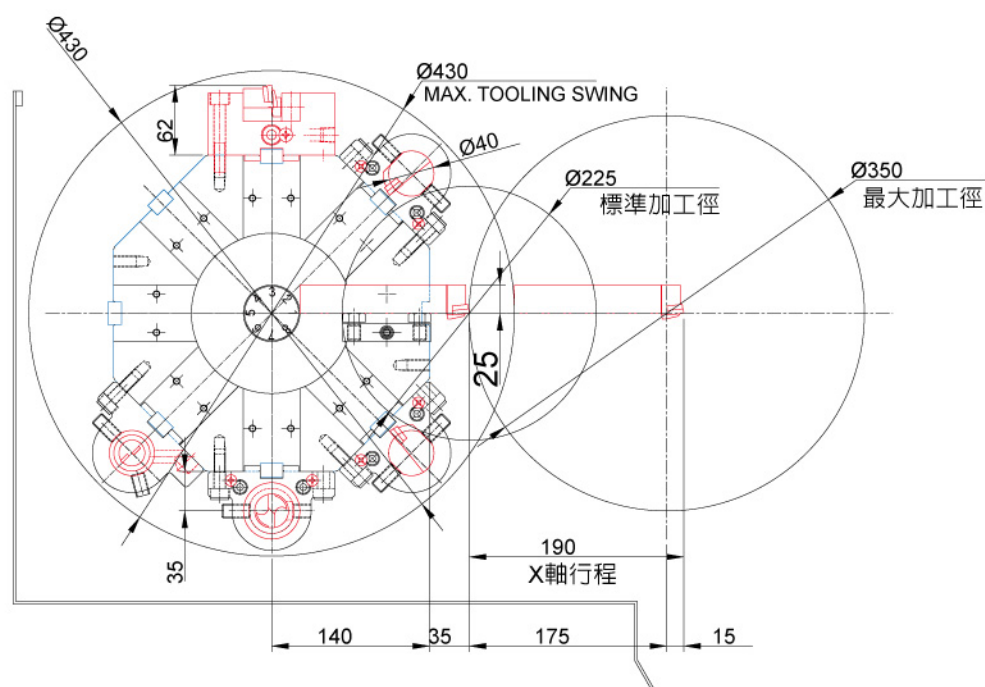
進給速度 (X、Z軸) **24m/min**



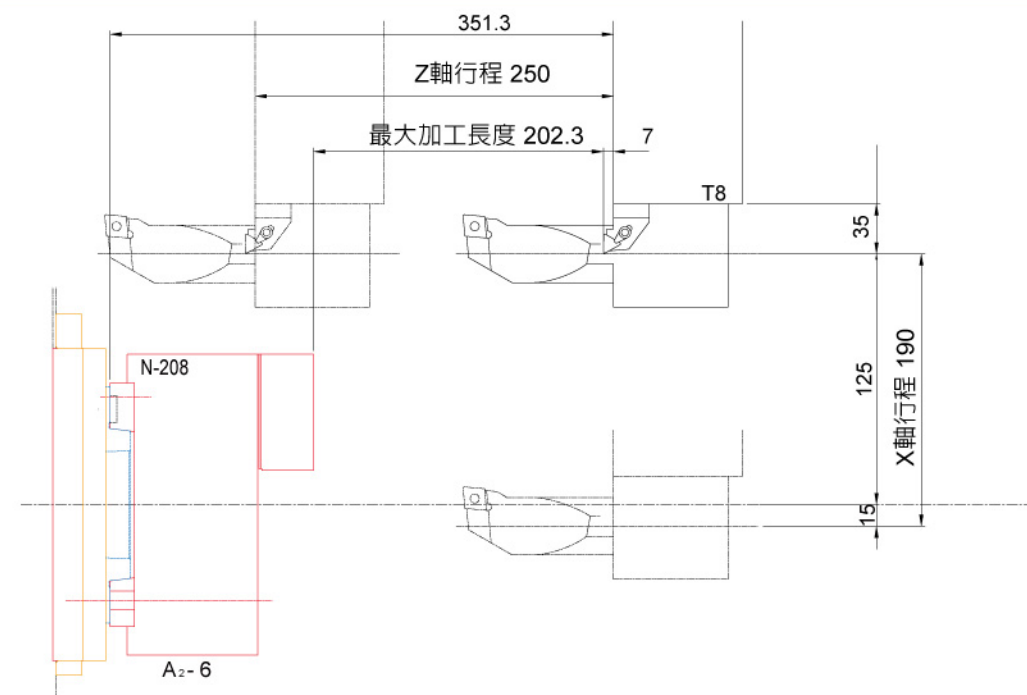
自製的主軸台

主軸前後使用高剛性複列滾柱軸承，確保加工時主軸迴轉精度。

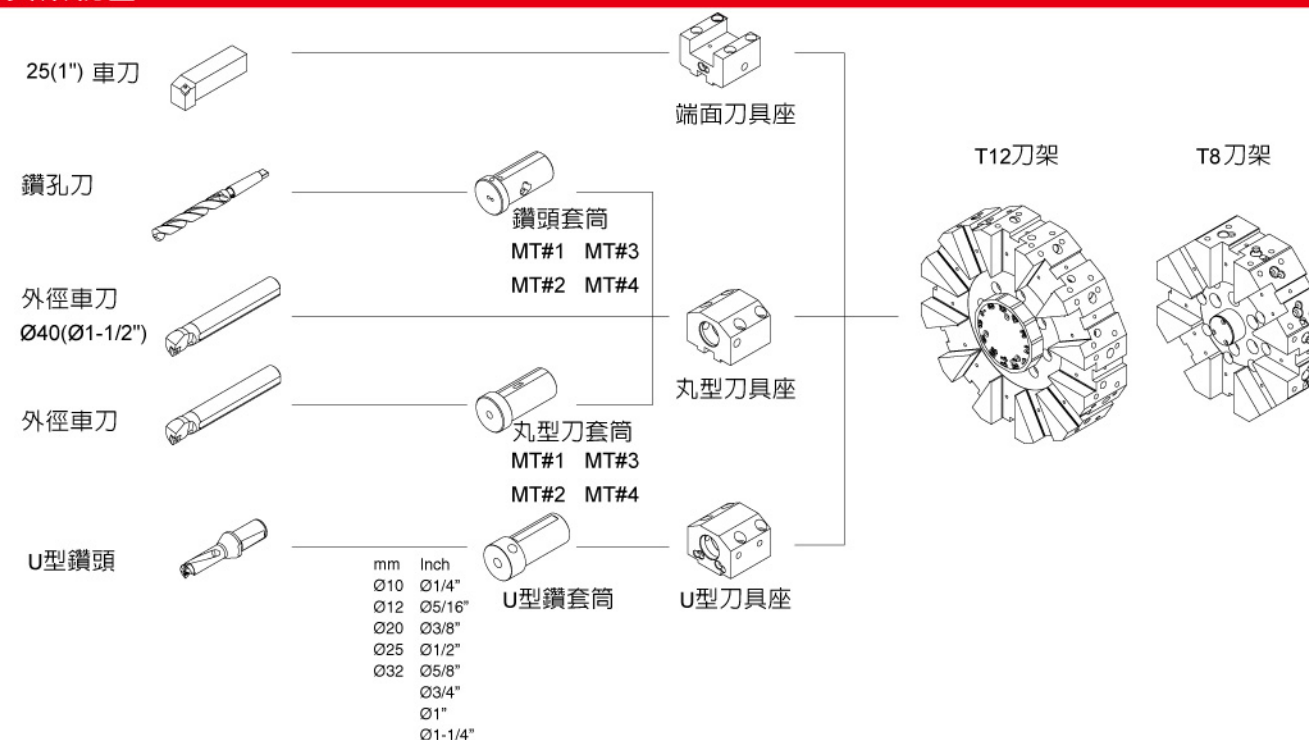
干涉圖



行程範圍



刀具系統圖



機器尺寸圖

