



More

www.takisawa.com.tw

台灣瀧澤科技股份有限公司
Taiwan TAKISAWA Technology Co., Ltd.
桃園市平鎮區宋屋里延平路三段505號
TEL : (03)464-3166 FAX : (03)464-2614
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 : (04)2338-4568 FAX : (04)2338-5510

上海欣瀧澤機電有限公司
Shanghai TAKISAWA Mechatronics Ltd.
上海市嘉定區安亭鎮國國路1568號
TEL : (021)5956-2955 FAX : (021)5956-2956

TAKISAWA
T A I W A N

代理商 | 經銷商

2014.10

TAKISAWA
T A I W A N



NEX

NEX-108M
NEX-108Y
NEX-110M
NEX-110Y



CNC
車床

03



NEX-108M | NEX-108Y
NEX-110M | NEX-110Y

06



Spindle output diagram

08



Machine dimensions
Working ranges
Interference diagrams

15



NC unit specifications

06



Spindle specifications

11



Tooling system

12



Specifications

13



Standard and optional
accessories

07



Turret specifications





NEX-108M | NEX-108Y NEX-110M | NEX-110Y

1. 模組化系列機種，可選配C軸與Y軸。
2. 自製刀塔與主軸，高剛性與高精度，維修保養容易。
3. 最小佔地面積，最大加工空間。
4. 高性價比。



規格

NEX-108M

最大旋徑	480 mm
最大加工長	446.8 mm
最大加工徑	260 mm
棒材加工徑	52 mm
主軸轉速	4000 rpm
夾頭尺寸	8"

NEX-108Y

最大旋徑	480 mm
最大加工長	444.5 mm
最大加工徑	260 mm
棒材加工徑	52 mm
主軸轉速	4000 rpm
夾頭尺寸	8"

※ 本公司對產品隨時在進行研究改進，絕對保有隨時更改設計、規格、尺寸及機械結構之權力。



NEX-108M



NEX-110Y



規格

NEX-110M

最大旋徑	560 mm
最大加工長	629.8 mm
最大加工徑	350 mm
棒材加工徑	75 mm
主軸轉速	3500 rpm
夾頭尺寸	10"

NEX-110Y

最大旋徑	560 mm
最大加工長	635 mm
最大加工徑	350 mm
棒材加工徑	75 mm
主軸轉速	3500 rpm
夾頭尺寸	10"

※ 本公司對產品隨時在進行研究改進，絕對保有隨時更改設計、規格、尺寸及機械結構之權力。



NEX-110M

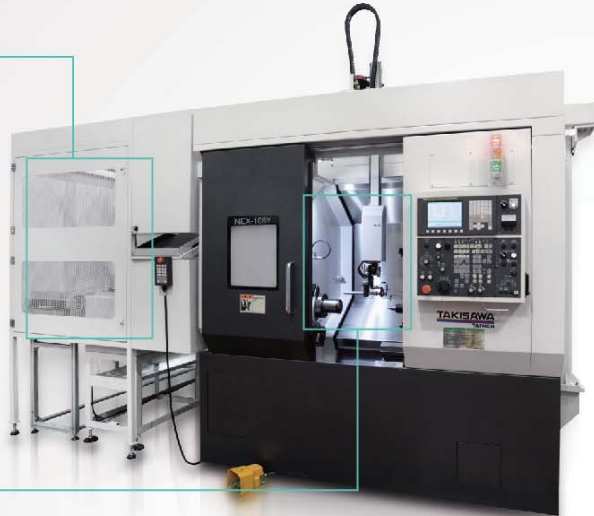
NEX-108M/NEX-108Y
NEX-110M/NEX-110Y



NEX-108M | NEX-108Y | NEX-110M | NEX-110Y



機台可量身增加機械手臂，全程自動化上下物料，達成大量提升加工生產效能。



移動量 & 移動速度

NEX-108M / NEX-108Y

X 軸移動量	180 / 195 mm
X 軸快速移動速度	20 m/min
Z 軸移動量	530 mm
Z 軸快速移動速度	24 m/min
Y 軸移動量	-- / ±40 mm
Y 軸快速移動速度	-- / 10 m/min

NEX-110M / NEX-110Y

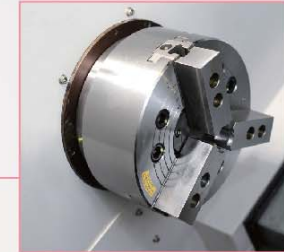
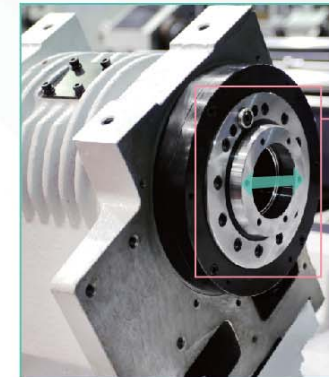
X 軸移動量	220 mm
X 軸快速移動速度	20 m/min
Z 軸移動量	710 mm
Z 軸快速移動速度	20 m/min
Y 軸移動量	-- / ±50 mm
Y 軸快速移動速度	-- / 10 m/min



主軸能力

主軸搭配雙列滾柱軸與斜角滾珠軸承，並依需求使用不同功能性的夾頭，進行專業的加工作業，提高機台品質與精度。

NEX-108M/108Y 主軸鼻端：A2-6
NEX-110M/110Y 主軸鼻端：A2-8



三爪夾頭(標配)



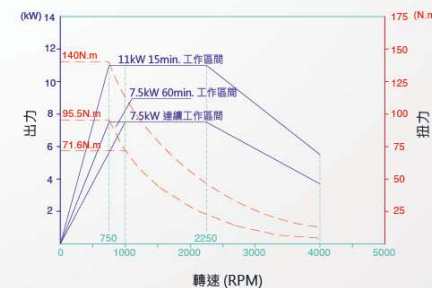
筒夾夾頭(選配)



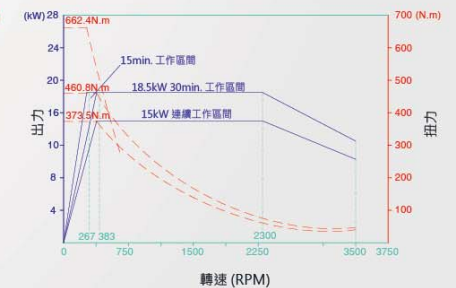
主軸出力圖

所有馬達皆使用FANUC馬達，以確保機台高穩定度與精度。

NEX-108M, NEX-108Y



NEX-110M, NEX-110Y





刀塔能力

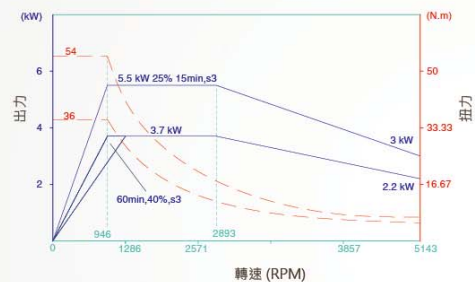


使用伺服刀塔設計，換刀時間較短且精準，刀盤寬且厚，並設計較大的融合齒輪，搭配強力的油壓夾持，使得刀塔具有高剛性的特性。



銑刀出力圖

NEX-108M / NEX-108Y / NEX-110M / NEX-110Y



切削能力 - NEX-108Y(β1 8/8000)



外徑重車削

刀具 25*25 mm
主軸轉速 1500 rpm
切削速度 185 m/min

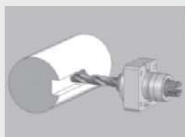
切削深度 6 mm
進給率 0.35 mm/rev



鑽孔

刀具 鑽頭
鑽頭直徑 22.5 mm
主軸轉速 220 rpm

切削深度 5 mm
進給率 0.2 mm/rev



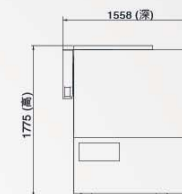
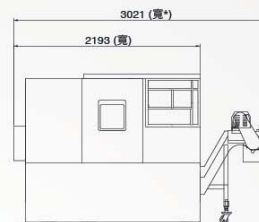
重車削

刀具 銑刀
銑刀直徑 12 mm
銑刀轉速 1300 rpm

切削深度 12 mm
進給率 0.2 mm/rev

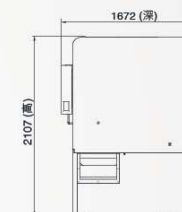
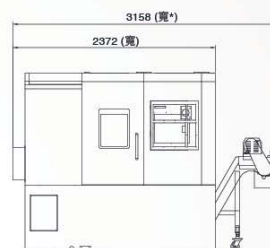


機器尺寸圖



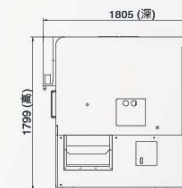
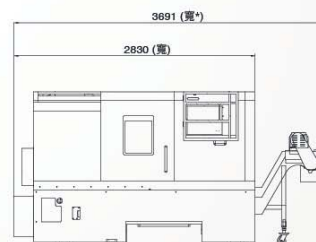
寬度* 3021 mm
寬度 2193 mm
高度 1775 mm
深度 1558 mm

NEX-108M



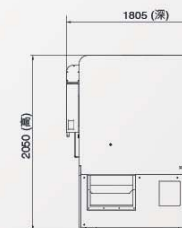
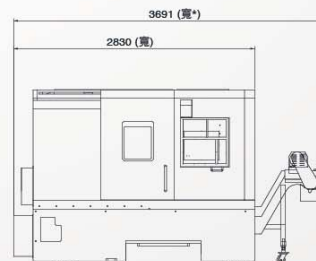
寬度* 3158 mm
寬度 2372 mm
高度 2107 mm
深度 1672 mm

NEX-108Y



寬度* 3691 mm
寬度 2830 mm
高度 1799 mm
深度 1805 mm

NEX-110M



寬度* 3691 mm
寬度 2830 mm
高度 2050 mm
深度 1805 mm

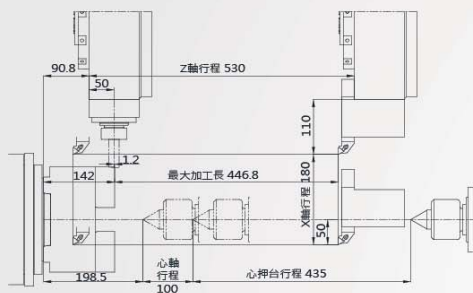
NEX-110Y

NEX-108M/NEX-108Y
NEX-110M/NEX-110Y

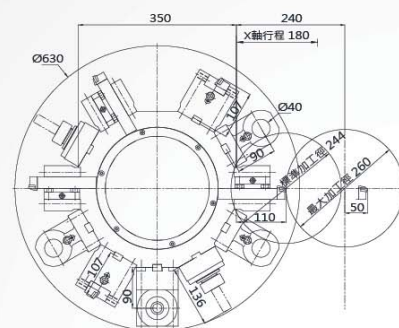


行程圖 | 刀具干涉圖

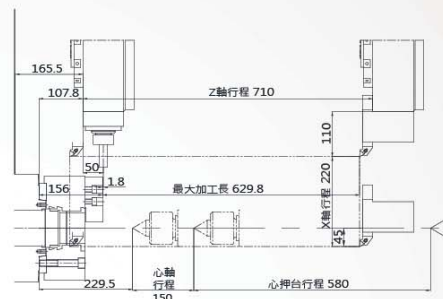
NEX-108M 行程圖



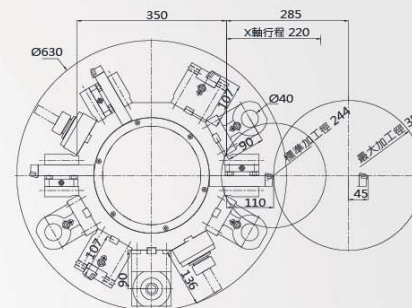
NEX-108M 刀具干涉圖



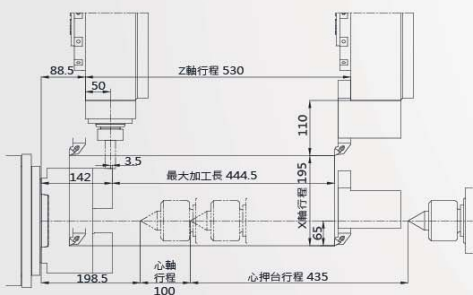
NEX-110M 行程圖



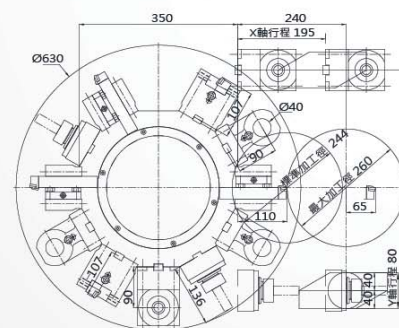
NEX-110M 刀具干涉圖



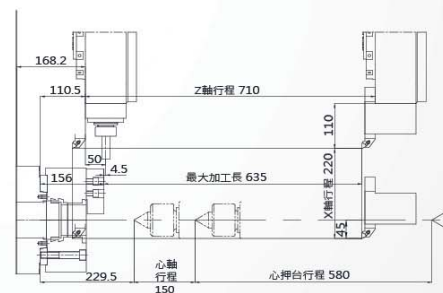
NEX-108Y 行程圖



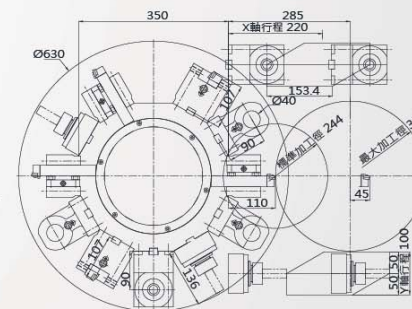
NEX-108Y 刀具干涉圖



NEX-110Y 行程圖



NEX-110Y 刀具干涉圖

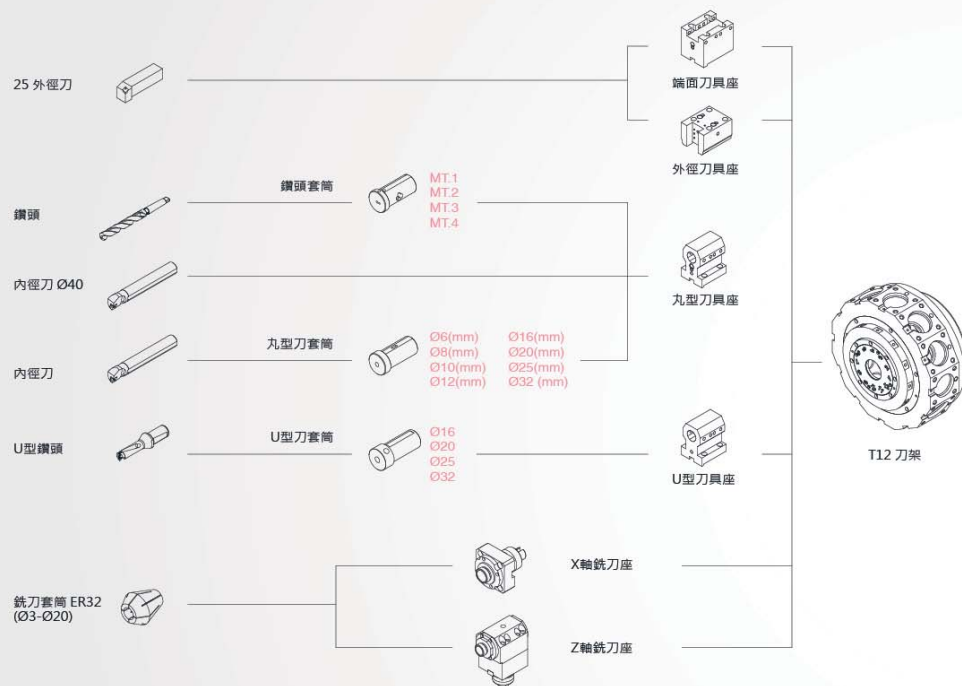


NEX-108M/NEX-108Y
NEX-110M/NEX-110Y



刀具系統圖

NEX-108M / NEX-108Y / NEX-110M / NEX-110Y



規格表

備註1：M：車銑複合機(C軸+M軸) Y：車銑複合機(C軸+M軸+Y軸)

項目	單位	NEX-108M	NEX-108Y	NEX-110M	NEX-110Y
能力 容量					
最大旋徑	mm	480	480	560	560
標準加工徑	mm	244	244	244	244
最大加工徑	mm	260	260	350	350
最大加工長	mm	446.8	444.5	629.8	635
棒材加工徑	mm	52	52	75	75
移動量					
X軸移動量	mm	180	195	220	220
Z軸移動量	mm	530	530	710	710
Y軸移動量	mm	---	±40	---	±50
主軸					
轉速	rpm	4000	4000	3500	3500
夾頭尺寸		8"	8"	10"	10"
主軸鼻端		A2-6	A2-6	A2-8	A2-8
貫通穴徑	mm	63	63	86	86
培林內徑	mm	100	100	120	120
刀物台					
工具數		T12	T12	T12	T12
外徑刀柄直徑	mm	25	25	25	25
內徑刀柄直徑	mm	40	40	40	40
銑刀刀柄直徑	mm	20	20	20	20
心押台					
心押台移動量	mm	435	435	580	580
心押軸直徑	mm	75	75	110	110
心押軸錐度穴形式		MT.4	MT.5	MT.5	MT.5
心押軸移動量	mm	100	100	150	150
移動速度					
X軸快速移動速度	m/min	20	20	20	20
Z軸快速移動速度	m/min	24	24	20	20
Y軸快速移動速度	m/min	---	10	---	10
馬達					
主軸	kW	7.5/11	7.5/11	15/18.5	15/18.5
銑刀馬達	kW	3.7/5.5	3.7/5.5	3.7/5.5	3.7/5.5
刀物台	kW	1.2	1.2	1.2	1.2
X軸	kW	1.2	2.5	1.2	2.5
Z軸	kW	2.5	2.5	2.5	2.5
Y軸	kW	---	2.5	---	2.5
機器尺寸					
機器高度	mm	2193	2372	2830	2830
機器寬度	mm	1775	2107	1799	2050
機器深度	mm	1558	1672	1805	1805
機器重量	kg	4300	4500	6000	6500

※ 本公司對產品隨時在進行研究改進，絕對保有隨時更改設計、規格、尺寸及機械結構之權力。

NEX-108M/NEX-108Y
NEX-110M/NEX-110Y



標配與選配表

※ 本公司對產品隨時在進行研究改進，絕對保有隨時更改設計、規格、尺寸及機械結構之權力。

☆：標準配件 ---：無 ○：選配配件

項目	NEX-108M	NEX-108Y	NEX-110M	NEX-110Y
配件				
無段變速主軸	☆	☆	---	---
高低檔齒輪箱主軸	---	---	☆	☆
內藏式主軸	◎	◎	◎	◎
油壓伺服刀塔	☆	☆	☆	☆
油壓尾座	☆	☆	☆	☆
手動尾座下座	☆	☆	---	---
手動PIN尾座下座	☆	☆	☆	☆
自動PIN尾座下座	◎	◎	◎	◎
丸型刀具座(4PCS)	☆	☆	☆	☆
U型刀具座(1PCS)	☆	☆	☆	☆
角型刀具座(1PCS)	☆	☆	☆	☆
外徑刀具座(1PCS)	☆	☆	☆	☆
擴孔刀刀套 ø6、ø8、ø10、ø12、ø16、ø20、ø25、ø32	☆	☆	☆	☆
U型鑽套筒 ø16、ø20、ø25、ø32	☆	☆	☆	☆
鑽頭套筒 MT.1、MT.2、MT.3、MT.4	◎	◎	◎	◎
X軸單刀座(1PCS)	☆	☆	☆	☆
Z軸單刀座(1PCS)	☆	☆	☆	☆
吊具(2PCS)	◎	◎	◎	◎
基礎鐵塊	☆	☆	☆	☆
刀架墊片	☆	☆	☆	☆
工作燈	☆	☆	☆	☆
工具箱	☆	☆	☆	☆
操作手冊	☆	☆	☆	☆
油壓夾頭	☆	☆	☆	☆
腳踏開關	☆	☆	☆	☆
選購配件				
鐵屑輸送機及鐵屑車	◎	◎	◎	◎
刀尖偵測器	◎	◎	◎	◎
工件捕捉器	◎	◎	◎	◎
工件輸送帶	◎	◎	◎	◎
自動送料機及介面	◎	◎	◎	◎
吹氣系統	◎	◎	◎	◎
自動斷電	◎	◎	◎	◎
工件計數器	◎	◎	◎	◎
筒夾夾頭	◎	◎	◎	◎
手動中心架	---	---	◎	◎
油壓中心架	---	---	◎	◎
旋轉尾座	---	---	◎	◎
油霧回收器	◎	◎	◎	◎



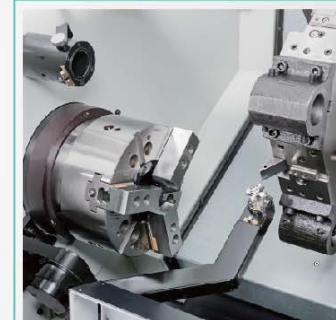
旋轉尾座
高挾持與高推力的尾座設計，使加工長工件時維持良好的穩定度。



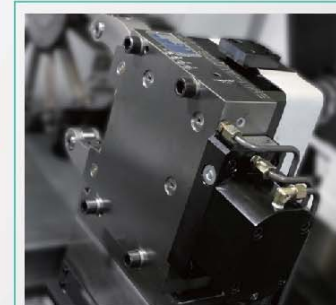
工件捕捉器



手動中心架



刀尖偵測器



油壓中心架

NEX-108M/NEX-108Y
NEX-110M/NEX-110Y



控制器規格

構造

☆：標準規格 ◎：標準選擇規格 ⊕：特別規格 ---：沒有 △：必須設定參數

規格 / 內容	NEX-108M / 108Y / 110M / 110Y
NC 單元	
8.4吋彩色LCD	☆
10.4吋彩色LCD	◎
安全裝置	
前門互鎖	◎
前門門鎖機制	◎
安全繼電器	◎
控制面板斷路器與脫扣器	◎

主要功能列表

☆：標準規格 ◎：標準選擇規格 ⊕：特別規格 ---：沒有 △：必須設定參數

規格 / 內容	NEX-108M / 108Y / 110M / 110Y
控制軸	
最小輸入單位	☆
最大可編成尺度(±999999.999)	☆
最小輸入單位 C	△
英制/公制選擇	☆
互鎖	☆
機鎖	◎
緊急停止	☆
記憶行程檢查 1	☆
記憶行程檢查 2.3	☆
動作前行程檢測	△
尾座與夾頭屏障	△
鏡像(每個軸)	△
倒角 開/關	⊕
過載檢測	◎
位置開關	⊕
運行操作	
自動運行(儲存器)	☆
MDI運行	☆
DNC運行	⊕
記憶卡中DNC運行	⊕
程式編號搜尋	☆
程序標號搜尋	☆
程序整理與停止	☆
錯誤操作預防	△
緩衝暫存器	☆
模擬	☆
單一行程	☆
手動進給	☆
手動原點復歸	☆
無擋塊參考點設定	☆
手動進給, 1單位	☆

規格 / 內容	NEX-108M / 108Y / 110M / 110Y
補插函數	
定位 (G00)	☆
準確停止方式 (G61)	☆
攻牙方式 (G63)	☆
切削方式 (G64)	☆
準確停止 (G09)	☆
線性補插 (G01)	☆
圓弧補插 (G02/G03)	☆
啄鑽 (G04)	☆
極座標補插	☆
圓柱插補	☆
螺紋切削	☆
多重螺紋切削	☆
螺紋切削循環和退回	☆
連續螺紋切削	☆
變螺距螺紋切削	☆
參考點返回 (G28)	☆
參考點返回檢測 (G27)	☆
返回第二參考點 (G30)	☆
返回第三、第四參考點	⊕
進給功能	
快速進給行程 (F0,25%,50%,100%)	☆
每分鐘進給	☆
每轉進給	☆
接線速度恆定控制	☆
切削進給速度抑制	☆
自動加速/減速	☆
快速移動鈴型 加/減速	---
進給補插後直線 加速/減速	☆
進給速度超程 (15步驟)	☆
JOG超程 (15步驟)	☆
超程取消	☆
手動每轉進給	△
程序輸入	
紙帶代碼 (自動識別EIA/ISO)	☆
標記跳過	☆
奇偶檢驗	☆
控制 輸入/輸出	☆
選擇程序段跳過 1個	☆
選擇程序段跳過 (2到9個)	⊕
程序名稱 ○加4個位數	☆
程序文件名32字符	---
順序號碼 N5位數	☆

NEX-108M/NEX-108Y
NEX-110M/NEX-110Y



控制器規格

主要功能列表

☆：標準規格 ◎：標準選擇規格 ⊕：特別規格 ---：沒有 △：必須設定參數

規格 / 內容	NEX-108M / 108Y / 110M / 110Y
程序輸入	
順序號碼 N8位數	---
絕對/增量指令	☆
小數點輸入/計算器小數點輸入	☆
直徑/半徑指定 (X軸)	☆
自動/坐標系設定 (G50)	☆
圖紙尺寸直接輸入	△
G代碼體系 A	☆
G代碼體系 B/C	△
倒角/拐角R編程	☆
可編程數據輸入	☆
子程序指令適用 (10階)	☆
用戶宏指令	☆
附加用戶宏程序公共變量	☆
單-固定循環	☆
複合型固定循環 1/2	☆
鉗孔用固定循環	☆
圓弧半徑編程	☆
宏程序執行	◎
座標系偏移/直接輸入	☆
其他功能/主軸功能	
M功能 (M3 位數)	☆
第二輔助功能 (B功能)	☆
主軸功能 (S4 位數)	☆
周速恆定控制	☆
主軸超程	☆
剛性攻螺紋 (主軸中心) / (旋轉工具)	☆
工具功能/刀具補償功能	
刀具功能 (T2+2 位數)	☆
刀具補償 64個	☆
刀具補償 99個	☆
刀具補償 200個/400個	---
刀具幾何尺寸數據 100個	---
刀具位置偏置	☆
刀具直徑/刀尖半徑補償	☆
刀具幾何/磨損補償	☆
刀具補償測量值直接輸入	☆
刀具補償測量值直接輸入	☆
刀具補償測量值直接輸入B	◎
刀具壽命管理	△
精度補償功能	
齒隙補償 / 快速進給的齒隙補償 / 切削進給的齒隙補償	☆
編輯操作	

規格 / 內容	NEX-108M / 108Y / 110M / 110Y
部分程序存儲器容量128K (320米)	---
部分程序存儲器容量320K (800米)	☆
部分程序存儲器容量512K (1280米)	◎
部分程序存儲器容量 1M/2M	---
登錄的程序，63程序	---
登錄的程序，400程序	☆
登錄的程序，1000程序	---
程序編輯/保護	☆
擴展程序編輯	☆
背景編輯	☆
設定/顯示	
狀態顯示	☆
時鐘功能	☆
當前位置顯示	☆
程序註釋顯示 (31個字符)	☆
參數設定與顯示	☆
報警顯示/報警履歷顯示	☆
操作訊息顯示/操作訊息履歷顯示	◎
運行時間和零件計數顯示	☆
實際速度顯示	☆
實際的主軸轉速和T代碼顯示	☆
軟盤目錄顯示	☆
分組目錄顯示和沖孔	☆
伺服調整畫面	☆
維修信息畫面	☆
數據保護鍵，1種	☆
幫助功能	☆
自我診斷功能	☆
定期維護畫面	☆
硬件和軟件系統配置顯示	☆
圖形顯示	☆
動態圖形顯示	◎
顯示語言	
英語	☆
日語	△
其他語言	△
顯示語言動態切換	☆
數據 輸入/ 輸出	
RS-232C(CH1)接口	☆
快速數據服務器	⊕
外部訊息	☆
外部工件號檢索	⊕
存儲卡的 輸入/ 輸出	☆

NEX-108M/NEX-108Y
NEX-110M/NEX-110Y