

TAKISAWA®
TAIWAN

TO DEVELOPMENT OF WORLDWIDE

NEX



CNC LATHE

105

106K

106

108

110



立大機械
大亨機械商有限公司
台南市東區崇信街38號
Tel: 06-2601800 • 2681075

TAKISAWA®
TAIWAN

NEX-105 CNC LATHE

機台特性

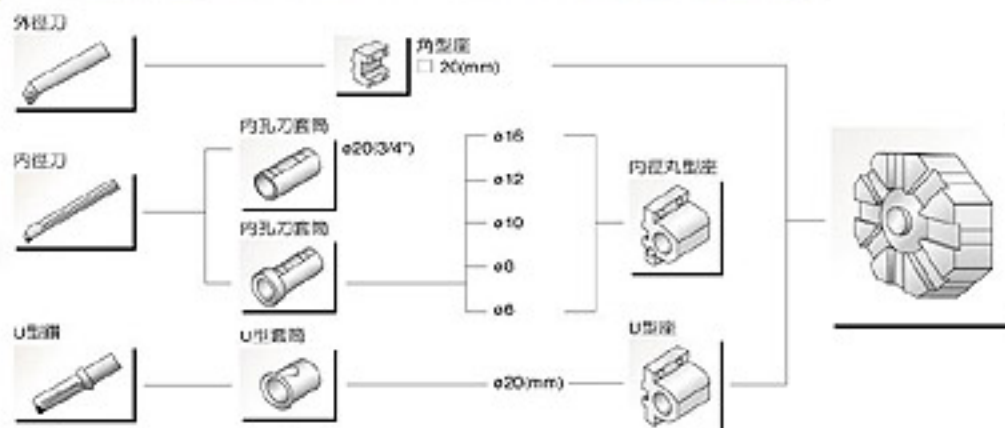
- ▶ 主軸最高轉速可達6000RPM
- ▶ 伺服刀塔高速、高精度
- ▶ 降低切削時間並增加生產力



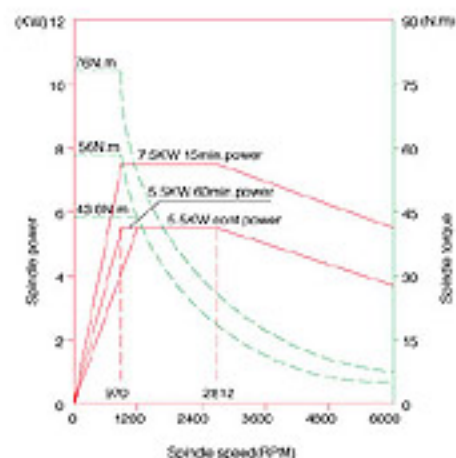
NEX-105 控制器CNC機能

- | | | |
|------------------|--------------------|------------------|
| ▶ 工具補正數 64組 | ▶ 導C角/導R角 | ▶ 刀尖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) | ▶ 移動時間/部品數表示 |
| ▶ 螺紋切削退刀 | ▶ 周速一定制割 | ▶ 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 |
| ▶ 圓面寸法直接入力 | ▶ 剛性攻牙(M29) | |

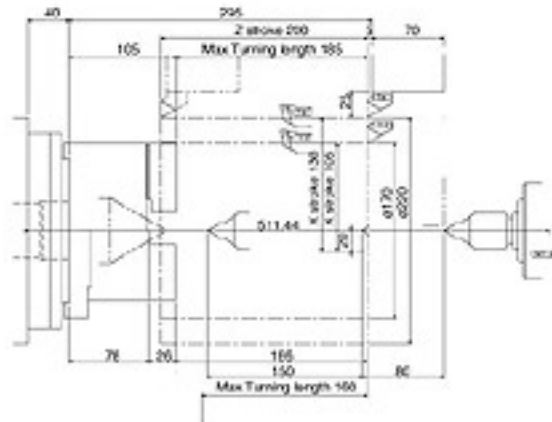
NEX-105 刀具圖



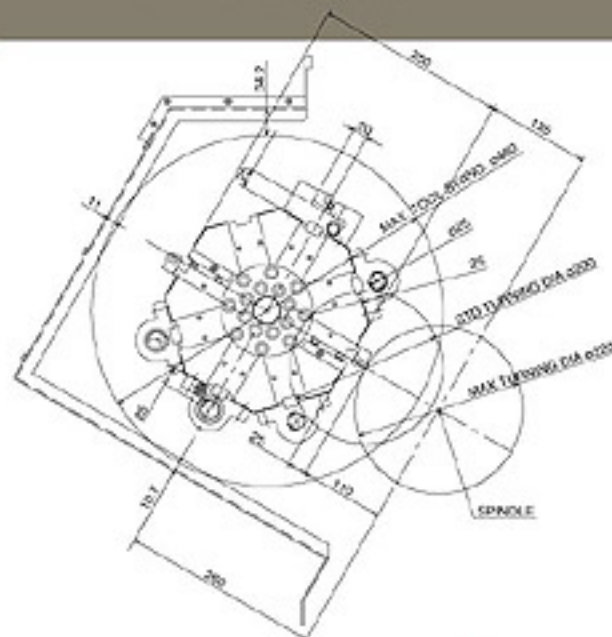
NEX-105 出力圖



NEX-105 加工行程圖



NEX-105 T8 刀具干涉圖



EX-106K CNC LATHE

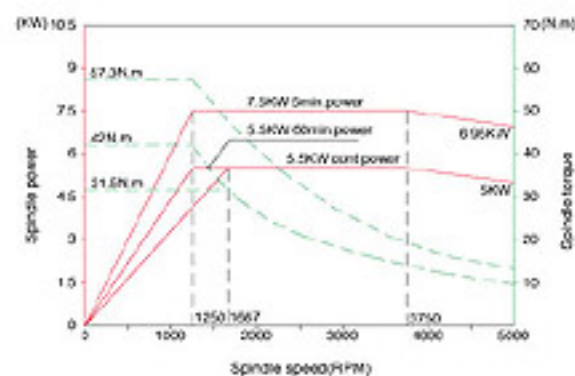


EX-106K 控制器CNC機能

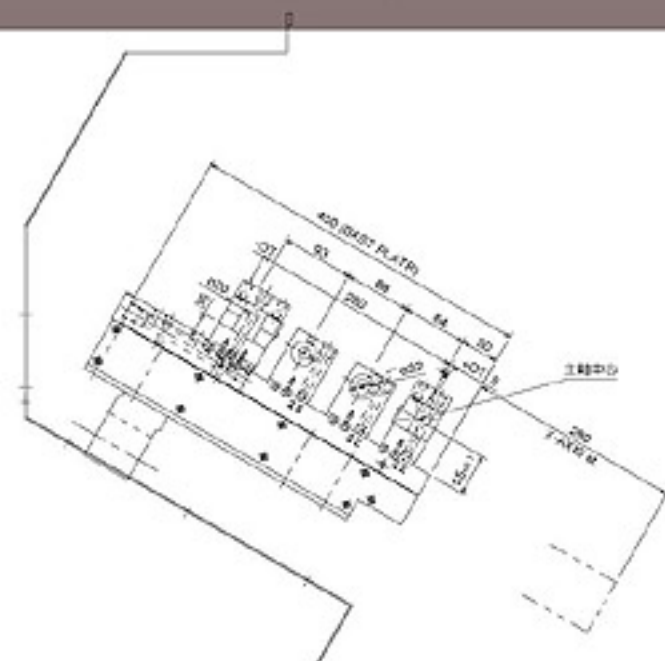
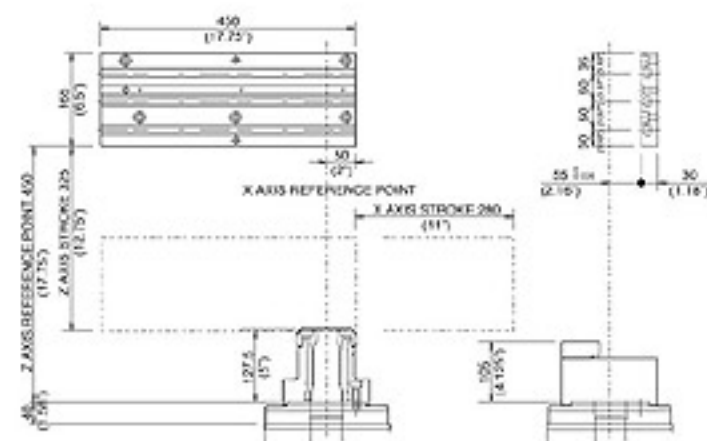
- | | | |
|------------------|--------------------|------------------|
| ▶ 工具補正數 64組 | ▶ 程式資料輸入G10 | ▶ 工具形狀補正磨耗補正 |
| ▶ 磁帶記憶長 512Kbyte | ▶ 巨集指令B | ▶ 擴張磁帶編輯(程式COPY) |
| ▶ 登錄程式個數 400個 | ▶ 複合型固定循環 | ▶ 背後編輯 |
| ▶ 英制/公制切換 | ▶ 鑽孔用固定循環(G80~G89) | ▶ 模範時間/部品數表示 |
| ▶ 異常負荷檢出 | ▶ 周速一定制御 | ▶ 簡易圖形對話 |
| ▶ 螺紋切削退刀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

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。



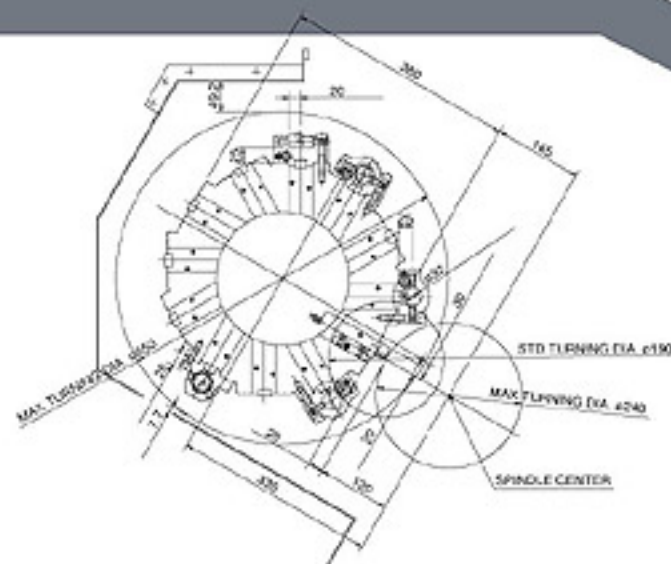
NEX-106 控制器CNC機能

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

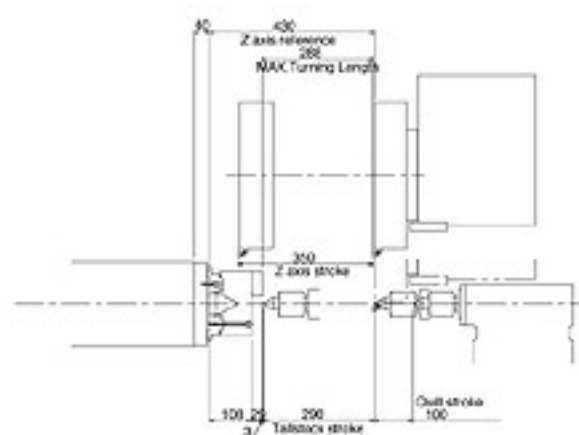


0° ~ 60°

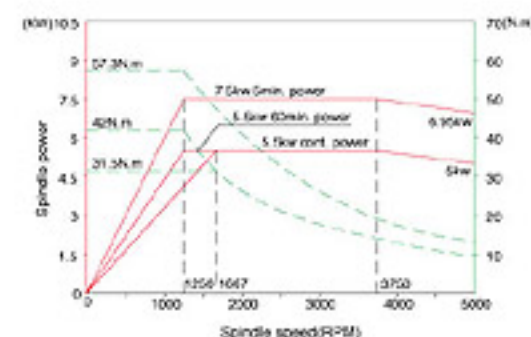
NEX-106 T12 刀具干涉圖



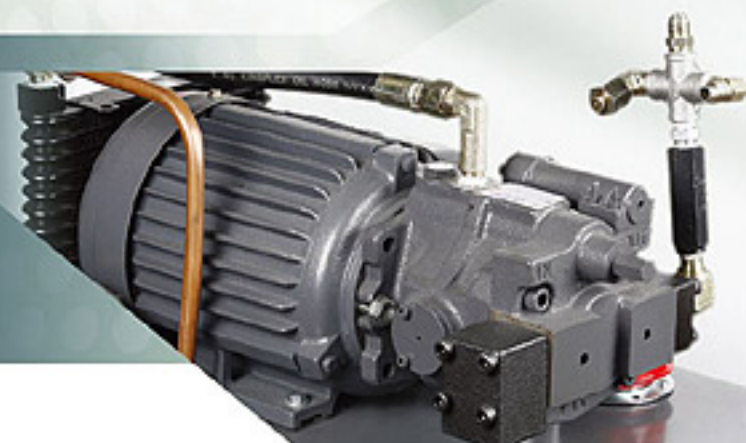
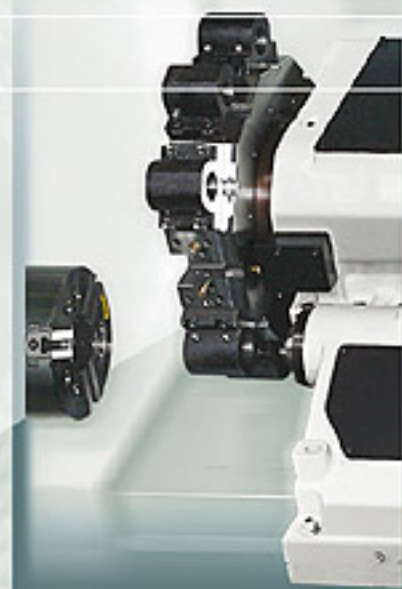
NEX-106 加工行程圖



NEX-106 出力圖

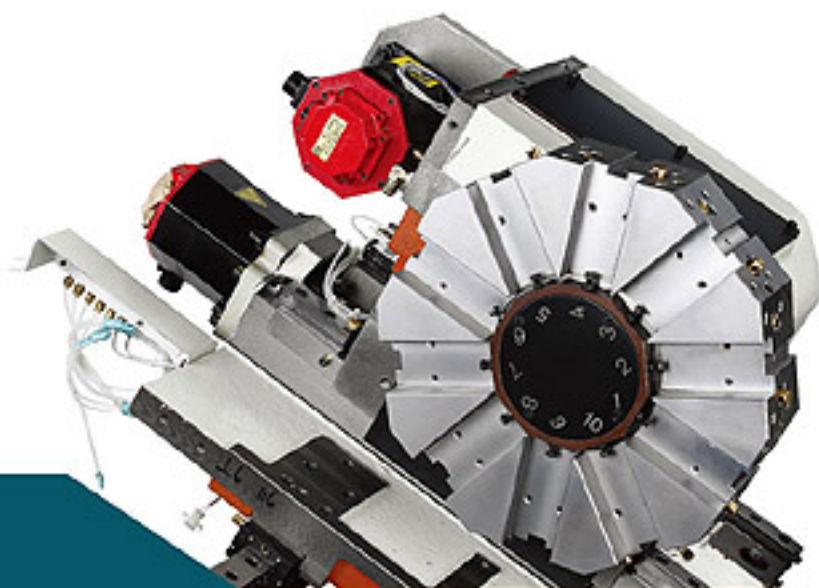


NEX-108 CNC LATHE

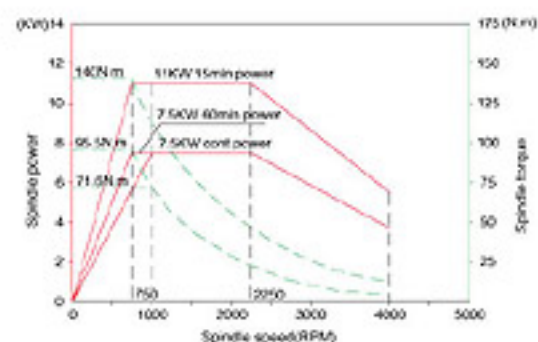


NEX-108 控制器CNC機能

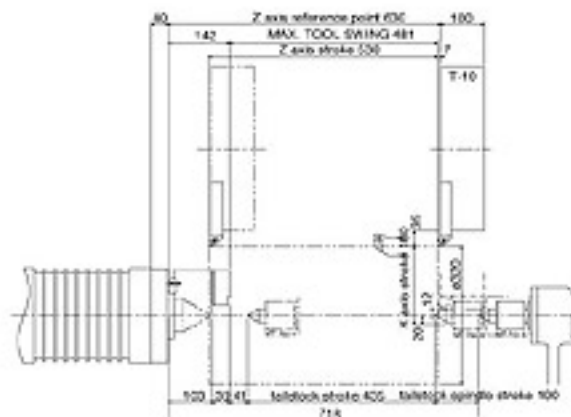
- | | | | |
|------------------|---------------------|------------------|------------------|
| ▶ 工具補正數 64組 | ▶ 圓面寸法直接入力 | ▶ 周速一定制御 | ▶ 移動時間/部品數表示 |
| ▶ 磁帶記憶長 512Kbyte | ▶ 導C角/導R角 | ▶ 主軸速度變動檢出 | ▶ 簡易圖形對話 |
| ▶ 登錄程式個數 400個 | ▶ 程式資料輸入G10 | ▶ 剛性攻牙(M29) | ▶ 記憶型螺距補正 |
| ▶ 英制/公制切換 | ▶ 巨集指令B | ▶ 刃尖R補正 | ▶ 移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



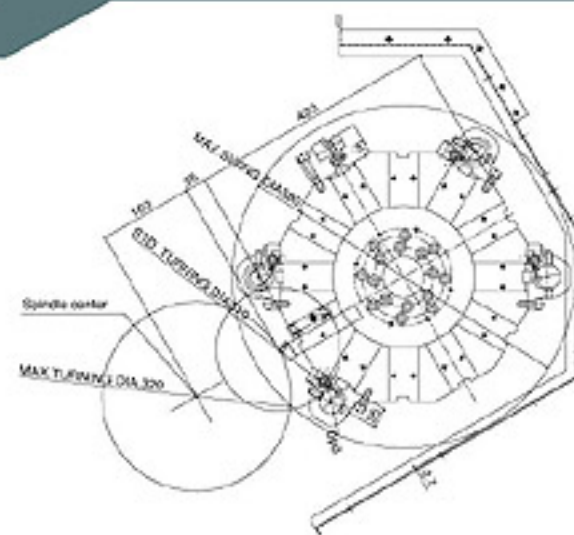
NEX-108 出力圖



NEX-108 加工行程圖



NEX-108 T12 刀具干涉圖



NEX-110 CNC LATHE



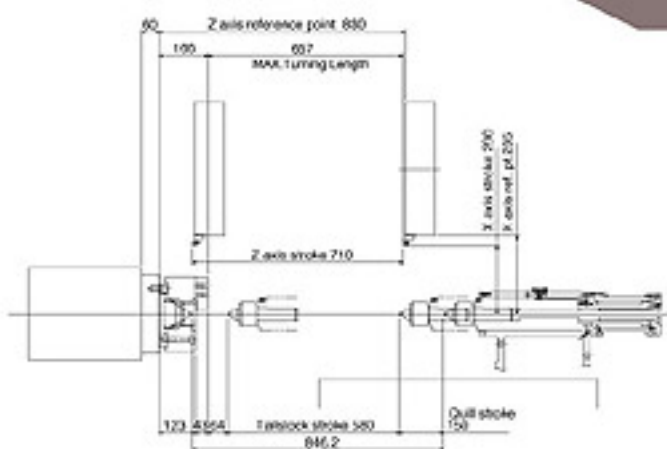
NEX-110 控制器CNC機能

- | | | |
|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ▶ 工具補正數 64組 ▶ 磁帶記憶長 512Kbyte ▶ 宏程序個數 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減速 ▶ 圓面寸法直接入力 ▶ 導C角/導R角 ▶ 程式資料輸入G10 | <ul style="list-style-type: none"> ▶ 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 ▶ 剛性改善(M20) ▶ 刃尖R補正 ▶ 工具形狀補正摩耗補正 ▶ 擴張磁帶編輯(程式COPY) | <ul style="list-style-type: none"> ▶ 前後編輯 ▶ 移動時間/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) |
|---|---|--|

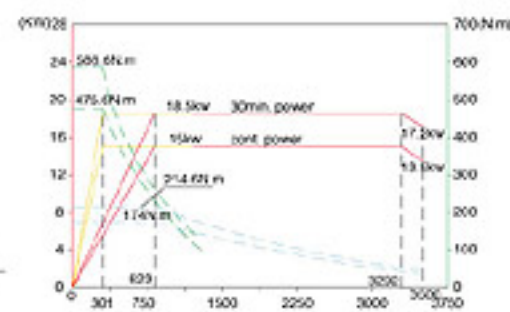
NEX-110 T10 刀架干涉圖



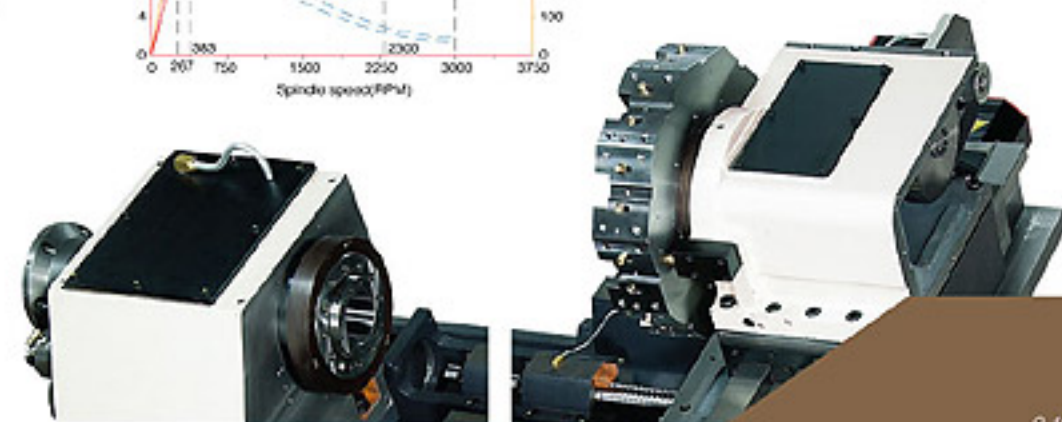
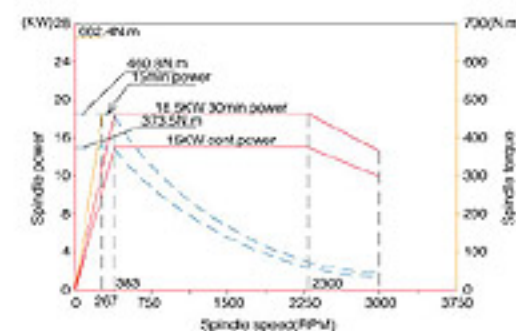
NEX-110 加工行程圖



NEX-110 出力圖



NEX-110 P 馬力出力圖 (選配)





機械附件表

★ 標準附件 ▲ 選配附件

項目						
加工能力	床面上旋徑	mm	400	300	350	400
	往復台旋徑	mm	290	--	290	320
	前門最大旋徑	mm	450	--	510	480
	標準加工徑	mm	200(T8)	--	177	230(T10) / 210(T12)
	最大加工徑	mm	220(T8)	--	240	320
	加工長度	mm	185	325	350	481
	棒材加工徑	mm	42	43	43	52
移動量	X 軸移動量	mm	130(T8)	--	140	180
	Z 軸移動量	mm	200	--	350	530
主軸	轉速	rpm	6000	60-6000	5000	4000
	夾頭尺寸		6"	--	6"	8"
	主軸鼻端		FLAT140	FLAT 140	FLAT140	A2-8
	貫通穴徑	mm	53	56	56	63
	塔林內徑	mm	80	--	80	100
	主軸個數		1	1	1	1
	刀塔型式		T8	側式	T12	T10(T12)
刀塔台	外徑刀柄直徑		20	20	20	25
	內徑刀柄直徑	mm	25	32	32	40
	心押台移動量	mm	150	--	290	435
	心押軸直徑	mm	55	--	75	75
心押台	心押軸直徑形式	mm	MT.3	--	MT.4	MT.4
	心押軸移動量		80	--	100	100
	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
	Z 軸快速移動速度	m/min	30	30	30	24
馬達	主軸	Kw	5.5 / 7.5	5.5 / 7.5	5.5 / 7.5	7.5 / 11
	X 軸	Kw	1.2	1.2	1.2	1.2
	Z 軸	Kw	1.8	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	KVA	13.7	19	17	21
儲槽容量	油壓箱	L(Kw)	25(1.1)	40	40(1.5)	40(1.5)
	切削油	L(Kw)	90(0.4)	100	100(0.4)	200(0.4)
	潤滑油	L(Kw)	2(0.004)	2	2(0.004)	2(0.004)
機械尺寸	機械高度	mm	1710	1720	1665	1765
	機械長深	mmxmm	1440x1327	1950x1530	2080x1500	2190x1660
	機械重量	kg	2500	3500	3500	3800

項目					
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)	★	★	★	★	★
櫥式刀架		★			
丸型座x4PC	★	★	★	★	★
U 型座x1PC	★	★	★	★	★
角型座x1PC	★	★	★	★	★
e6 內孔刀套筒x2PC	★	★	★		
e8 內孔刀套筒x2PC	★	★	★	★	
e10 內孔刀套筒x2PC	★	★	★	★	★
e12 內孔刀套筒x2PC	★	★	★	★	★
e16 內孔刀套筒x2PC	★	★	★	★	★
e20 內孔刀套筒x2PC	★	★	★	★	★
e25 內孔刀套筒x2PC				★	★
e32 內孔刀套筒x2PC					★
e16 U型套筒x1PC	★	★			
e20 U型套筒x1PC			★	★	
e25 U型套筒x1PC				★	★
e32 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	★	★	★	★	★
夾頭腳路開關	★	★	★	★	★
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	▲	▲	▲	▲	▲
刀具檢測器	▲	▲	▲	▲	▲
彈性筒夾夾頭	▲	▲	▲	▲	▲
可程式尾座	▲		▲	▲	▲