



NEX

划时代高精度数控
车削中心机床启航

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



CNC
车床



More

www.takisawa.com.tw

台湾泷泽科技股份有限公司
Taiwan TAKISAWA Technology Co., Ltd.

324 桃园市平镇区延平路三段505号
TEL : +886-3-4643166 FAX : +886-3-4642614

326 桃园市杨梅区梅狮路一段89号
TEL : +886-3-4813119 FAX : +886-3-4813185
E-mail : callcenter@takisawa.com.tw

上海欣泷泽机电有限公司
Shanghai TAKISAWA Mechatronics Ltd.

中国上海市安亭镇园国路1568号
TEL : +86-21-59562955 FAX : +86-21-59562956

TAKISAWA[®]
T A I W A N

经销商 | 代理商

03



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

06



主轴出力图

08



机器尺寸图
行程图
刀具干涉图

15



控制器规格

11



刀具系统图

12



规格表

06



主轴能力



13



标配与选配表

07



刀塔能力



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

1. 模块化系列机种，可选配C轴与Y轴。
2. 自制刀塔与主轴，高刚性与高精度，维修保养容易。
3. 最小占地面积，最大加工空间。
4. 高性价比。



规格

NEX-108M

最大旋径	480 mm
最大加工长	447.8 mm
最大加工径	260 mm
棒材加工径	52(65) mm
主轴转速	3500/4000 rpm
夹头尺寸	8"

NEX-108Y

最大旋径	480 mm
最大加工长	445.5 mm
最大加工径	260 mm
棒材加工径	52(65) mm
主轴转速	3500/4000 rpm
夹头尺寸	8"

※ 本公司对产品随时在进行研究改进，绝对保有随时更改设计、规格、尺寸及机械结构之权力。



NEX-108M



规格

NEX-110M

最大旋径	560 mm
最大加工长	632.1 mm
最大加工径	350 mm
棒材加工径	75 mm
主轴转速	3500 rpm
夹头尺寸	10"

NEX-110Y

最大旋径	560 mm
最大加工长	632.5 mm
最大加工径	350 mm
棒材加工径	75 mm
主轴转速	3500 rpm
夹头尺寸	10"

※ 本公司对产品随时在进行研究改进，绝对保有随时更改设计、规格、尺寸及机械结构之权力。



NEX-110Y



NEX-110M

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



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



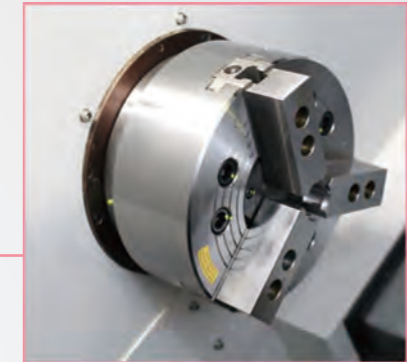
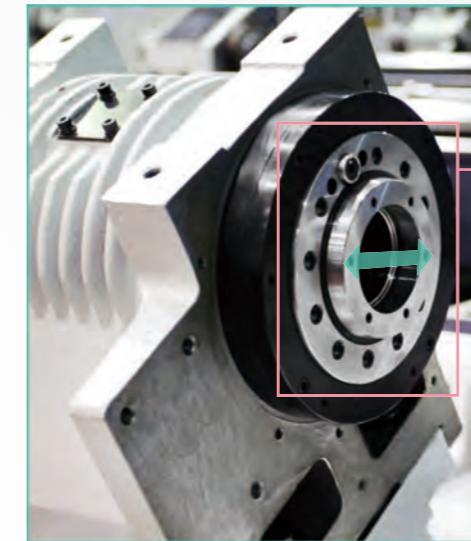
机台可量身增加机械手臂，全程自动化上下物料，达成大量提升加工生产效能。



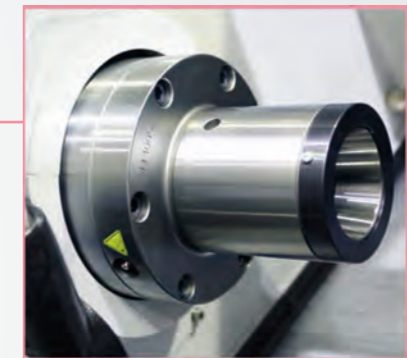
主轴能力

主轴搭配双列滚柱轴与斜角滚珠轴承，并依需求使用不同功能性的夹头，进行专业的加工作业，提高机台品质与精度。

NEX-108M/108Y 主轴鼻端: A2-6
NEX-110M/110Y 主轴鼻端: A2-8

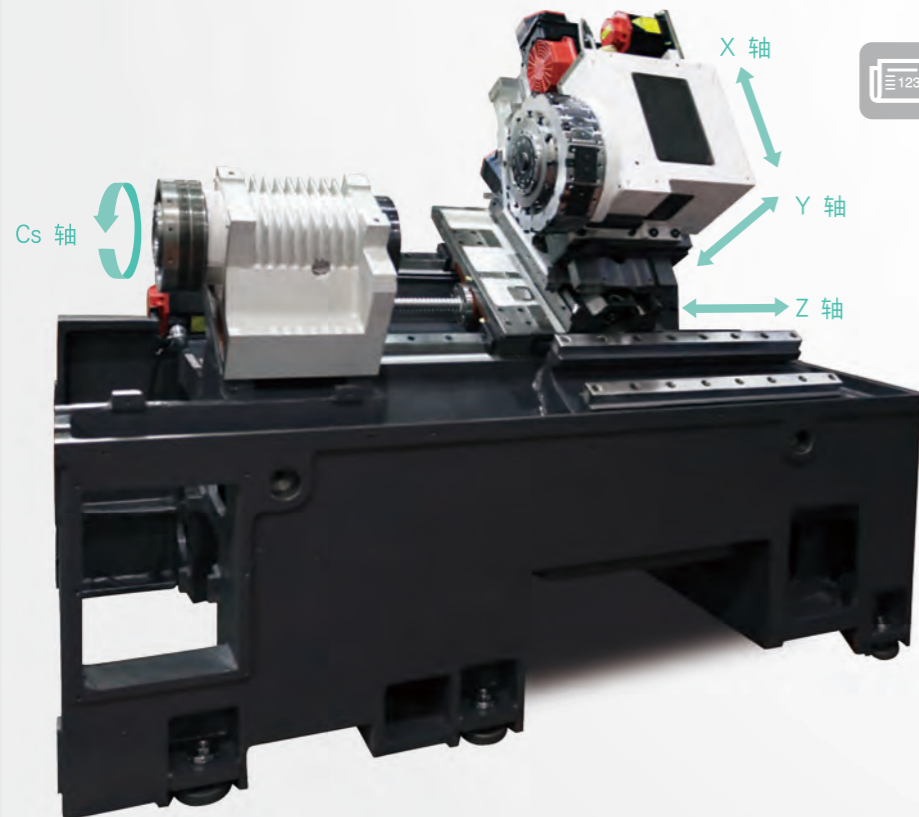


三爪夹头(标配)



筒夹夹头(选配)

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



移动量 & 移动速度

NEX-108M / NEX-108Y

- X 轴移动量 ———— 180 / 195 mm
- X 轴快速移动速度 ———— 20 m/min
- Z 轴移动量 ———— 530 mm
- Z 轴快速移动速度 ———— 24 m/min
- Y 轴移动量 ———— -- / ±40 mm
- Y 轴快速移动速度 ———— -- / 10 m/min

NEX-110M / NEX-110Y

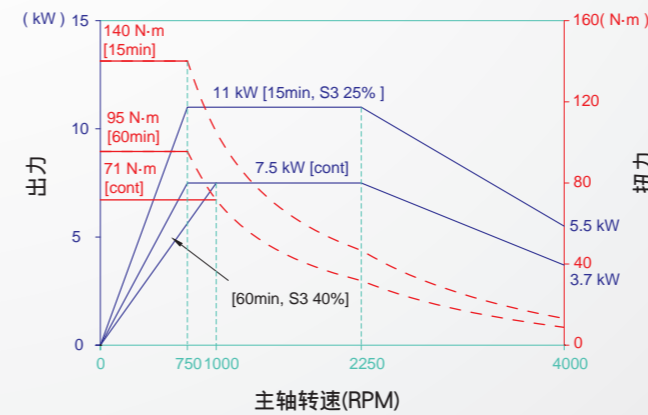
- X 轴移动量 ———— 220 mm
- X 轴快速移动速度 ———— 20 m/min
- Z 轴移动量 ———— 710 mm
- Z 轴快速移动速度 ———— 20 m/min
- Y 轴移动量 ———— -- / ±50 mm
- Y 轴快速移动速度 ———— -- / 10 m/min



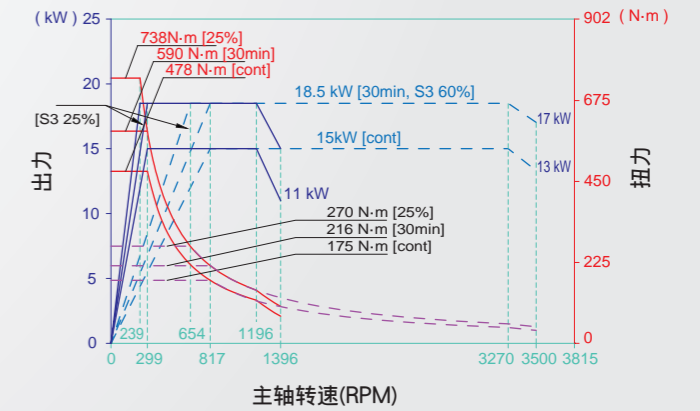
主轴出力图

所有马达皆使用FANUC马达，以确保机台高稳定性与精度。

NEX-108M, NEX-108Y | β8/8000i



NEX-110M, NEX-110Y | αil 15/7000





刀塔能力

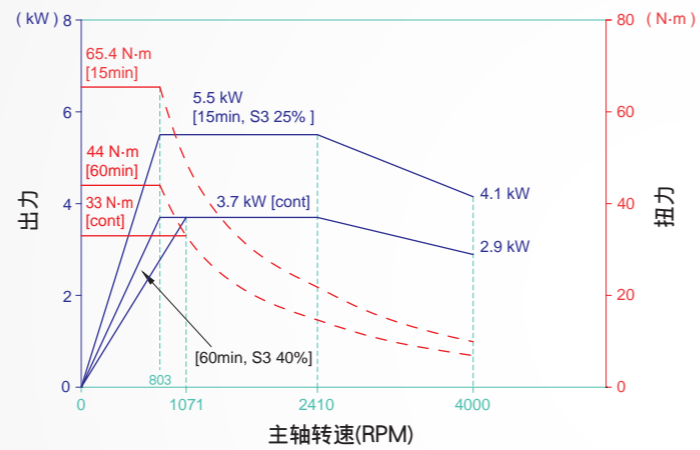


使用伺服刀塔设计，换刀时间较短且精准，刀盘宽且厚，并设计较大的离合齿轮，搭配强力的油压夹持，使得刀塔具有高刚性的特性。

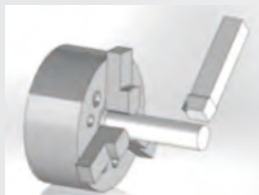


铣刀出力图

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



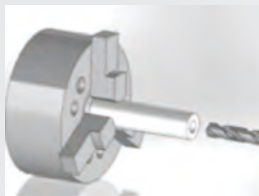
切削能力 - NEX-108Y(β il 8/8000)



外径重车削

刀具 ————— 25*25 mm
 主轴转速 ————— 1500 rpm
 切削速度 ————— 185 m/min

切削深度 ————— 6 mm
 进给率 ————— 0.35 mm/rev



钻孔

刀具 ————— 钻头
 钻头直径 ————— 22.5 mm
 主轴转速 ————— 220 rpm

切削深度 ————— 5 mm
 进给率 ————— 0.2 mm/rev



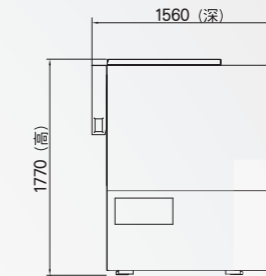
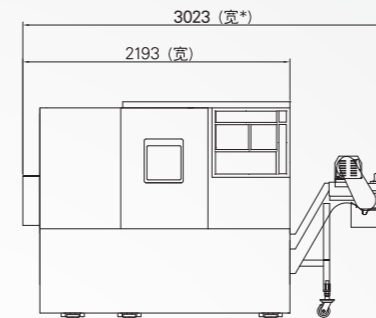
重车削

刀具 ————— 铣刀
 铣刀直径 ————— 12 mm
 铣刀转速 ————— 1300 rpm

切削深度 ————— 12 mm
 进给率 ————— 0.2 mm/rev

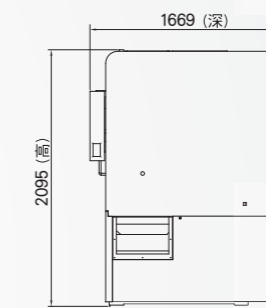
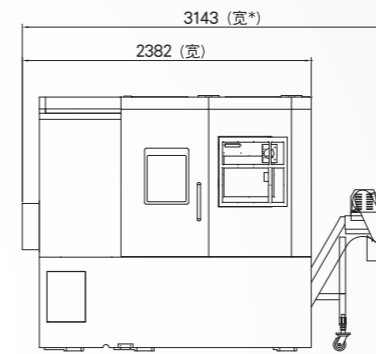


机器尺寸图



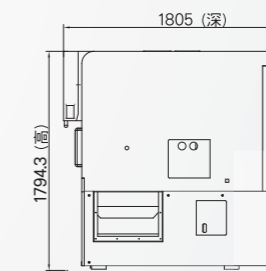
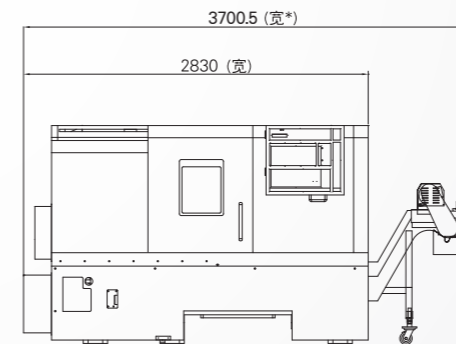
宽* ————— 3023 mm
 宽 ————— 2193 mm
 高 ————— 1770 mm
 深 ————— 1560 mm

NEX-108M



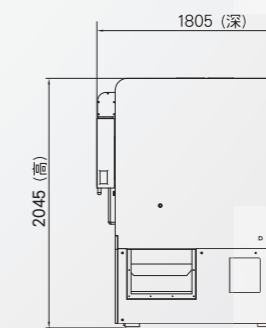
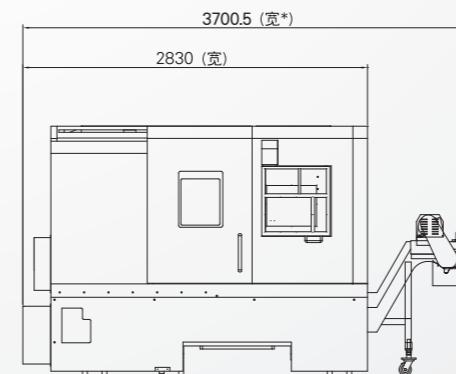
宽* ————— 3143 mm
 宽 ————— 2382 mm
 高 ————— 2095 mm
 深 ————— 1669 mm

NEX-108Y



宽* ————— 3700.5 mm
 宽 ————— 2830 mm
 高 ————— 1794.3 mm
 深 ————— 1805 mm

NEX-110M



宽* ————— 3700.5 mm
 宽 ————— 2830 mm
 高 ————— 2045 mm
 深 ————— 1805 mm

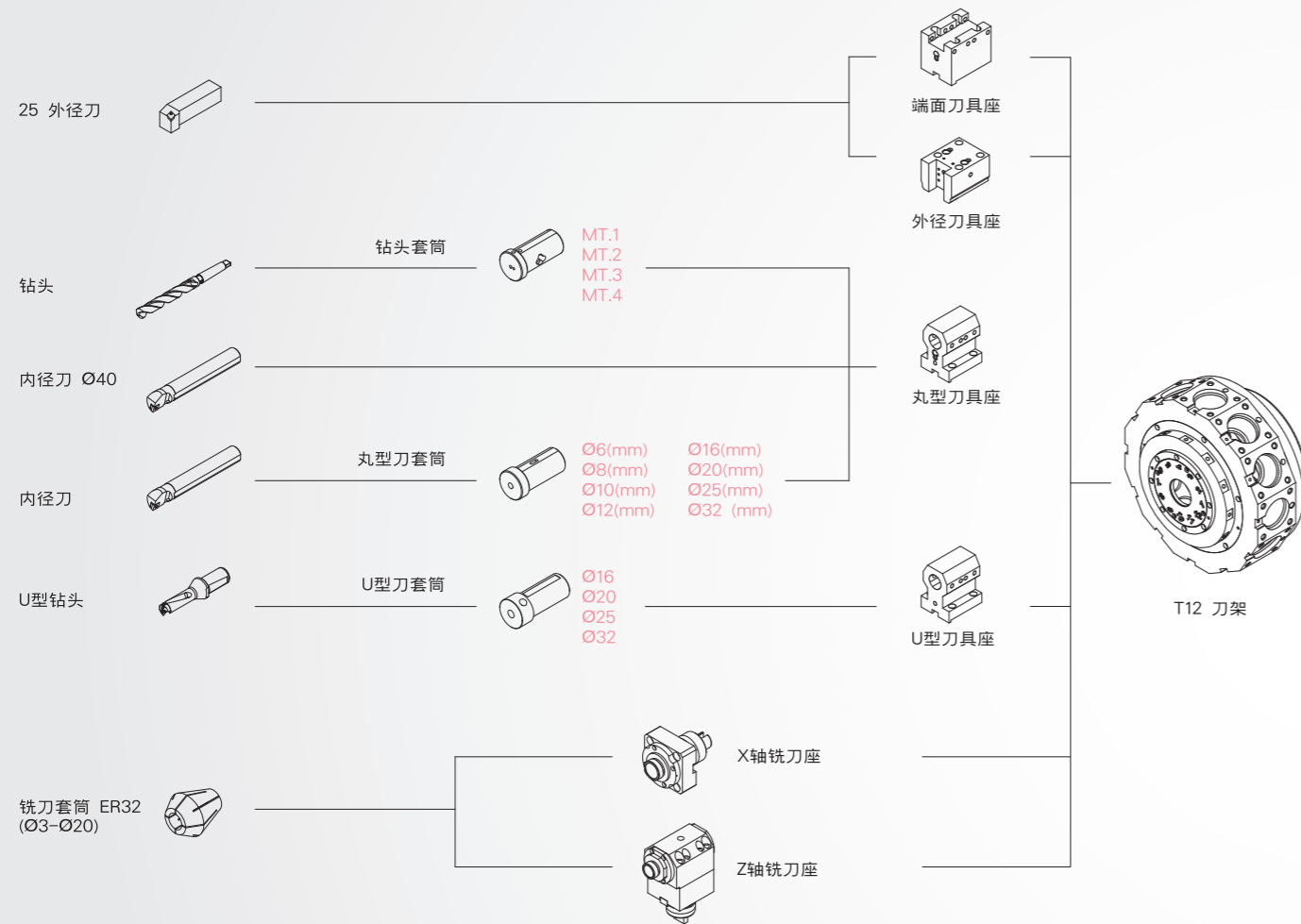
NEX-110Y

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



刀具系统图

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



规格表

备注1: M : 车铣复合机(C轴+M轴) Y : 车铣复合机(C轴+M轴+Y轴)

项目	单位	NEX-108M	NEX-108Y	NEX-110M	NEX-110Y
能力 容量					
最大旋径	mm	480	480	495	495
标准加工径	mm	244	244	244	244
最大加工径	mm	260	260	350	350
最大加工长	mm	447.8	445.5	632.1	632.5
棒材加工径	mm	52(65)	52(65)	75	75
移动量					
X轴移动量	mm	180	195	220	220
Z轴移动量	mm	530	530	710	710
Y轴移动量	mm	---	± 40	---	± 50
主轴					
转速	rpm	3500/4000	3500/4000	3500	3500
夹头尺寸		8"	8"	10"	10"
主轴鼻端		A2-6	A2-6	A2-8	A2-8
贯通孔径	mm	63(76)	63(76)	86	86
培林内径	mm	100(110)	100(110)	120	120
刃物台					
工具数		T12	T12	T12	T12
外径刀柄直径	mm	25	25	25	25
内径刀柄直径	mm	40	40	40	40
铣刀刀柄直径	mm	20	20	20	20
心押台					
心押台移动量	mm	435	435	580	580
心押轴直径	mm	75	75	110	110
心押轴锥度穴形式		MT.4(5)	MT.4(5)	MT.5	MT.5
心押轴移动量	mm	100	100	150	150
移动速度					
X轴快速移动速度	m/min	20	20	20	20
Z轴快速移动速度	m/min	24	24	20	20
Y轴快速移动速度	m/min	---	10	---	10
马达					
主轴	kW	7.5/11	7.5/11	15/18.5	15/18.5
铣刀马达	kW	3.7/5.5	3.7/5.5	3.7/5.5	3.7/5.5
刃物台	kW	1.2	1.2	1.2	1.2
X轴	kW	1.2	2.5	1.2	2.5
Z轴	kW	2.5	2.5	2.5	2.5
Y轴	kW	---	2.5	---	2.5
机器尺寸					
机器高度	mm	2193	2382	2830	2830
机器宽度	mm	1770	2095	1794.3	2045
机器深度	mm	1560	1669	1805	1805
机器重量	kg	4300	4500	6000	6500

※ 本公司对产品随时在进行研究改进·绝对保有随时更改设计、规格、尺寸及机械结构之权力。

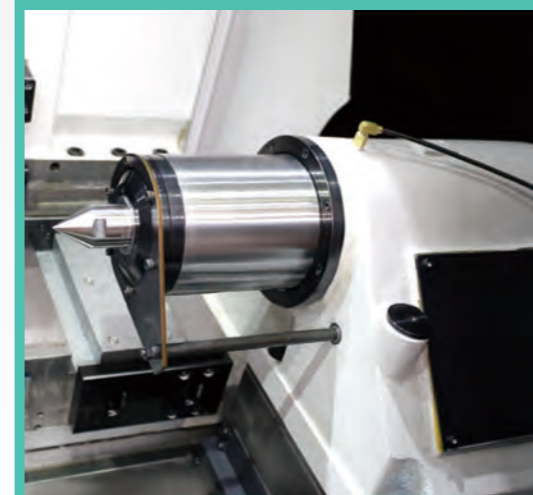
NEX-108M/NEX-108Y
NEX-110M/NEX-110Y



标配与选配表

※ 本公司对产品随时在进行研究改进，绝对保有随时更改设计、规格、尺寸及机械结构之权力。 ☆：标准配件 ---：无 ⊙：选配配件

项目	NEX-108M	NEX-108Y	NEX-110M	NEX-110Y
配件				
无段变速主轴	☆	☆	---	---
高低档齿轮箱主轴	---	---	☆	☆
内藏式主轴	⊙	⊙	⊙	⊙
油压伺服刀塔	☆	☆	☆	☆
油压尾座	☆	☆	☆	☆
手动尾座下座	☆	☆	---	---
手动PIN尾座下座	☆	☆	☆	☆
自动PIN尾座下座	⊙	⊙	⊙	⊙
丸型刀具座(4PCS)	☆	☆	☆	☆
U型刀具座(1PCS)	☆	☆	☆	☆
角型刀具座(1PCS)	☆	☆	☆	☆
外径刀具座(1PCS)	☆	☆	☆	☆
搪孔刀刀套 ø6、ø8、ø10、ø12、ø16、ø20、ø25、ø32	☆	☆	☆	☆
U型钻套筒 ø16、ø20、ø25、ø32	☆	☆	☆	☆
钻头套筒 MT.1、MT.2、MT.3、MT.4	⊙	⊙	⊙	⊙
X轴单刀座(1PCS)	☆	☆	☆	☆
Z轴单刀座(1PCS)	☆	☆	☆	☆
吊具(2PCS)	⊙	⊙	⊙	⊙
基础铁块	☆	☆	☆	☆
刀架垫片	☆	☆	☆	☆
工作灯	☆	☆	☆	☆
工具箱	☆	☆	☆	☆
操作手册	☆	☆	☆	☆
油压夹头	☆	☆	☆	☆
脚踏开关	☆	☆	☆	☆
选购配件				
铁屑输送机及铁屑车	⊙	⊙	⊙	⊙
刀尖侦测器	⊙	⊙	⊙	⊙
工件补捉器	⊙	⊙	⊙	⊙
工件输送带	⊙	⊙	⊙	⊙
自动送料机及介面	⊙	⊙	⊙	⊙
吹气系统	⊙	⊙	⊙	⊙
自动断电	⊙	⊙	⊙	⊙
工件计数器	⊙	⊙	⊙	⊙
筒夹夹头	⊙	⊙	⊙	⊙
手动中心架	---	---	⊙	⊙
油压中心架	---	---	⊙	⊙
旋转尾座	---	---	⊙	⊙
油雾回收器	⊙	⊙	⊙	⊙



旋转尾座
高挟持与高推力的尾座设计，使加工长工件时维持良好的稳定度。



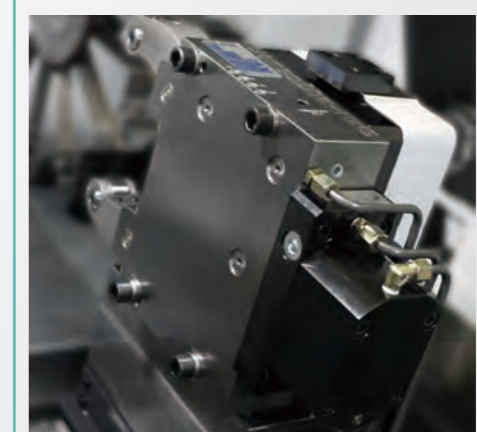
工件捕捉器



手动中心架



刀尖侦测器



油压中心架

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



控制器规格

构造

☆: 标准规格 ◎: 标准选择规格 ⊕: 特别规格 ---: 没有 △: 必须设定参数

规格 / 内容	NEX-108M / 108Y / 110M / 110Y
NC 单元	
8.4寸彩色LCD	☆
10.4寸彩色LCD	◎
安全装置	
前门互锁	◎
前门门锁机制	◎
安全继电器	◎
控制面板断路器与脱扣器	◎

主要功能列表

☆: 标准规格 ◎: 标准选择规格 ⊕: 特别规格 ---: 没有 △: 必须设定参数

规格 / 内容	NEX-108M / 108Y / 110M / 110Y
控制轴	
最小输入单位	☆
最大可编成尺度(±999999.999)	☆
最小输入单位 C	△
英制/公制选择	☆
互锁	☆
机锁	◎
紧急停止	☆
记忆行程检查 1	☆
记忆行程检查 2.3	☆
动作前行程检测	△
尾座与夹头屏障	△
镜像(每个轴)	△
倒角 开/关	⊕
过载检测	◎
位置开关	⊕
运行操作	
自动运行(储存器)	☆
MDI运行	☆
DNC运行	⊕
记忆卡中DNC运行	⊕
程式编号搜寻	☆
程序标号搜寻	☆
程序整理与停止	☆
错误操作预防	△
缓冲暂存器	☆
模拟	☆
单一行程	☆
手动进给	☆
手动原点复归	☆
无挡块参考点设定	☆
手动进给, 1单位	☆

规格 / 内容	NEX-108M / 108Y / 110M / 110Y
补插函数	
定位 (G00)	☆
准确停止方式 (G61)	☆
攻牙方式 (G63)	☆
切削方式 (G64)	☆
准确停止 (G09)	☆
线性补插 (G01)	☆
圆弧补插 (G02/03)	☆
啄钻 (G04)	☆
极坐标补插	☆
圆柱插补	☆
螺纹切削	☆
多重螺纹切削	☆
螺纹切削循环和退回	☆
连续螺纹切削	☆
变螺距螺纹切削	☆
参考点返回 (G28)	☆
参考点返回检测 (G27)	☆
返回第二参考点 (G30)	☆
返回第三、第四参考点	⊕
进给功能	
快速进给行程 (F0,25%,50%,100%)	☆
每分钟进给	☆
每转进给	☆
接线速度恒定控制	☆
切削进给速度箝制	☆
自动加速/减速	☆
快速移动铃型 加/减速	---
进给补插後直线 加速/减速	☆
进给速度超程 (15步骤)	☆
JOG超程 (15步骤)	☆
超程取消	☆
手动每转进给	△
程序输入	
纸带代码 (自动识别EIA/ISO)	☆
标记跳过	☆
奇偶检验	☆
控制 输入/输出	☆
选择程序段跳过 1个	☆
选择程序段跳过 (2到9个)	⊕
程序名称 O加4个位数	☆
程序文件名32字符	---
顺序号码 N5位数	☆

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



控制器规格

主要功能列表

☆: 标准规格 ◎: 标准选择规格 ⊕: 特别规格 ---: 没有 △: 必须设定参数

规格 / 内容	NEX-108M / 108Y / 110M / 110Y
程序输入	
顺序号码 N8位数	---
绝对/增量指令	☆
小数点输入/计算器小数点输入	☆
直径/半径指定 (X轴)	☆
自动/坐标系设定 (G50)	☆
图纸尺寸直接输入	△
G代码体系 A	☆
G代码体系 B/C	△
倒角/拐角R编程	☆
可编程数据输入	☆
子程序指令适用 (10阶)	☆
用户宏指令	☆
附加用户宏程序公共变量	☆
单-固定循环	☆
复合型固定循环 1/2	☆
钻孔用固定循环	☆
圆弧半径编程	☆
宏程序执行	◎
坐标系偏移/直接输入	☆
其他功能/主轴功能	
M功能 (M3 位数)	☆
第二辅助功能 (B功能)	☆
主轴功能 (S4 位数)	☆
周速恒定控制	☆
主轴超程	☆
刚性攻螺纹 (主轴中心) / (旋转工具)	☆
工具功能/刀具补偿功能	
刀具功能 (T2+2 位数)	☆
刀具补偿 64个	☆
刀具补偿 99个	☆
刀具补偿 200个/400个	---
刀具几何尺寸数据 100个	---
刀具位置偏置	☆
刀具直径/刀尖半径补偿	☆
刀具几何/磨损补偿	☆
刀具补偿测量值直接输入	☆
刀具补偿测量值直接输入	☆
刀具补偿测量值直接输入B	◎
刀具寿命管理	△
精度补偿功能	
齿隙补偿/快速进给的齿隙补偿/切削进给的齿隙补偿	☆
编辑操作	

规格 / 内容	NEX-108M / 108Y / 110M / 110Y
部分程序存储器容量128K (320米)	---
部分程序存储器容量320K (800米)	☆
部分程序存储器容量512K (1280米)	◎
部分程序存储器容量 1M/2M	---
登录的程序, 63程序	---
登录的程序, 400程序	☆
登录的程序, 1000程序	---
程序编辑/保护	☆
扩展程序编辑	☆
背景编辑	☆
设定/显示	
状态显示	☆
时钟功能	☆
当前位置显示	☆
程序注释显示 (31个字符)	☆
参数设定与显示	☆
报警显示/报警履历显示	☆
操作讯息显示/操作讯息履历显示	◎
运行时间和零件计数显示	☆
实际速度显示	☆
实际的主轴转速和T代码显示	☆
软盘目录显示	☆
分组目录显示和冲孔	☆
伺服调整画面	☆
维修信息画面	☆
数据保护键, 1种	☆
帮助功能	☆
自我诊断功能	☆
定期维护画面	☆
硬件和软件系统配置显示	☆
图形显示	☆
动态图形显示	◎
显示语言	
英语	☆
日语	△
其他语言	△
显示语言动态切换	☆
数据 输入/ 输出	
RS-232C(CH1)接口	☆
快速数据服务器	⊕
外部讯息	☆
外部工件号检索	⊕
存储卡的 输入/ 输出	☆

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