

VTL 系列

VTL-350 / VTL-450(M) / VTL-750A /
VTL-760(M) / VTL-950(M) / VTL-1100(M)

CNC 车削中心

台湾泷泽科技股份有限公司

平镇厂 /
324台湾桃园市平镇区延平路三段505号
TEL: 03-4643166 FAX: 03-4642614

杨梅厂 /
326桃园市杨梅区梅狮路一段89号
TEL.: 03-4813119 FAX: 03-4813185
E-mail: callcenter@takisawa.com.tw

上海欣泷泽机电有限公司

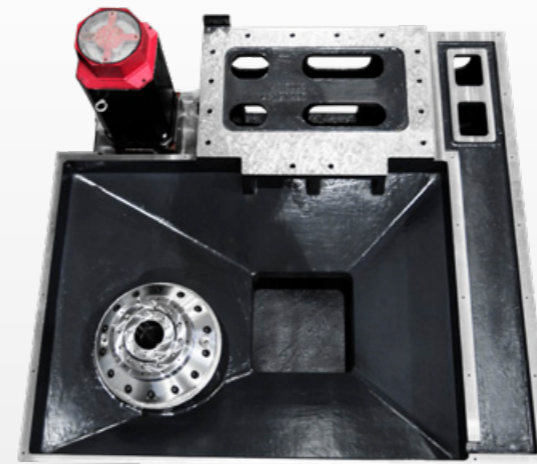
上海 /
上海市嘉定区安亭镇圆国路1568号
TEL: +86-21-59562955 FAX: +86-21-59562956

www.takisawa.com.tw

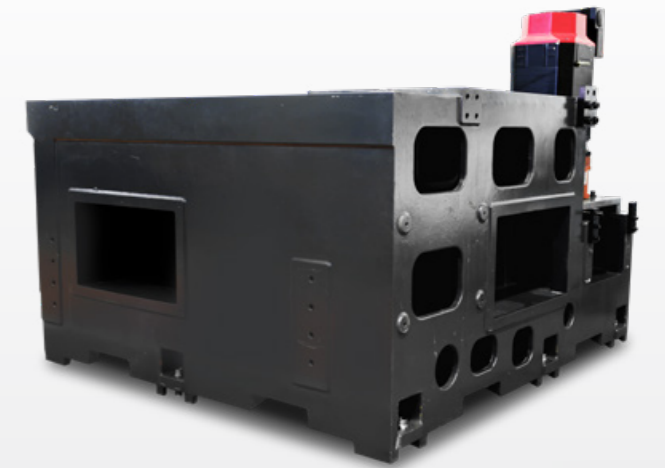


高刚性、高精度的立式车床

- 拥有出色的结构刚性，提供强而有力的重切削能力。
- 绝佳的落屑条件。
- 对称化的设计满足用最小的面积达成最大的生产量。



- 良好的落屑空间设计，降低因清洁所需的停机时间。



- 提供侧向及后向排屑机供客户选择。

01 工件范围

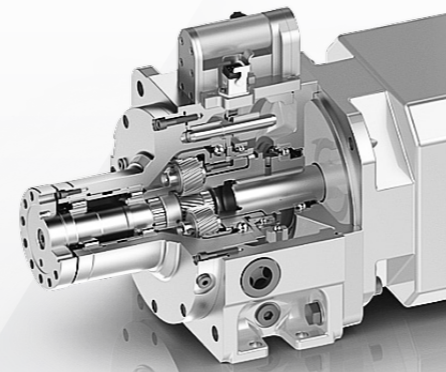
	VTL-350	VTL-450	VTL-450M	VTL-750A	VTL-760	
最大加工径	470	460	460	780	800	mm
最大加工长	415	410	380	765	700	mm
	VTL-760M	VTL-950	VTL-950M	VTL-1100	VTL-1100M	
最大加工径	800	950	950	1200	1200	mm
最大加工长	680	860	860	985	985	mm

02 移动量与快速移动速度

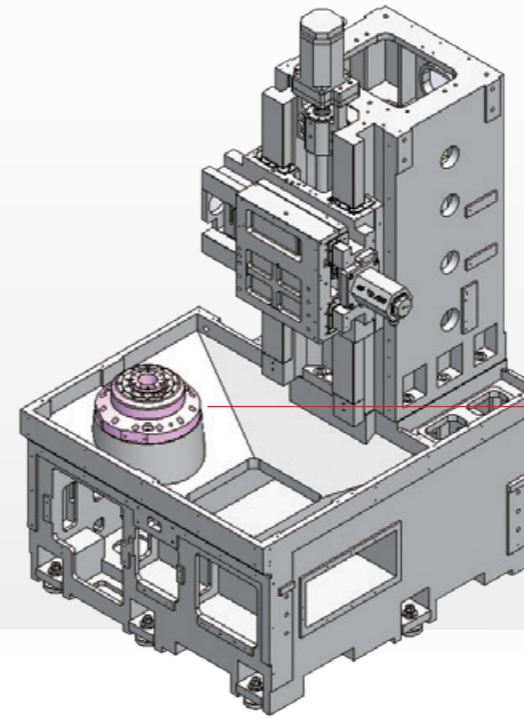
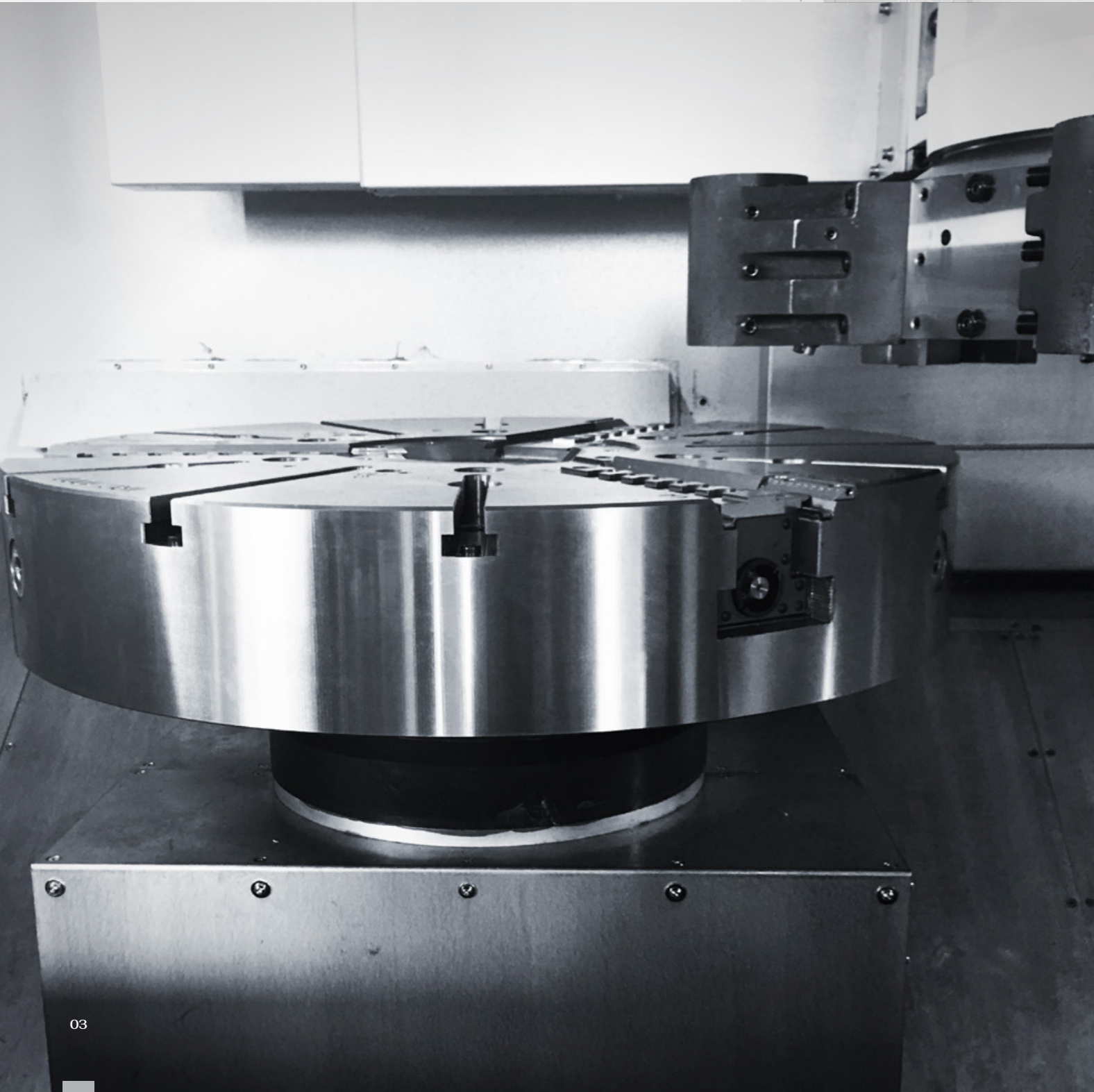
	VTL-350	VTL-450	VTL-450M	VTL-750A	VTL-760	
X 轴移动量	270	265	265	750	460	mm
X 轴快速移动速度	20	20	20	20	20	m / min
Z 轴移动量	470	470	470	850	770	mm
Z 轴快速移动速度	20	20	20	15	15	m / min
	VTL-760M	VTL-950	VTL-950M	VTL-1100	VTL-1100M	
X 轴移动量	460	550	550	650	650	mm
X 轴快速移动速度	20	20	20	20	20	m / min
Z 轴移动量	770	900	900	1140	1140	mm
Z 轴快速移动速度	15	15	15	15	15	m / min

主轴

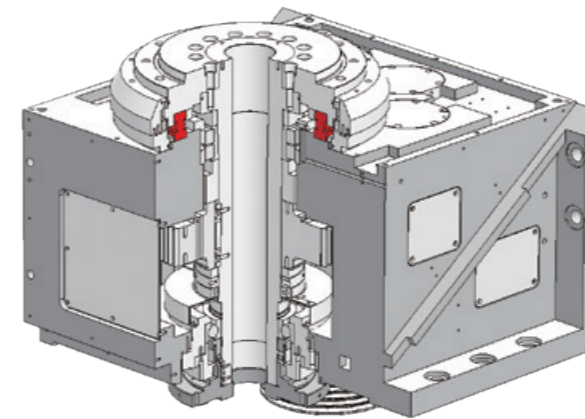
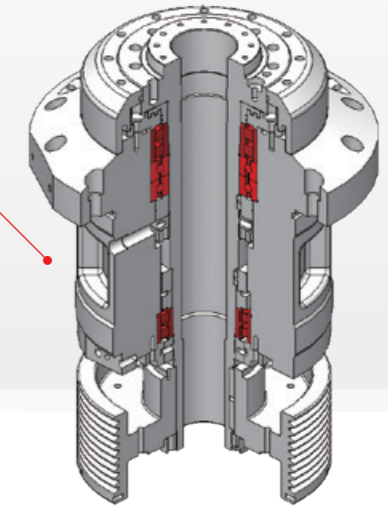
- 主轴台采用对称性设计，可使热变形降至最小化。
- 搭配强而有力的主轴电机，提供更强大的重切削能力。



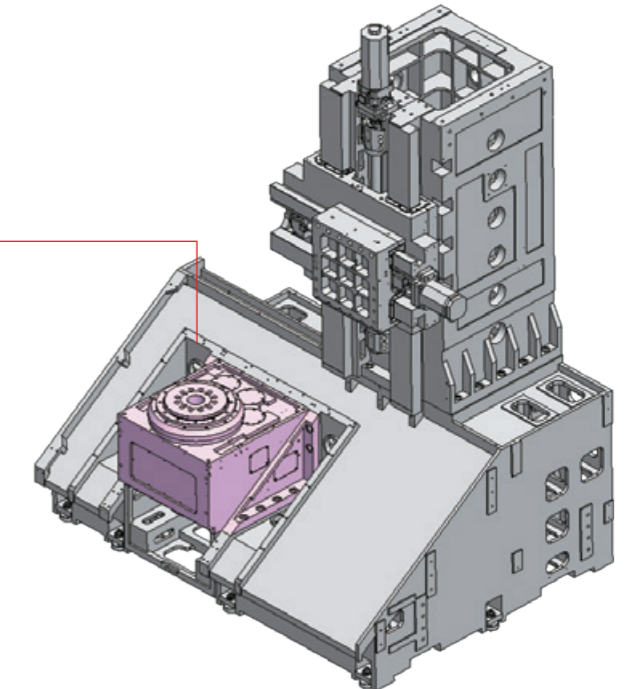
可搭配齿轮箱提供更高的扭力输出。



VTL-350、VTL-450、VTL-750A、VTL-760、VTL-950 系列的主轴设计采用圆柱滚子轴承搭配斜角滚珠轴承，拥有较高的转速并且提供良好的刚性与精度。



VTL-1100 系列的主轴设计采用止推轴承，使主轴能够承受较大的轴向负荷，同时也可承载较大的工件重量。

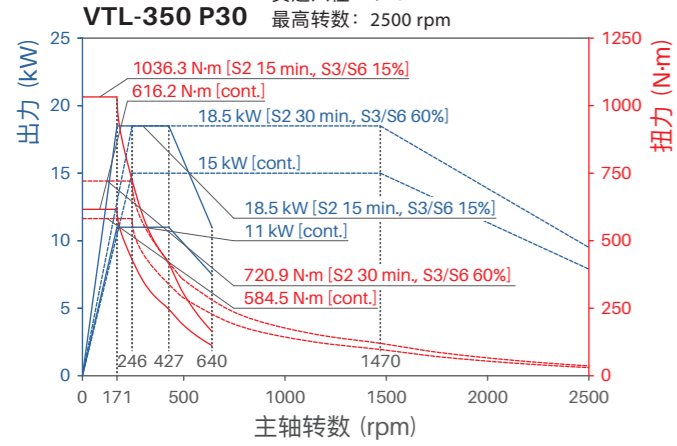


	VTL-350	VTL-450(M)	VTL-750A	VTL-760(M)	VTL-950(M)	VTL-1100(M)	
主轴鼻端	A2-8	A2-8	A2-11	A2-11	A2-11	A2-20	
最高转速	2500	2500	1500	2000	850	850	rpm
贯通孔径	70	70	110	77	110	110	mm
培林内径	120	120	200	160	200	200	mm
主轴电机	18.5 / 15 (22 / 18.5)	26 / 22	37 / 30	37 / 30	37 / 30	55 / 45	kW
最大扭力	1036.3 (1232.4)	403.9 / 1586.9	768.3 / 3380.3	856 / 3145.3	768.3 / 3380.3	7308.6	N·m
标准卡盘尺寸	12	12	24	15	32	32	inch

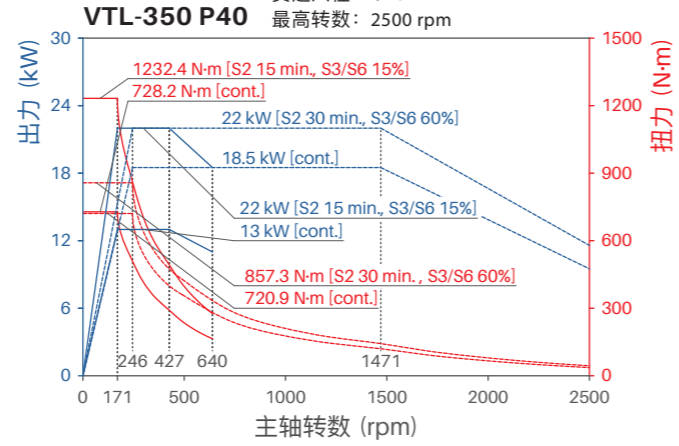
主轴出力图

VTL-350

主轴电机: ailP 30/6000-B
 贯通孔径: $\Phi 70$ mm
 最高转速: 2500 rpm

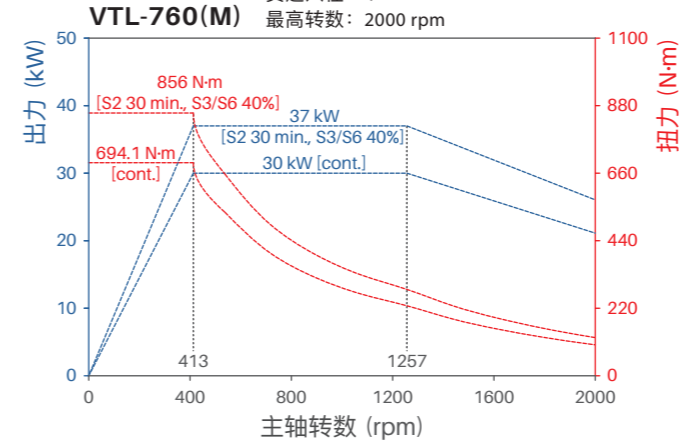


主轴电机: ailP 40/6000-B
 贯通孔径: $\Phi 70$ mm
 最高转速: 2500 rpm

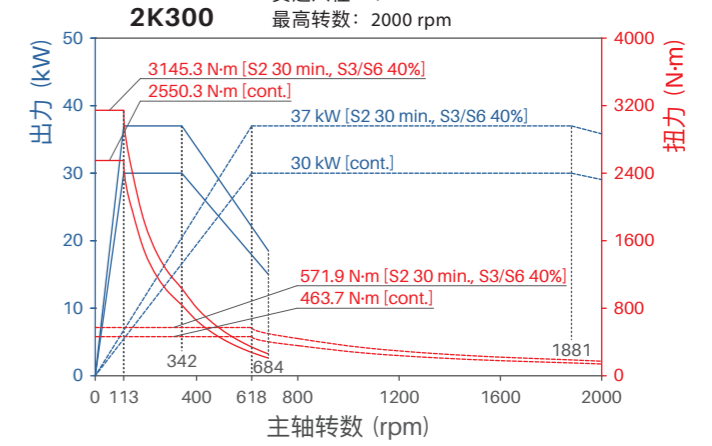


VTL-760(M)

主轴电机: ail 30/7000-B
 贯通孔径: $\Phi 77$ mm
 最高转速: 2000 rpm

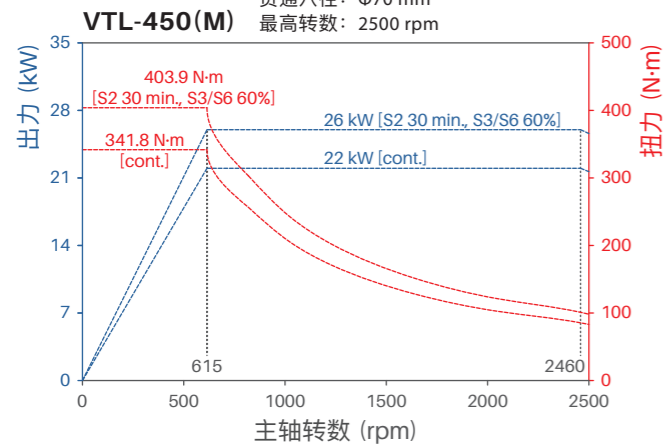


VTL-760(M) + 2K300 主轴电机: ail 30/7000-B + ZF Gear Box
 贯通孔径: $\Phi 77$ mm
 最高转速: 2000 rpm

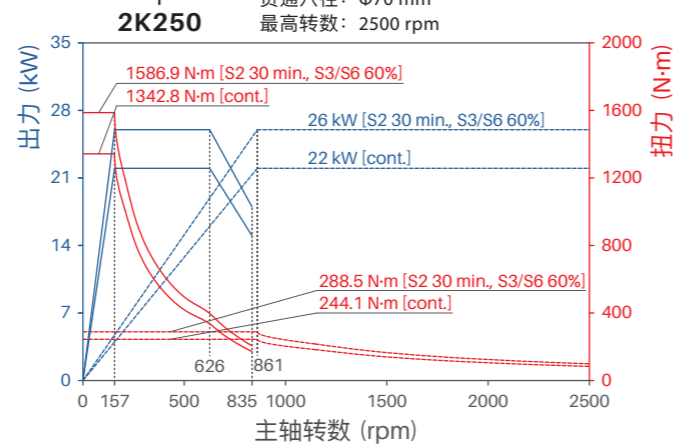


VTL-450(M)

主轴电机: ail 22/8000-B
 贯通孔径: $\Phi 70$ mm
 最高转速: 2500 rpm

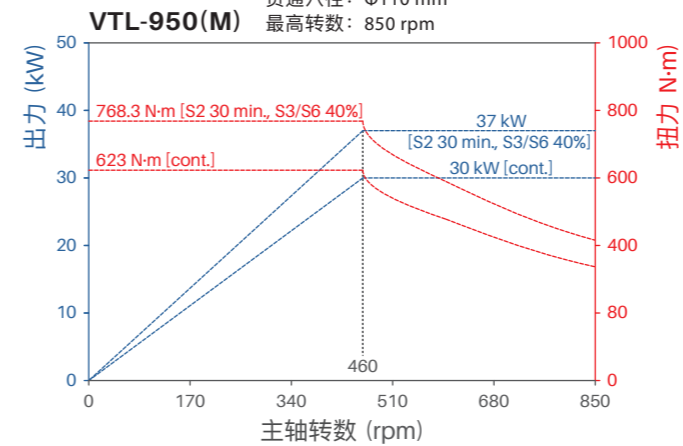


VTL-450(M) + 2K250 主轴电机: ail 22/8000-B + ZF Gear Box
 贯通孔径: $\Phi 70$ mm
 最高转速: 2500 rpm

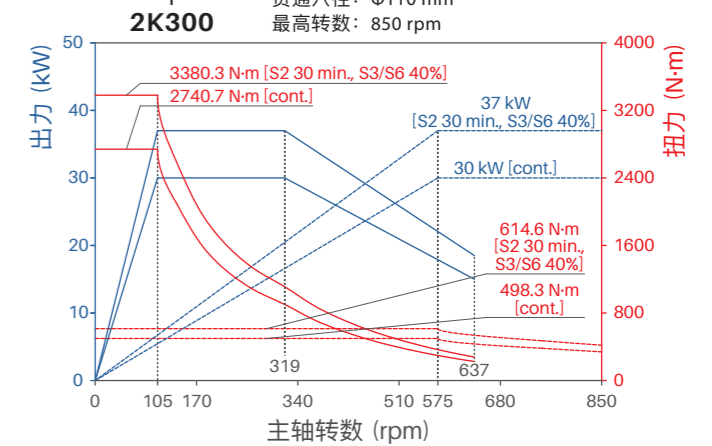


VTL-950(M)

主轴电机: ail 30/7000-B
 贯通孔径: $\Phi 110$ mm
 最高转速: 850 rpm

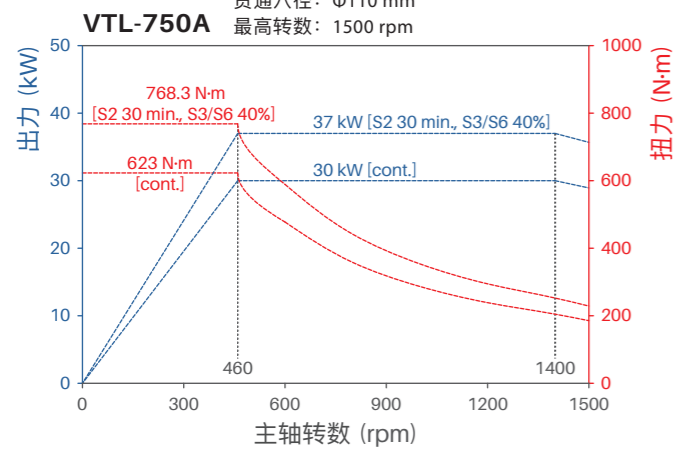


VTL-950(M) + 2K300 主轴电机: ail 30/7000-B + ZF Gear Box
 贯通孔径: $\Phi 110$ mm
 最高转速: 850 rpm

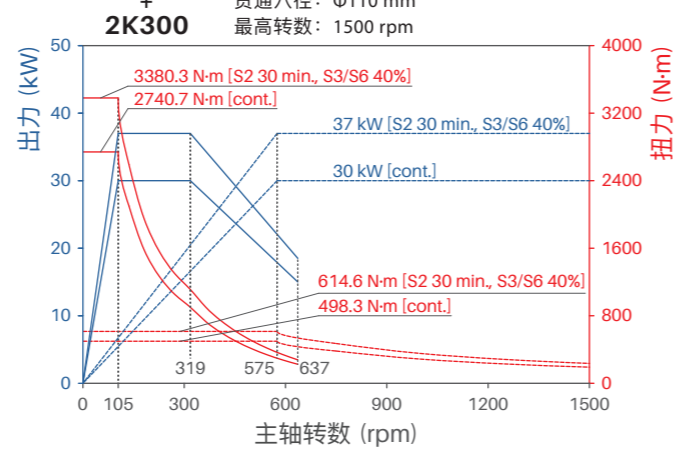


VTL-750A

主轴电机: ail 30/7000-B
 贯通孔径: $\Phi 110$ mm
 最高转速: 1500 rpm

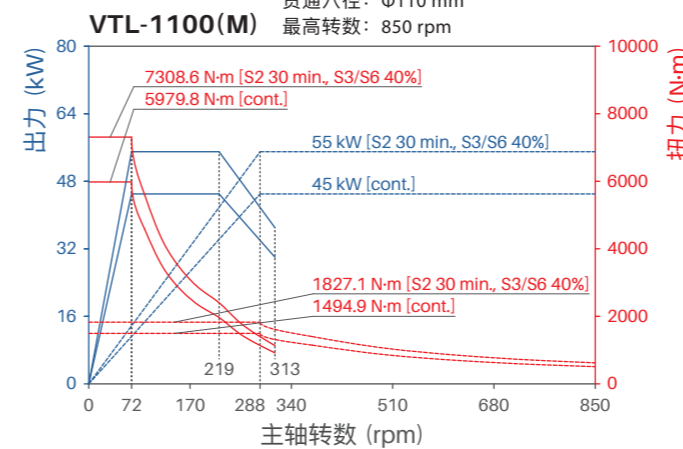


VTL-750A + 2K300 主轴电机: ail 30/7000-B + ZF Gear Box
 贯通孔径: $\Phi 110$ mm
 最高转速: 1500 rpm



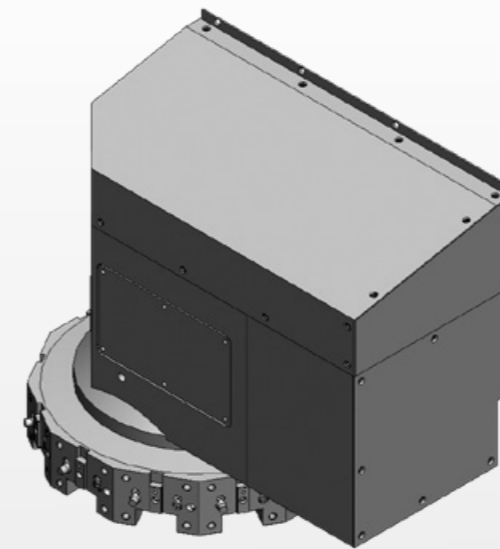
VTL-1100(M)

主轴电机: ail 50/5000-B
 贯通孔径: $\Phi 110$ mm
 最高转速: 850 rpm



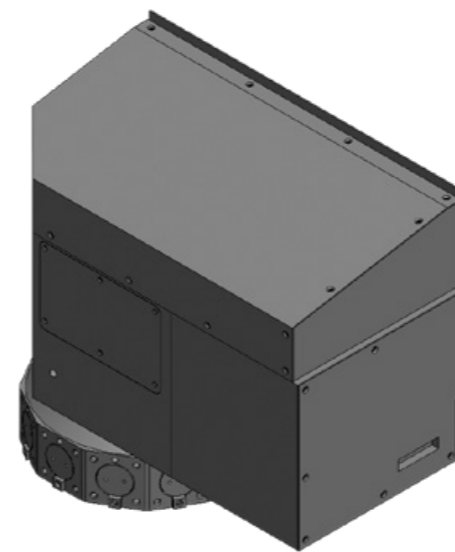
刀物台

— 刀物台采用较宽的刀架设计，搭配大直径的曲齿离合齿轮，提供强而有力的切削能力以及夹持力道。



01 车削刀物台

	VTL-350	VTL-450	VTL-760	VTL-950	VTL-1100	
工具数	10	12	12	12	12	
外径刀柄尺寸	25	32	32	32	32	mm
内径刀柄直径	40	50	50	80 (100)	80 (100)	mm

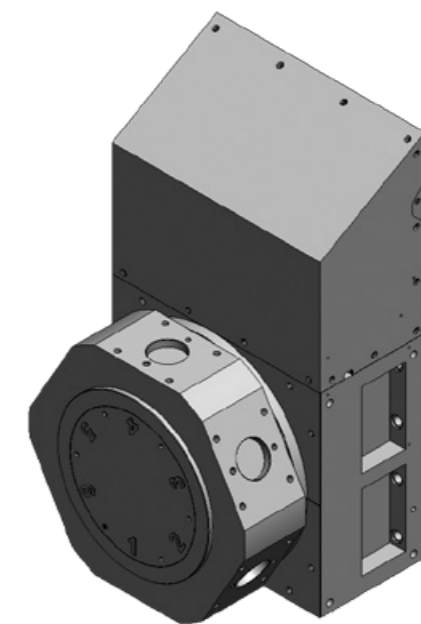


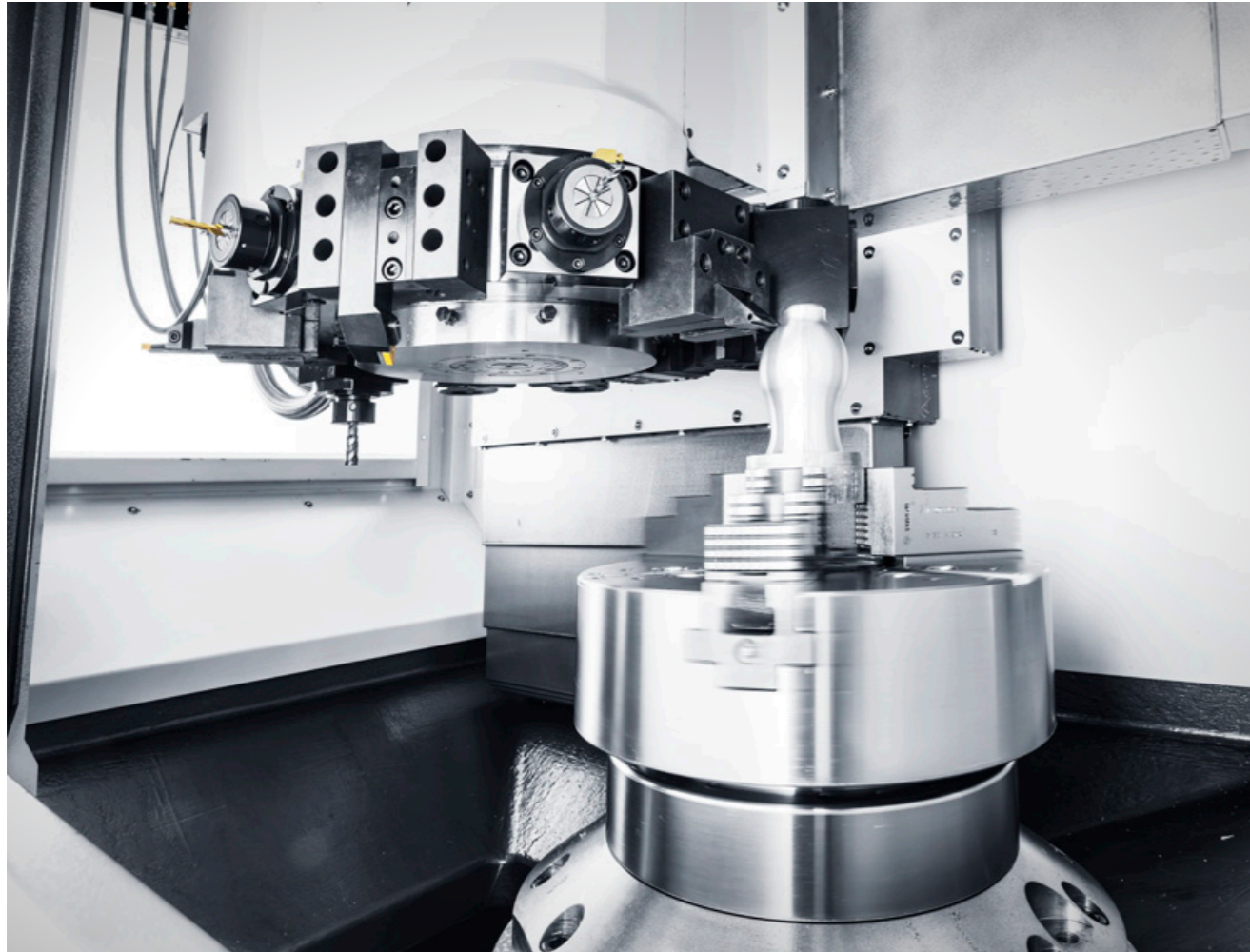
02 铣削刀物台

	VTL-450M	VTL-760M	VTL-950M	VTL-1100M	
工具数	12	12	12	12	
外径刀柄尺寸	25	32	32	32	mm
内径刀柄直径	40	50	80 (100)	80 (100)	mm
铣刀刀柄直径	20	26	34	34	mm
铣刀转数	4000	3500	3000	3000	rpm
铣削主轴电机	5.5 / 3.7	7.5 / 5.5 (11 / 7.5)	11 / 7.5	11 / 7.5	kW
最大扭矩	65.3	95.5 (140)	140	140	N·m

03 A 型刀物台

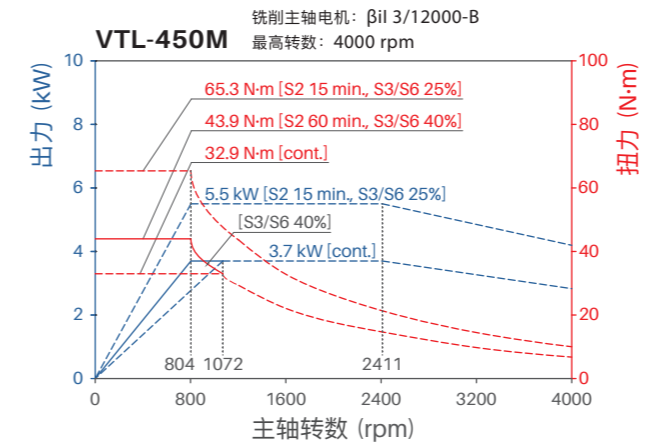
	VTL-750A	
工具数	6	
外径刀柄尺寸	32	mm
内径刀柄直径	50	mm



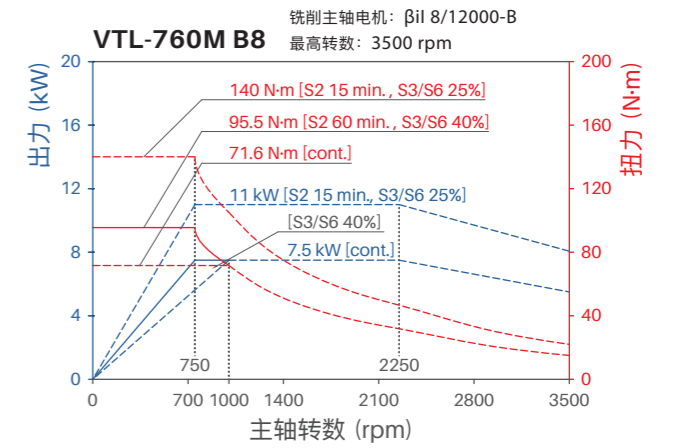
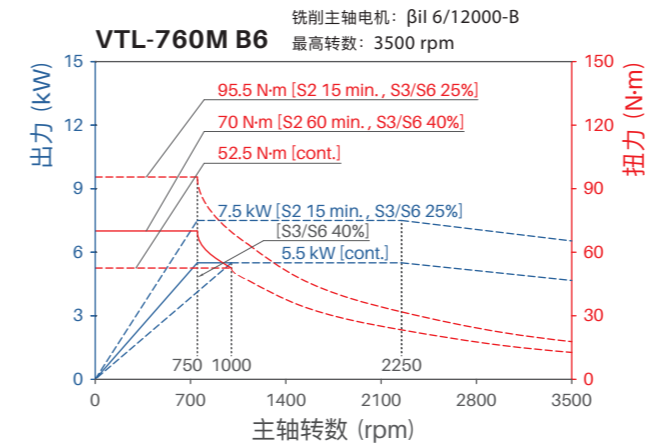


主轴出力图

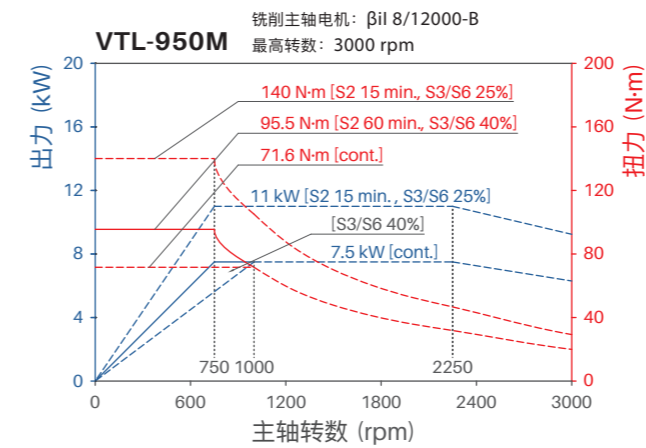
VTL-450M



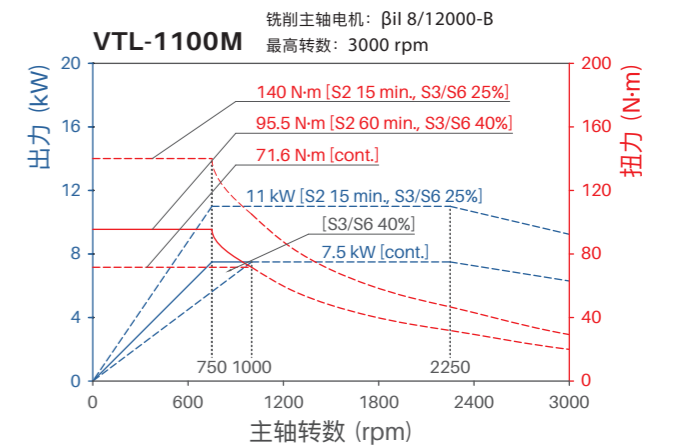
VTL-760M



VTL-950M



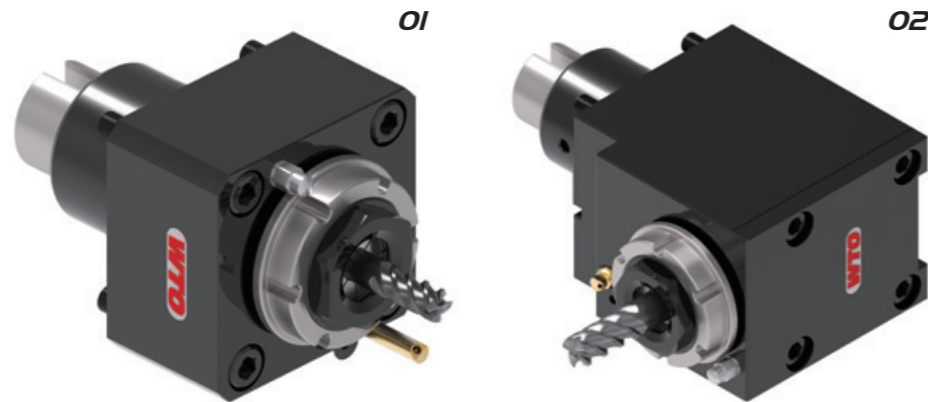
VTL-1100M



动力刀具座

01 X轴铣刀座

02 Z轴铣刀座



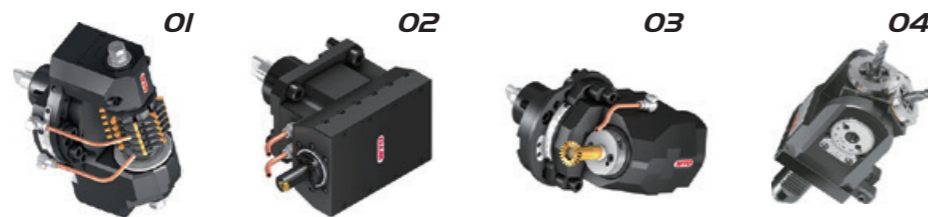
特殊刀具座

01 滚齿刀具座

02 刨削刀具座

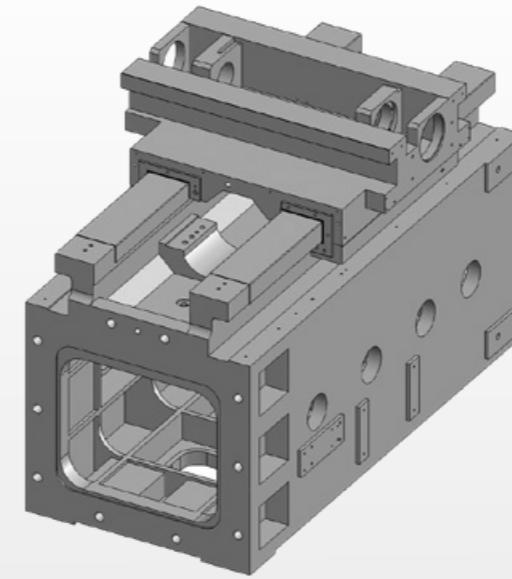
03 强力刮齿刀具座

04 可调角度铣刀座

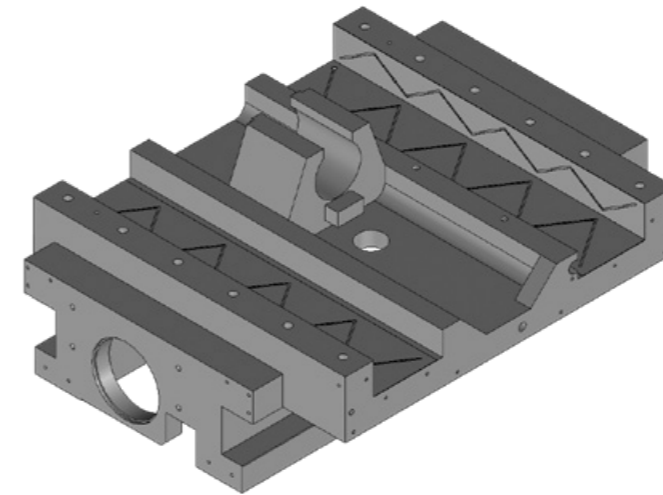


结构

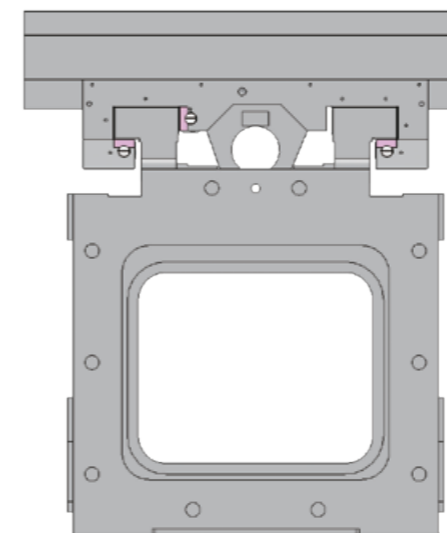
- 高刚性的立柱固定于床面上，让机床能够发挥最大的切削能力。
- 强而有力的结构能够有效抵抗静态与动态扭转。
- 对称性的设计大幅降低热变形的发生。



- 较宽的轨道设计可提供稳定的重切削能力，轨道表面经过热处理后硬度可达 HRC56 以上。



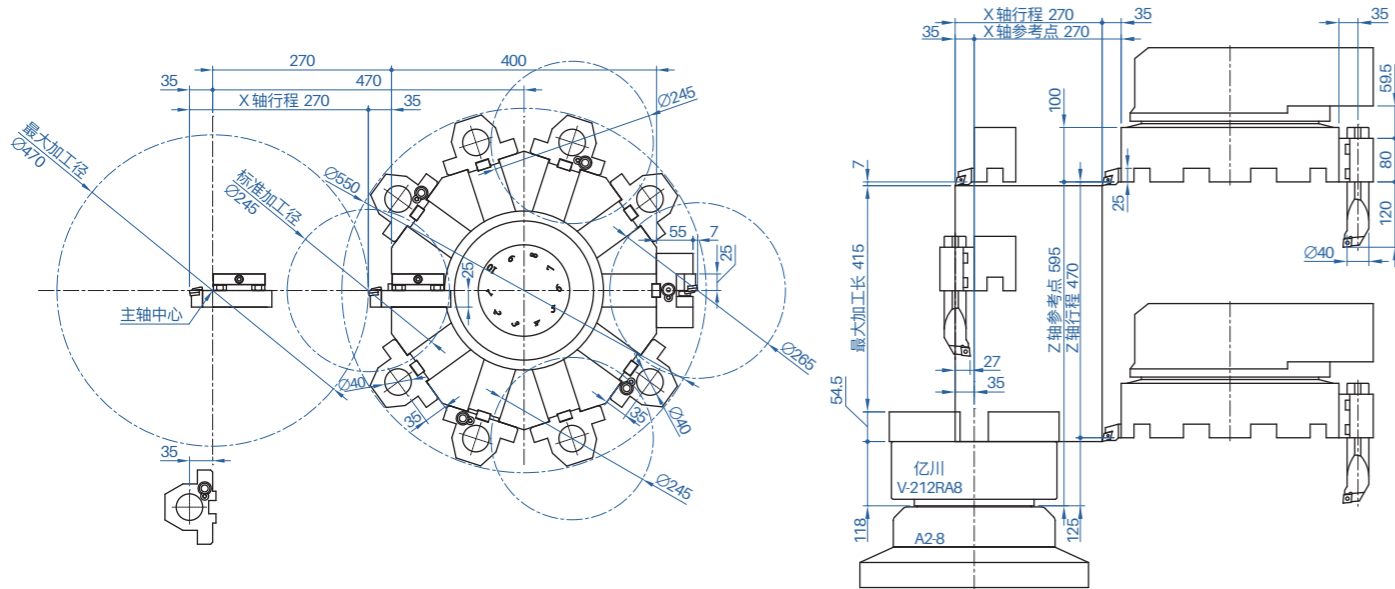
- 轨道接触面都贴覆着 Turcite B 耐磨片，减低接触面间的摩擦值与磨耗量，提高机床本身的精度以及寿命。



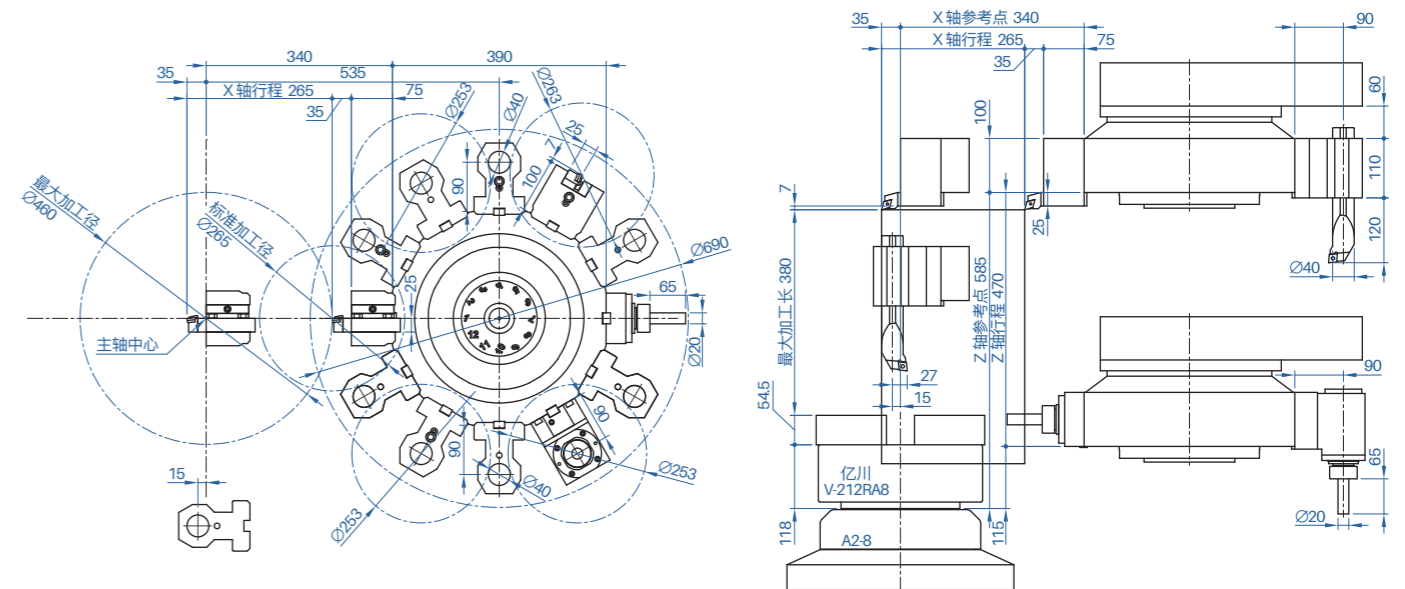
- 在各轴向的轨道上均设计三支支撑的斜剪，当精度出现问题时方便维护。

刀具干涉与行程图

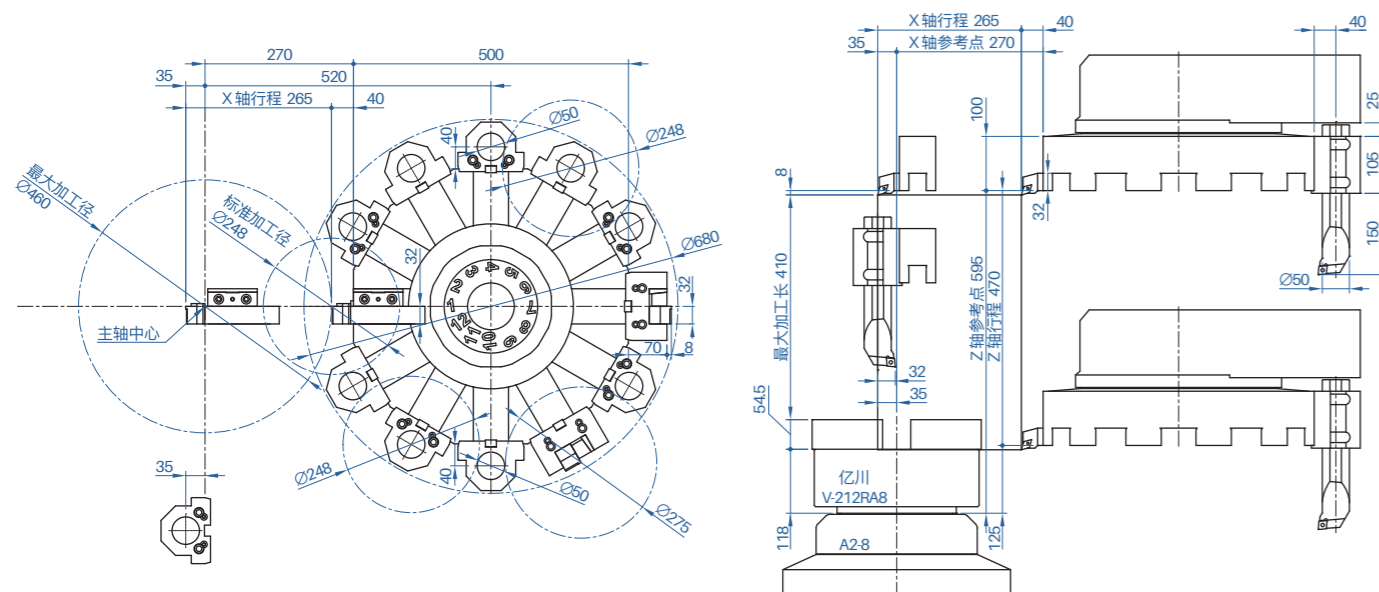
VTL-350



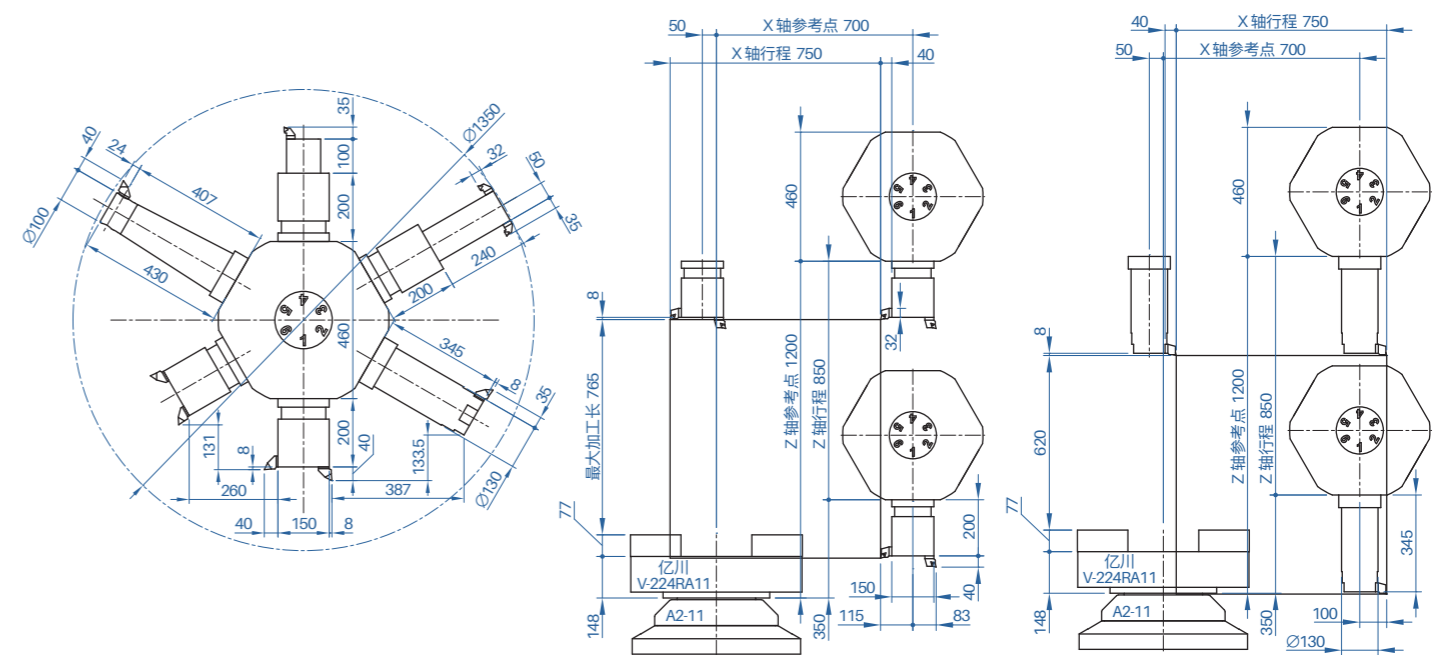
VTL-450M



VTL-450

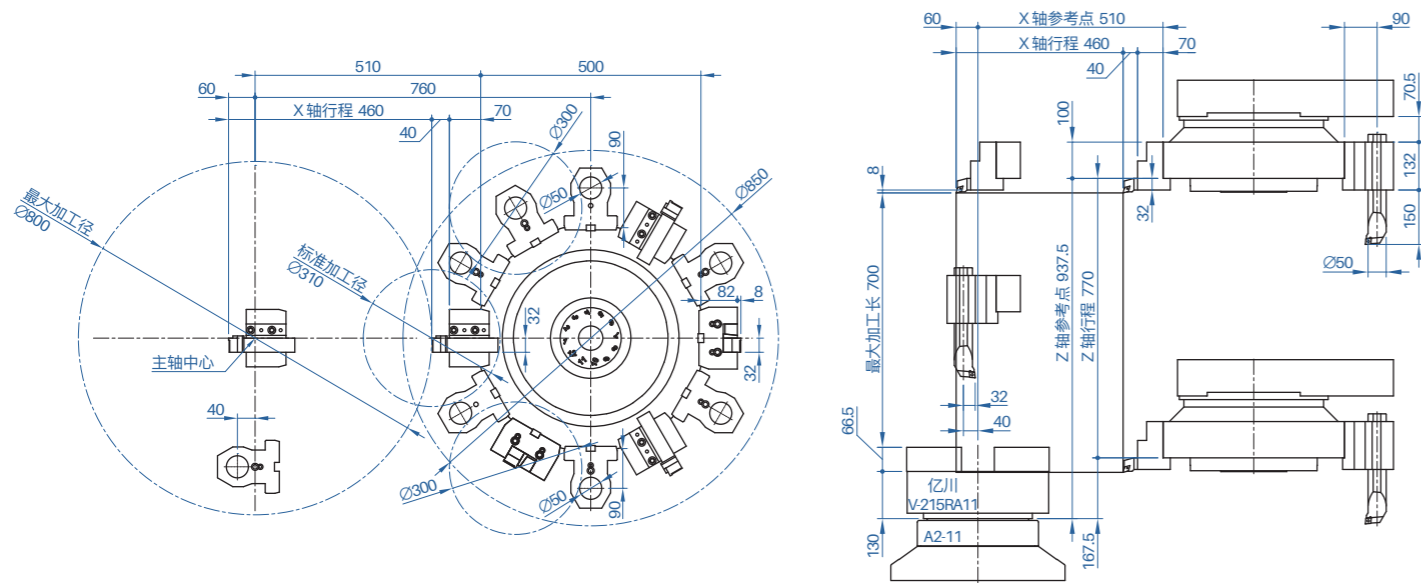


VTL-750A

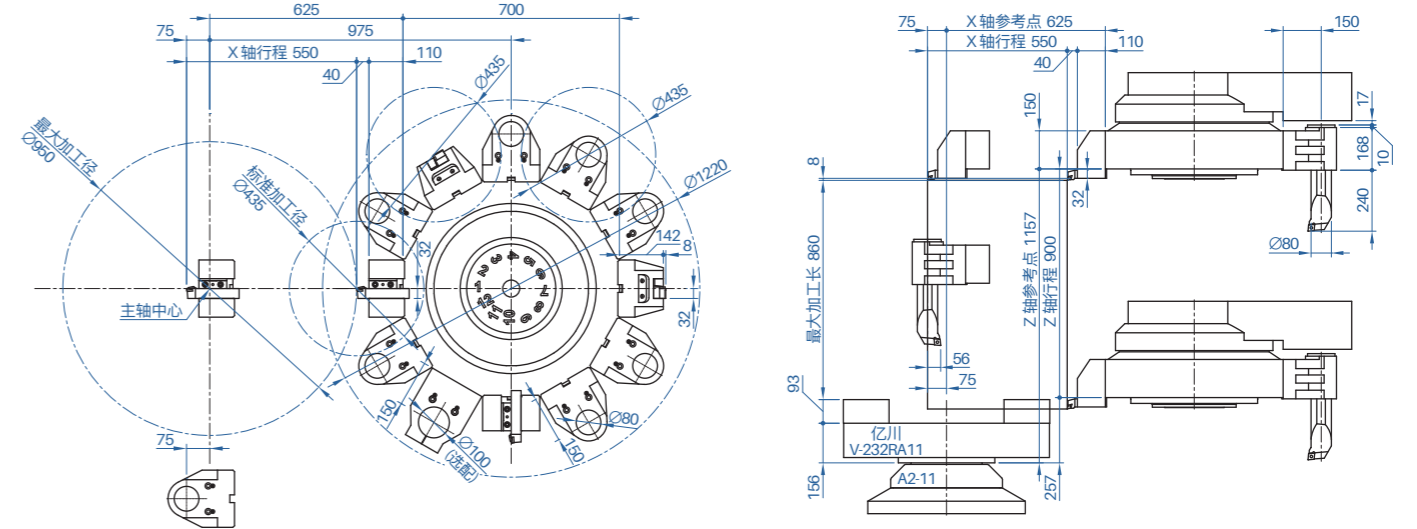


刀具干涉与行程图

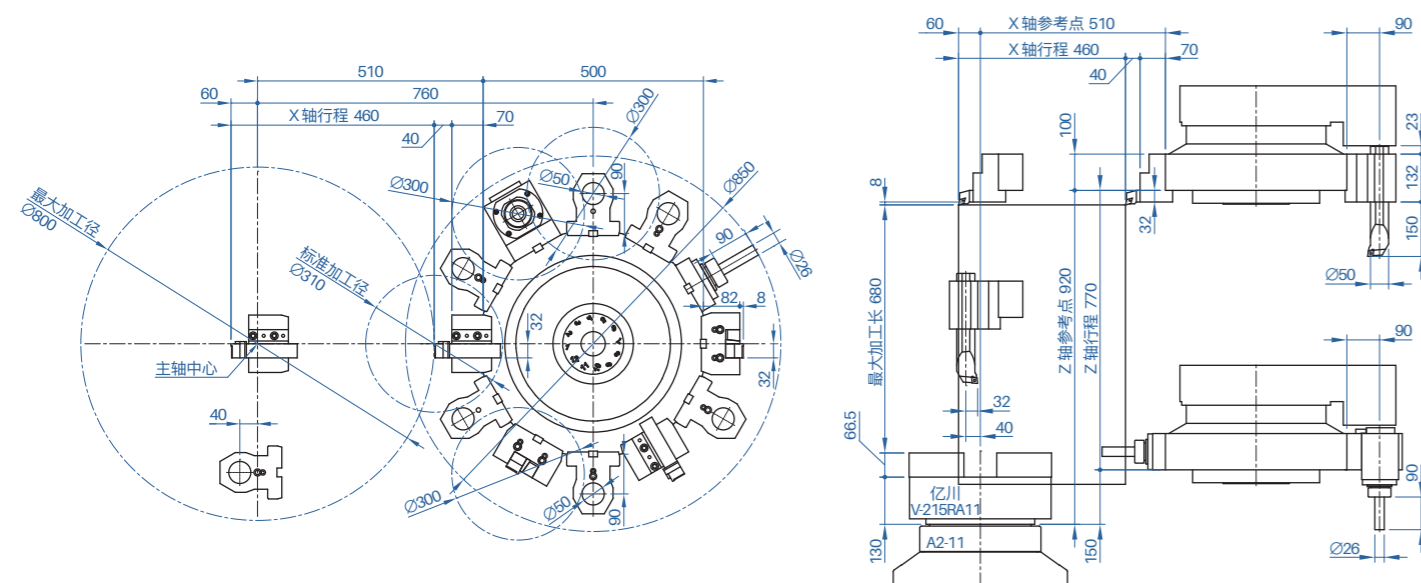
VTL-760



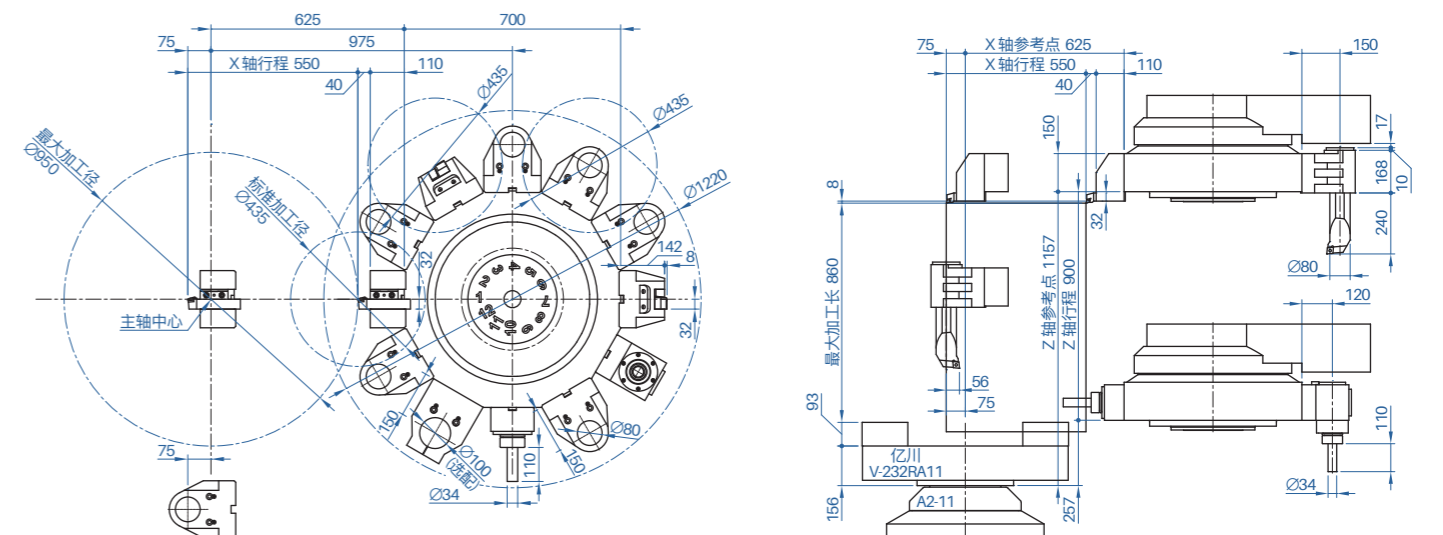
VTL-950



VTL-760M

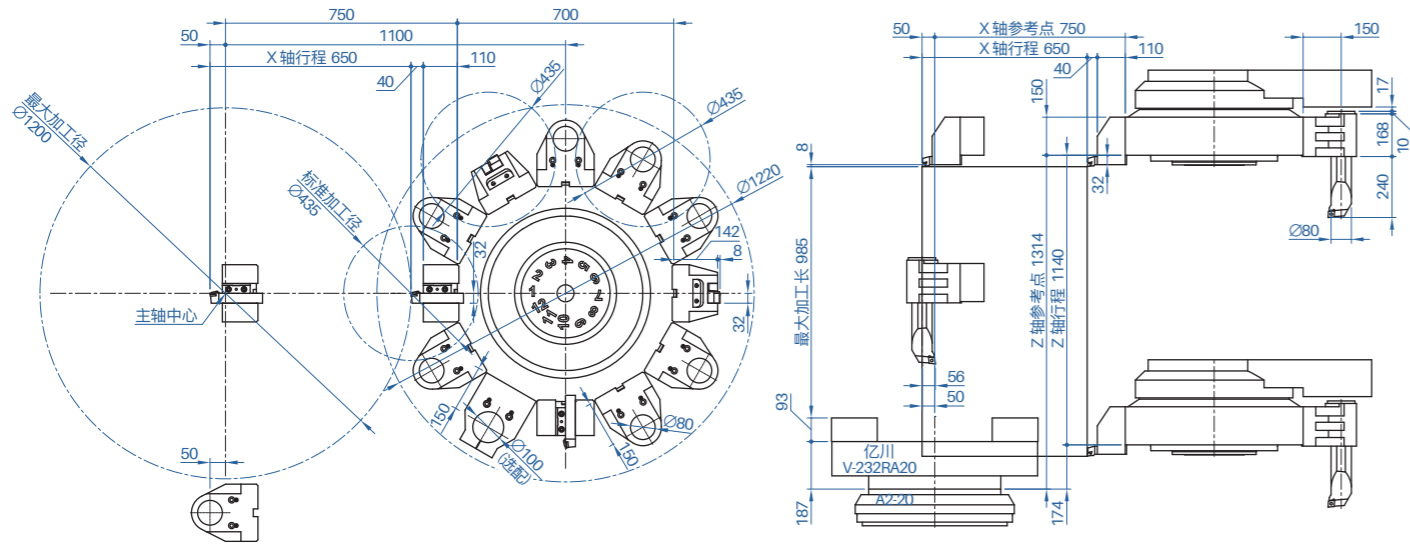


VTL-950M

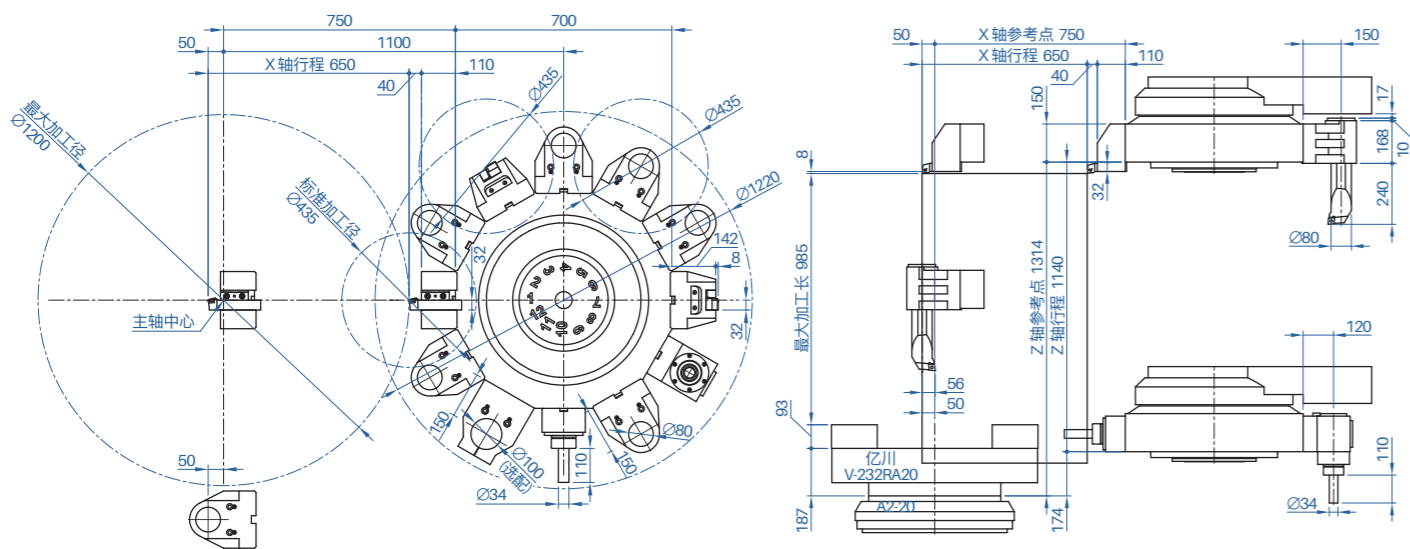


刀具干涉与行程图

VTL-1100

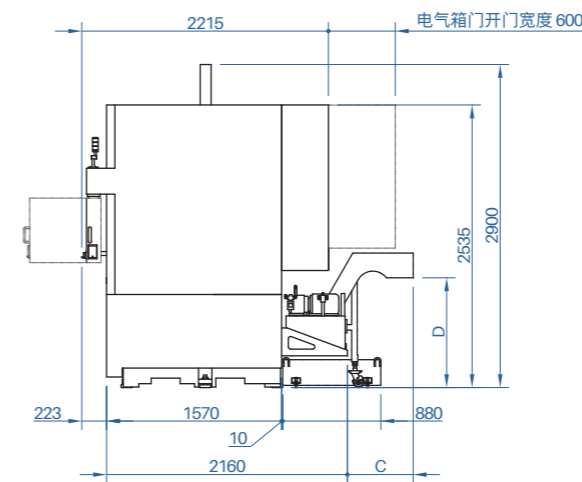
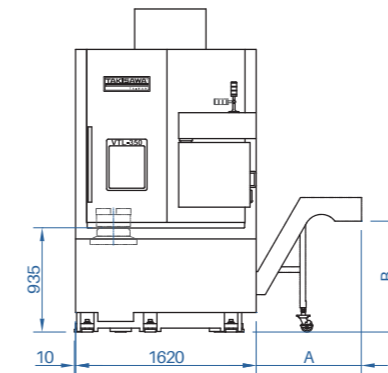
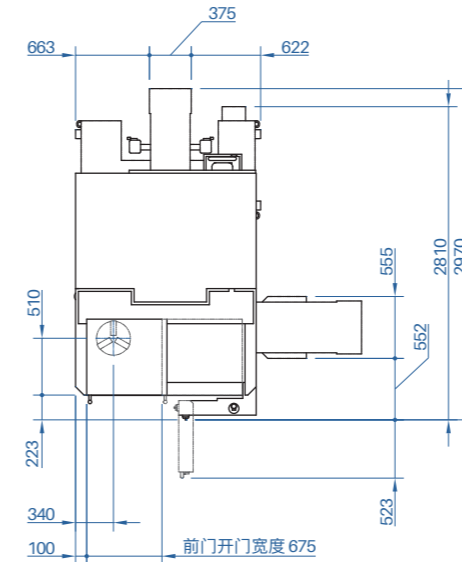


VTL-1100M



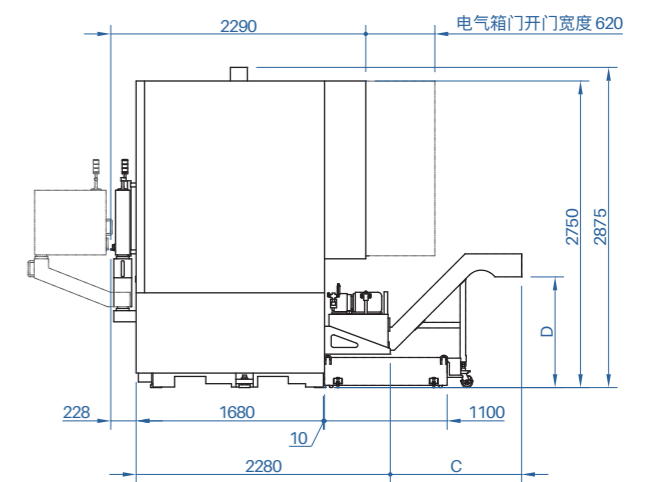
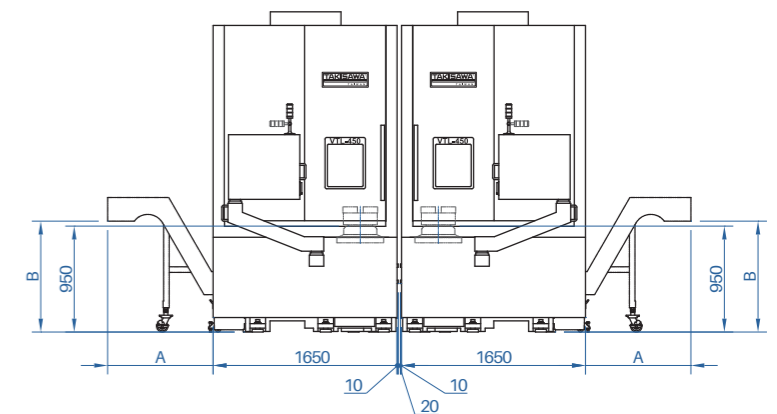
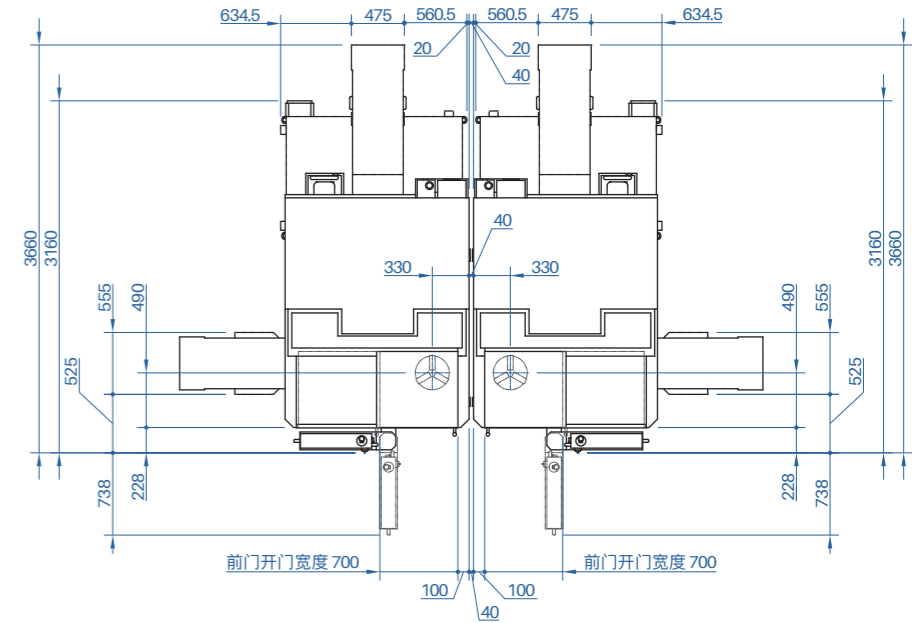
机床尺寸

VTL-350



排屑机尺寸	A	B	C	D
标准	946	980	591	985
欧规	946	995	591	845
义大利	1103	1008	1041	955
瑞士	1103	1158	1041	1105

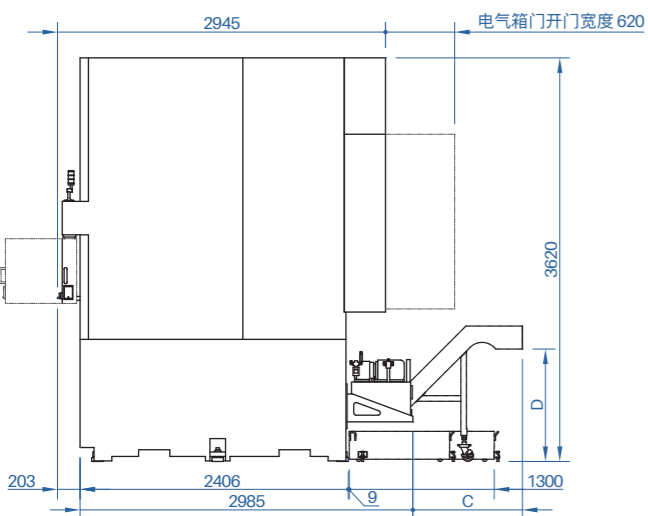
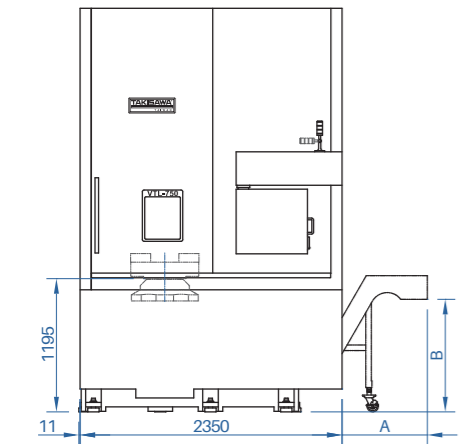
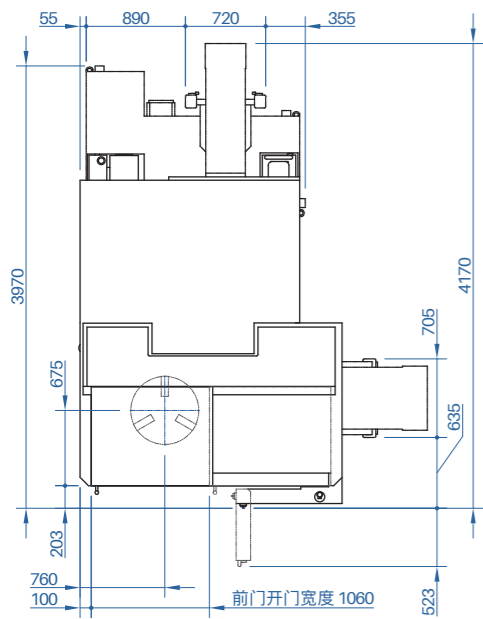
VTL-450(M)



排屑机尺寸	A	B	C	D
标准	946	980	1178	993
欧规	946	995	1178	993
义大利	1103	1008	1143	1051
瑞士	1103	1158	1143	1201

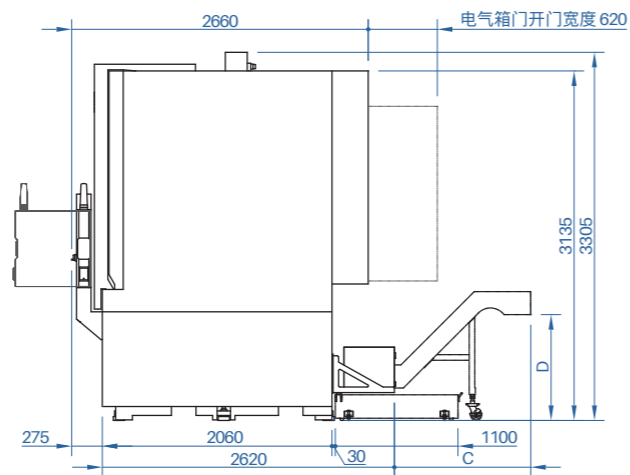
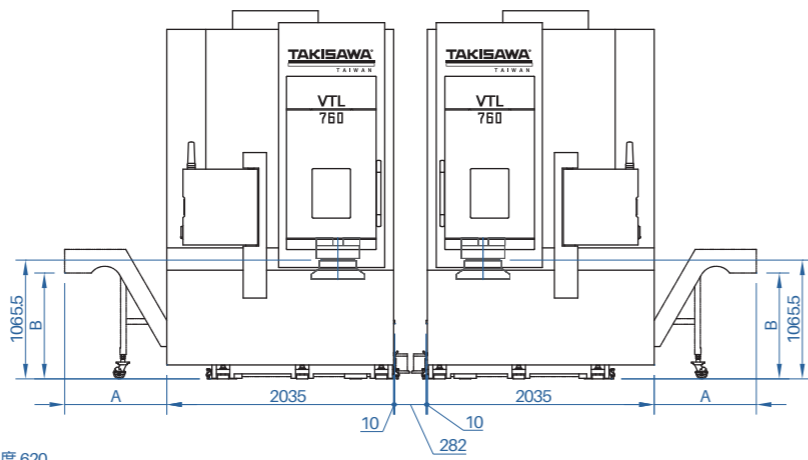
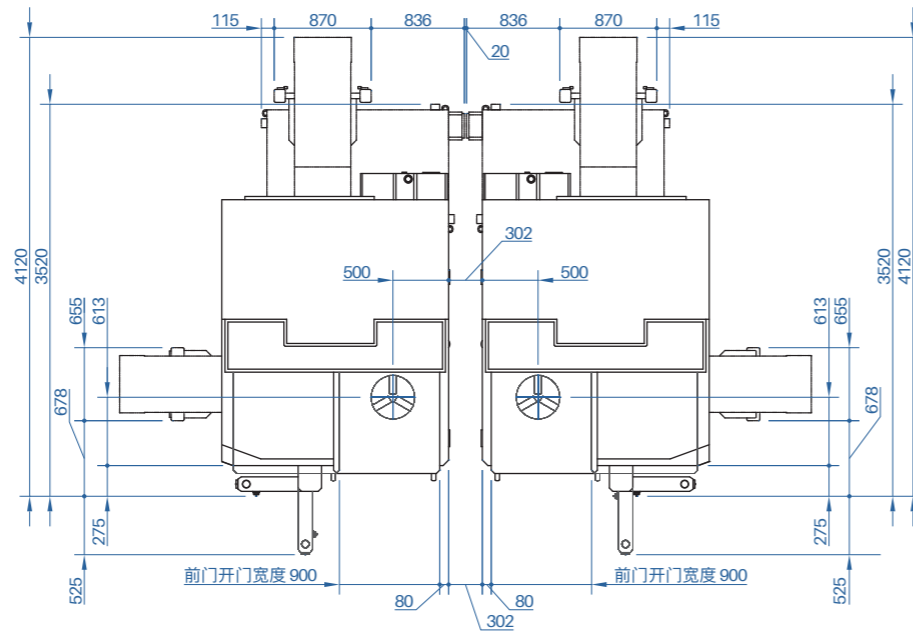
机床尺寸

VTL-750A



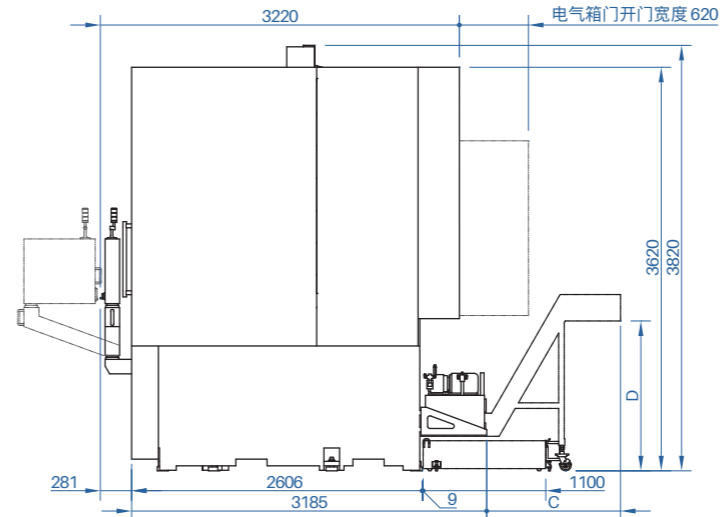
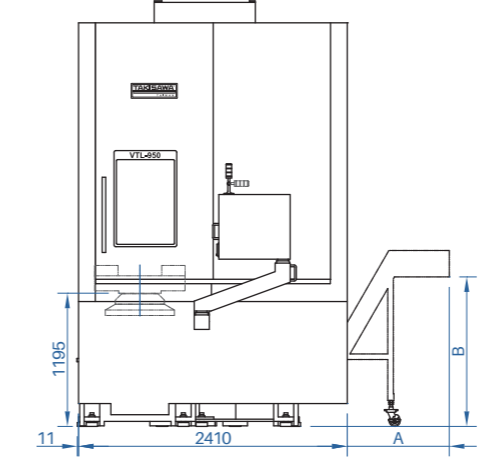
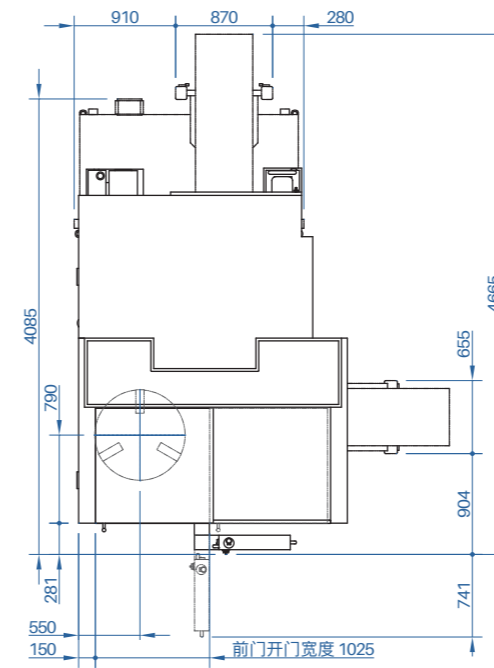
排屑机尺寸	A	B	C	D
标准	765	1030	983	1008
欧规	765	895	985	885
义大利	915	993	1080	993
瑞士	915	1143	1085	1143

VTL-760(M)



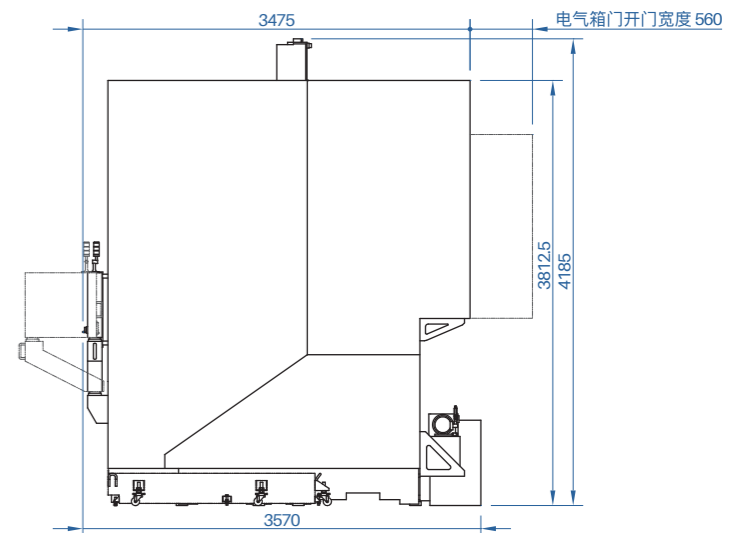
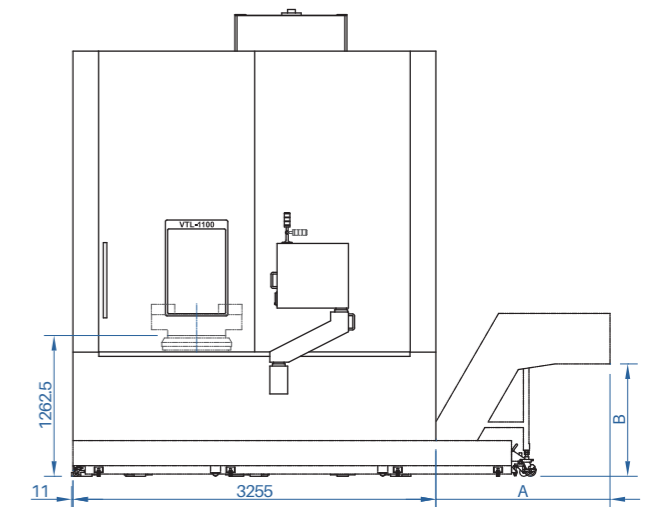
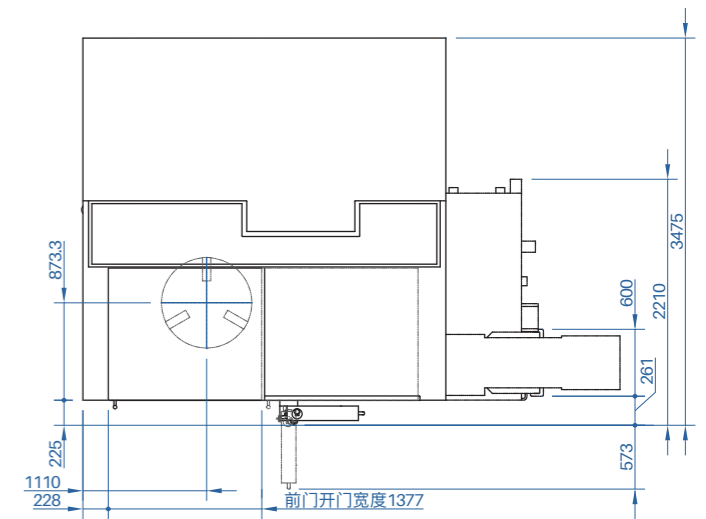
排屑机尺寸	A	B	C	D
标准	916	950	1223	949
欧规	918	825	1225	824
义大利	1068	934	1238	934
瑞士	1068	1084	1236	1084

VTL-950(M)



排屑机尺寸	A	B	C	D
标准	915	1345	1201	1344
欧规	918	1216	1203	1219
义大利	1075	1315	1235	1319
瑞士	1075	1465	1235	1470

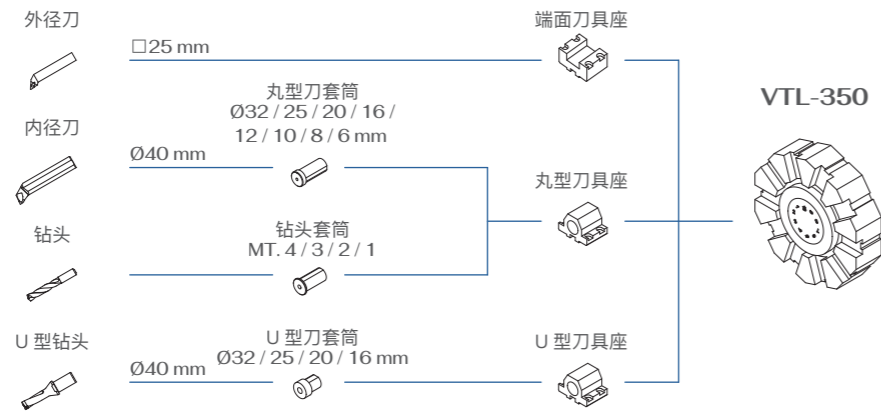
VTL-1100(M)



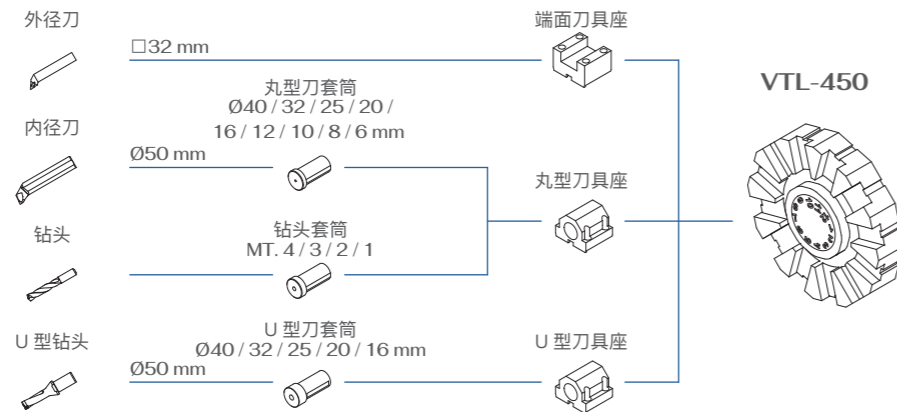
排屑机尺寸	A	B
标准	1565	1010
欧规	1565	875
义大利	1715	990
瑞士	1715	1140

刀具系统

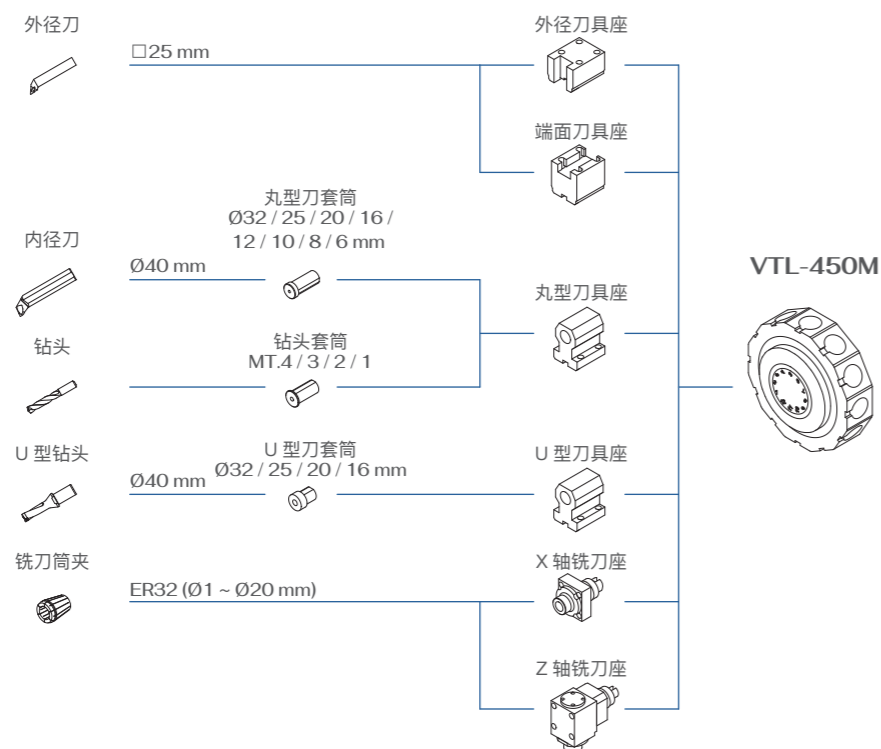
VTL-350



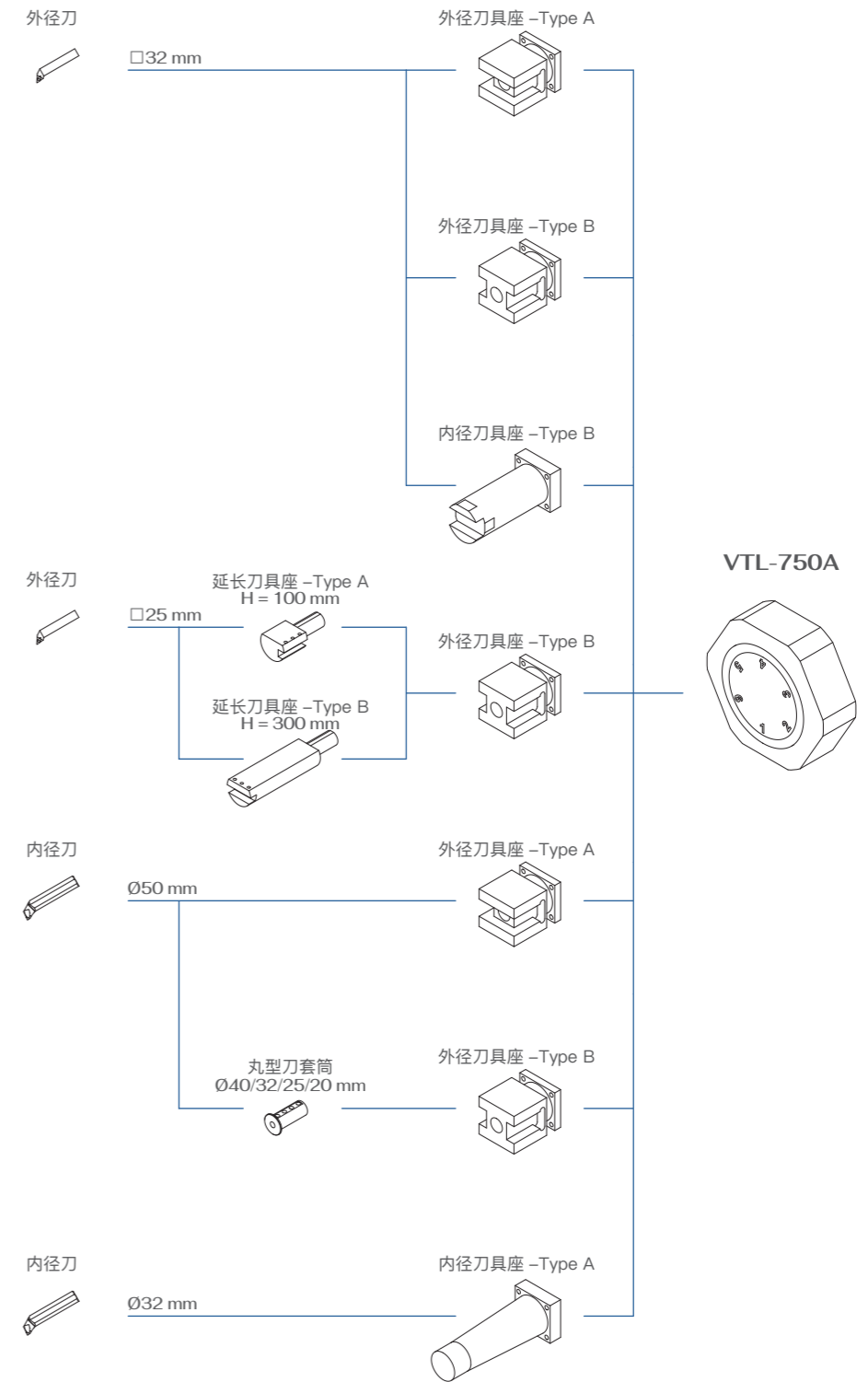
VTL-450



VTL-450M

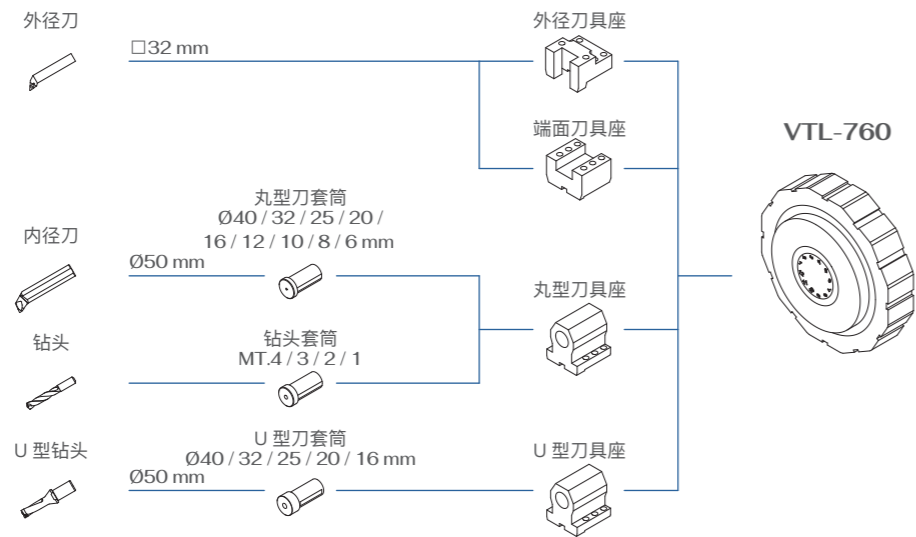


VTL-750A

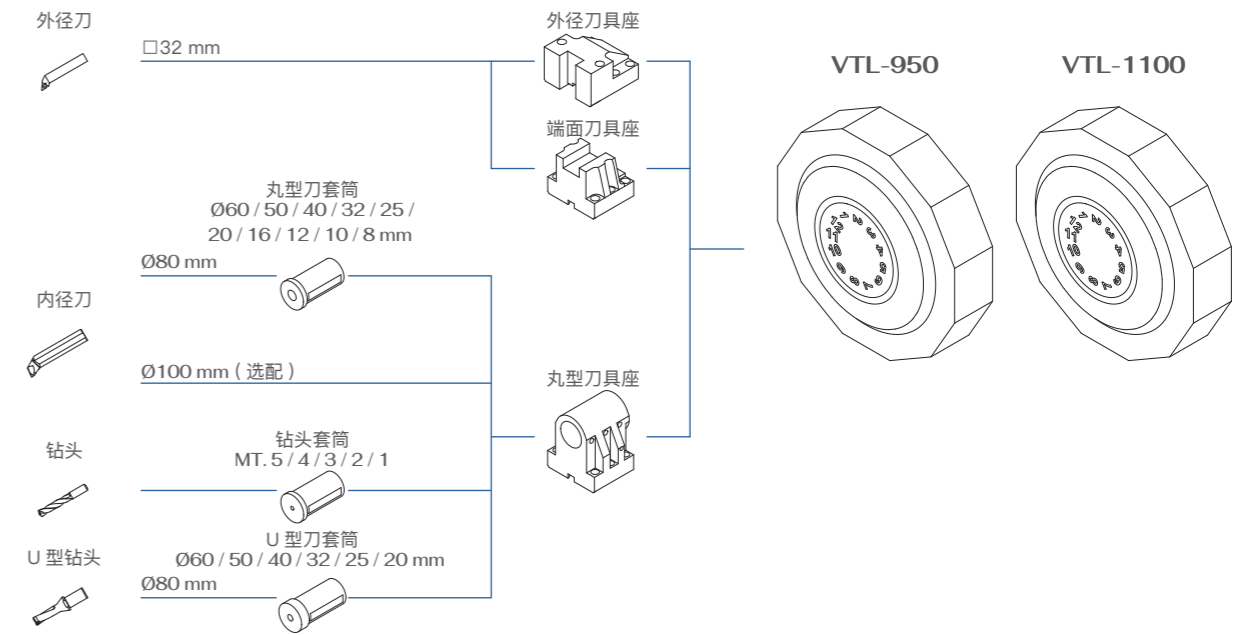


刀具系统

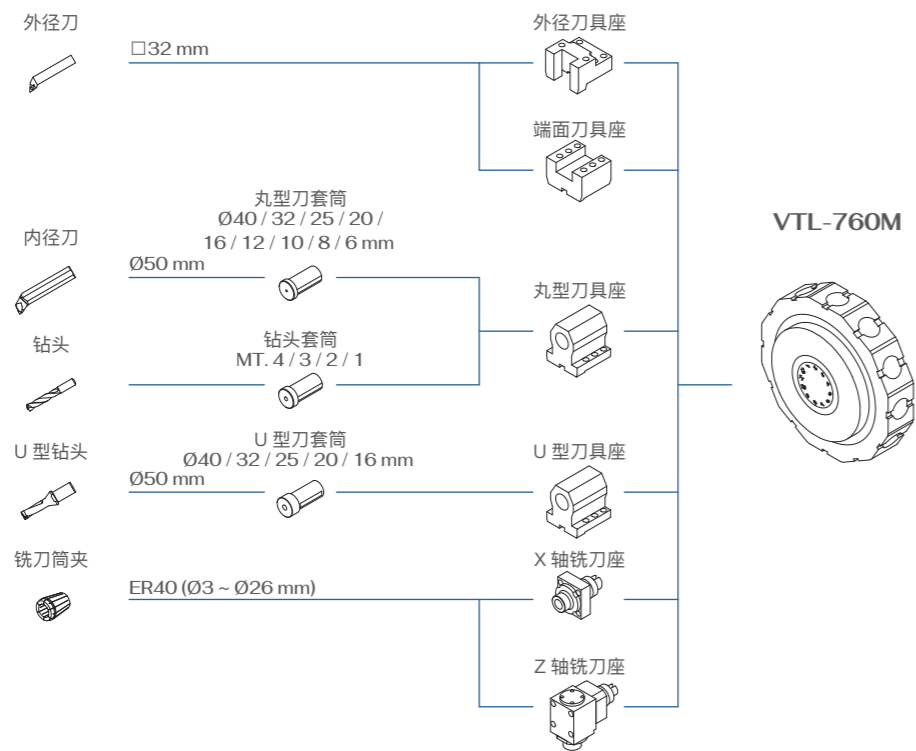
VTL-760



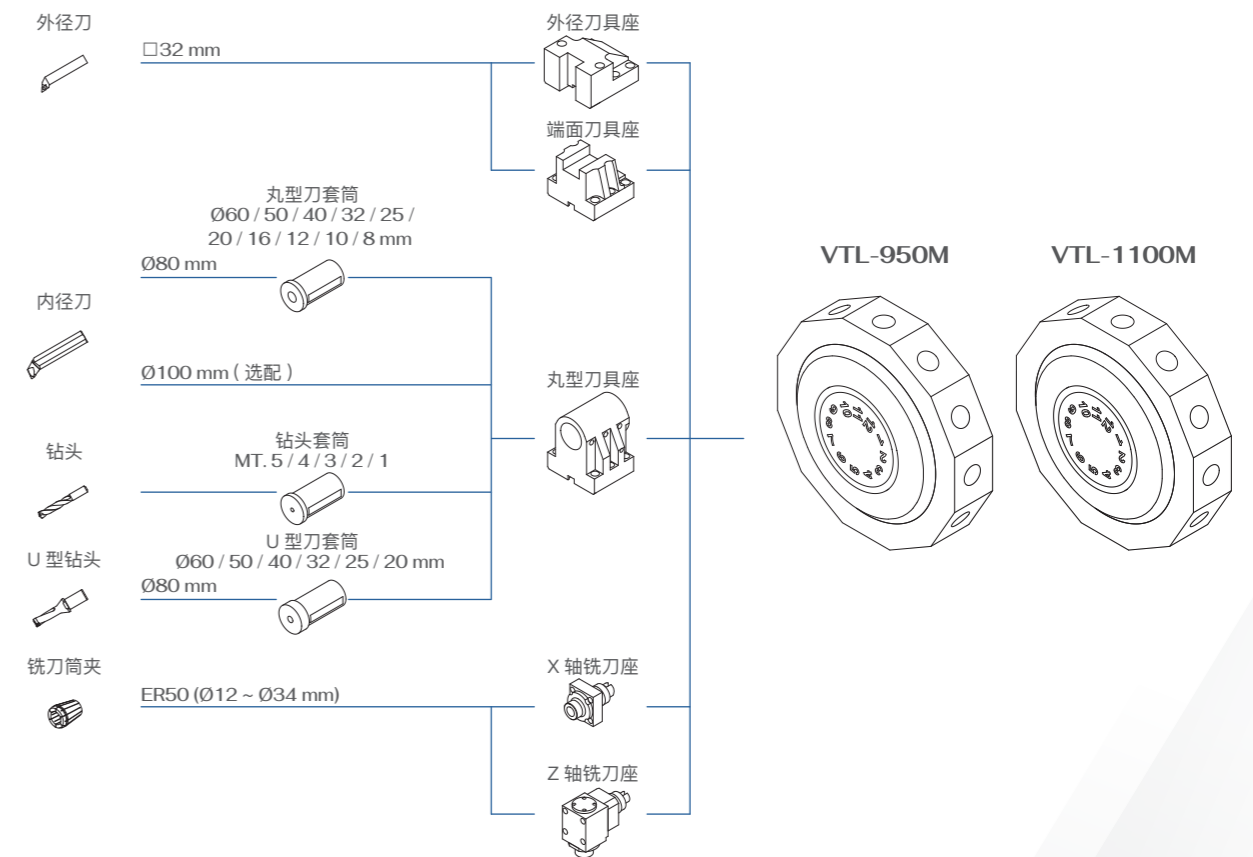
VTL-950 / VTL-1100



VTL-760M



VTL-950M / VTL-1100M



机床规格

项目		VTL-350	VTL-450	VTL-450M	VTL-750A	VTL-760	
加工能力	最大旋径	mm	650	600	600	1050	850
	标准加工径	mm	245	248	265	780	310
	最大加工径	mm	470	460	460	780	800
	最大加工长	mm	415	410	380	765	700
移动量	X 轴移动量	mm	270	265	265	750	460
	Z 轴移动量	mm	470	470	470	850	770
主轴	最高转速	rpm	2500	2500	2500	1500	2000
	主轴鼻径		A2-8	A2-8	A2-8	A2-11	A2-11
	贯通孔径	mm	70	70	70	110	77
	培林内径	mm	120	120	120	200	160
刃物台	工具数		10	12	12	6	12
	外径刀柄尺寸	mm	25	32	25	32	32
	内径刀柄尺寸	mm	40	50	40	50	50
	铣刀刀柄尺寸	mm	-	-	20	-	-
	铣刀转速	rpm	-	-	4000	-	-
移动速度	X 轴快速移动速度	m/min	20	20	20	20	20
	Z 轴快速移动速度	m/min	20	20	20	15	15
电机	主轴	kW	18.5/15 (22/18.5)	26/22	26/22	37/30	37/30
	铣削主轴	kW	-	-	5.5/3.7	-	-
	换刀	kW	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
	X 轴	kW	1.6	3	3	4	4
	Z 轴	kW	3	4	4	7	4
机床尺寸	机床高度	mm	2900	2875	2875	3620	3305
	机床长度	mm	1620	1650	1650	2350	2035
	机床深度	mm	2810	3160	3160	3970	3520
	机床重量	kg	6000	8000	8500	16000	9000

项目		VTL-760M	VTL-950	VTL-950M	VTL-1100	VTL-1100M	
加工能力	最大旋径	mm	850	990	990	1330	1330
	标准加工径	mm	310	435	435	435	435
	最大加工径	mm	800	950	950	1200	1200
	最大加工长	mm	680	860	860	985	985
移动量	X 轴移动量	mm	460	550	550	650	650
	Z 轴移动量	mm	770	900	900	1140	1140
主轴	最高转速	rpm	2000	850	850	850	850
	主轴鼻径		A2-11	A2-11	A2-11	A2-20	A2-20
	贯通孔径	mm	77	110	110	110	110
	培林内径	mm	160	200	200	200	200
刃物台	工具数		12	12	12	12	12
	外径刀柄尺寸	mm	32	32	32	32	32
	内径刀柄尺寸	mm	50	80(100)	80(100)	80(100)	80(100)
	铣刀刀柄尺寸	mm	26	-	34	-	34
	铣刀转速	rpm	3500	-	3000	-	3000
移动速度	X 轴快速移动速度	m/min	20	20	20	20	20
	Z 轴快速移动速度	m/min	15	15	15	15	15
电机	主轴	kW	37/30	37/30	37/30	55/45	55/45
	铣削主轴	kW	7.5/5.5 (11/7.5)	-	11/7.5	-	11/7.5
	换刀	kW	1.2	2.5	2.5	2.5	2.5
	X 轴	kW	4	4	4	4	4
	Z 轴	kW	4	6	6	6	6
机床尺寸	机床高度	mm	3305	3820	3820	4185	4185
	机床长度	mm	2035	2410	2410	3255	3255
	机床深度	mm	3520	4085	4085	3475	3475
	机床重量	kg	9500	20000	20500	23500	24000

标准与可选配件

项目	VTL-350	VTL-450	VTL-450M	VTL-750A	VTL-760
齿轮箱	-	◎	◎	◎	◎
光栅尺	◎	◎	◎	◎	◎
外径刀具座	-	-	●	●	●
端面刀具座	●	●	●	●	●
丸型刀具座	●	●	●	●	●
U型刀具座	●	●	●	-	●
X轴铣刀座	-	-	●	-	-
Z轴铣刀座	-	-	●	-	-
丸型刀套筒-Ø6	●	●	●	-	●
丸型刀套筒-Ø8	●	●	●	-	●
丸型刀套筒-Ø10	●	●	●	-	●
丸型刀套筒-Ø12	●	●	●	-	●
丸型刀套筒-Ø16	●	●	●	-	●
丸型刀套筒-Ø20	●	●	●	●	●
丸型刀套筒-Ø25	●	●	●	●	●
丸型刀套筒-Ø32	●	●	●	●	●
丸型刀套筒-Ø40	-	●	-	●	●
丸型刀套筒-Ø50	-	-	-	-	-
丸型刀套筒-Ø60	-	-	-	-	-
钻头套筒-MT.1	●	●	●	-	●
钻头套筒-MT.2	●	●	●	-	●
钻头套筒-MT.3	●	●	●	-	●
钻头套筒-MT.4	●	●	●	-	●
钻头套筒-MT.5	-	-	-	-	-
U型刀套筒-Ø16	●	●	●	-	●
U型刀套筒-Ø20	●	●	●	-	●
U型刀套筒-Ø25	●	●	●	-	●
U型刀套筒-Ø32	●	●	●	-	●
U型刀套筒-Ø40	-	●	-	-	●
U型刀套筒-Ø50	-	-	-	-	-
U型刀套筒-Ø60	-	-	-	-	-
弹性筒夹	-	-	●	-	-
丝攻筒夹	-	-	●	-	-
前门安全门锁	◎	◎	◎	◎	◎
自动门	◎	◎	◎	◎	◎
前门安全光栅	◎	◎	◎	◎	◎
切削液泵浦-床面 (400W_1.2 Bar_50/60Hz)	●	●	●	●	●
切削液泵浦-床面 (750W_4.2 Bar_50/60Hz)	◎	◎	◎	◎	◎
切削液泵浦-刃物台 (750W_4.2 Bar_50/60Hz)	●	●	●	●	●
切削液泵浦-刃物台 (1100W_8 Bar_50Hz)	◎	◎	◎	◎	◎
切削液泵浦-刃物台 (1100W_8 Bar_60Hz)	◎	◎	◎	◎	◎
切削液泵浦-刃物台 (1400W_10 Bar_50Hz)	◎	◎	◎	◎	◎
切削液泵浦-刃物台 (1100W_10 Bar_60Hz)	◎	◎	◎	◎	◎
切削液泵浦-刃物台 (2200W_20 Bar_50Hz)	◎	◎	◎	◎	◎
切削液泵浦-刃物台 (3000W_20 Bar_60Hz)	◎	◎	◎	◎	◎

项目	VTL-350	VTL-450	VTL-450M	VTL-750A	VTL-760
切削液冷却装置	◎	◎	◎	◎	◎
液位传感器	◎	◎	◎	◎	◎
辅助操作面板	◎	◎	◎	◎	-
第一主轴负荷錶	◎	◎	◎	◎	◎
第二主轴负荷錶	-	-	◎	-	-
工件计数器	◎	◎	◎	◎	◎
自动断电系统	◎	◎	◎	◎	◎
机械手介面	◎	◎	◎	◎	◎
第二手轮	◎	◎	◎	◎	◎
液压系统	●	●	●	●	●
液压系统压力开关	●	●	●	●	●
液压油冷却装置	◎	◎	◎	◎	◎
气压系统	●	●	●	●	●
主轴正压吹气装置	●	●	●	●	●
主轴上方吹气装置	◎	◎	◎	◎	◎
手动泄压阀	◎	◎	◎	◎	◎
润滑系统	●	●	●	●	●
润滑系统压力开关	●	●	●	●	●
工具箱	●	●	●	●	●
水平治具	◎	◎	◎	◎	◎
12寸三爪中实油压卡盘	●	●	●	-	-
15寸三爪中实油压卡盘	◎	◎	◎	-	●
18寸三爪中实油压卡盘	◎	◎	◎	-	◎
21寸三爪中实油压卡盘	-	-	-	-	◎
24寸三爪中实油压卡盘	-	-	-	●	◎
32寸三爪中实油压卡盘	-	-	-	◎	◎
40寸三爪中实油压卡盘	-	-	-	◎	-
卡盘两段式压力调整	◎	◎	◎	◎	◎
卡盘行程检知	◎	◎	◎	◎	◎
生爪	●	●	●	●	●
硬爪	◎	◎	◎	◎	◎
LED机内照明灯	●	●	●	●	●
LED三色警示灯	●	●	●	●	●
脚踏开关	●	●	●	●	●
侧向链板排屑机	●	●	●	●	●
后向链板排屑机	◎	◎	◎	◎	◎
铁屑车	●	●	●	●	●
水箱	●	●	●	●	●
油水分离装置	◎	◎	◎	◎	◎
插拔式对刀臂	◎	◎	◎	◎	◎
电气箱冷却装置	◎	◎	◎	◎	◎
油雾回收机	◎	◎	◎	◎	◎
水枪	◎	◎	◎	◎	◎
气枪	◎	◎	◎	◎	◎

标准与可选配件

项目	VTL-760M	VTL-950	VTL-950M	VTL-1100	VTL-1100M
齿轮箱	◎	◎	◎	-	-
光栅尺	◎	◎	◎	◎	◎
外径刀具座	●	●	●	●	●
端面刀具座	●	●	●	●	●
丸型刀具座	●	●	●	●	●
U型刀具座	●	●	●	●	●
X轴铣刀座	●	-	●	-	●
Z轴铣刀座	●	-	●	-	●
丸型刀套筒-Ø6	●	-	-	-	-
丸型刀套筒-Ø8	●	●	●	●	●
丸型刀套筒-Ø10	●	●	●	●	●
丸型刀套筒-Ø12	●	●	●	●	●
丸型刀套筒-Ø16	●	●	●	●	●
丸型刀套筒-Ø20	●	●	●	●	●
丸型刀套筒-Ø25	●	●	●	●	●
丸型刀套筒-Ø32	●	●	●	●	●
丸型刀套筒-Ø40	●	●	●	●	●
丸型刀套筒-Ø50	-	●	●	●	●
丸型刀套筒-Ø60	-	●	●	●	●
钻头套筒-MT.1	●	●	●	●	●
钻头套筒-MT.2	●	●	●	●	●
钻头套筒-MT.3	●	●	●	●	●
钻头套筒-MT.4	●	●	●	●	●
钻头套筒-MT.5	-	●	●	●	●
U型刀套筒-Ø16	●	-	-	-	-
U型刀套筒-Ø20	●	●	●	●	●
U型刀套筒-Ø25	●	●	●	●	●
U型刀套筒-Ø32	●	●	●	●	●
U型刀套筒-Ø40	●	●	●	●	●
U型刀套筒-Ø50	-	●	●	●	●
U型刀套筒-Ø60	-	●	●	●	●
弹性筒夹	●	-	●	-	●
丝攻筒夹	●	-	-	-	-
前门安全门锁	◎	◎	◎	◎	◎
自动门	◎	◎	◎	◎	◎
前门安全光栅	◎	◎	◎	◎	◎
切削液泵浦-床面 (400W_1.2 Bar_50/60Hz)	●	●	●	●	●
切削液泵浦-床面 (750W_4.2 Bar_50/60Hz)	◎	◎	◎	◎	◎
切削液泵浦-刃物台 (750W_4.2 Bar_50/60Hz)	●	●	●	●	●
切削液泵浦-刃物台 (1100W_8 Bar_50Hz)	◎	◎	◎	◎	◎
切削液泵浦-刃物台 (1100W_8 Bar_60Hz)	◎	◎	◎	◎	◎
切削液泵浦-刃物台 (1400W_10 Bar_50Hz)	◎	◎	◎	◎	◎
切削液泵浦-刃物台 (1100W_10 Bar_60Hz)	◎	◎	◎	◎	◎
切削液泵浦-刃物台 (2200W_20 Bar_50Hz)	◎	◎	◎	◎	◎
切削液泵浦-刃物台 (3000W_20 Bar_60Hz)	◎	◎	◎	◎	◎

项目	VTL-760M	VTL-950	VTL-950M	VTL-1100	VTL-1100M
切削液冷却装置	◎	◎	◎	◎	◎
液位传感器	◎	◎	◎	◎	◎
辅助操作面板	-	◎	◎	◎	◎
第一主轴负荷錶	◎	◎	◎	◎	◎
第二主轴负荷錶	◎	-	◎	-	◎
工件计数器	◎	◎	◎	◎	◎
自动断电系统	◎	◎	◎	◎	◎
机械手介面	◎	◎	◎	◎	◎
第二手轮	◎	◎	◎	◎	◎
液压系统	●	●	●	●	●
液压系统压力开关	●	●	●	●	●
液压油冷却装置	◎	◎	◎	◎	◎
气压系统	●	●	●	●	●
主轴正压吹气装置	●	●	●	-	-
主轴上方吹气装置	◎	◎	◎	◎	◎
手动泄压阀	◎	◎	◎	◎	◎
润滑系统	●	●	●	●	●
润滑系统压力开关	●	●	●	●	●
工具箱	●	●	●	●	●
水平治具	◎	◎	◎	◎	◎
12寸三爪中实油压卡盘	-	-	-	-	-
15寸三爪中实油压卡盘	●	-	-	-	-
18寸三爪中实油压卡盘	◎	-	-	-	-
21寸三爪中实油压卡盘	◎	-	-	-	-
24寸三爪中实油压卡盘	◎	◎	◎	-	-
32寸三爪中实油压卡盘	◎	●	●	●	●
40寸三爪中实油压卡盘	-	-	-	◎	◎
卡盘两段式压力调整	◎	◎	◎	◎	◎
卡盘行程检知	◎	◎	◎	◎	◎
生爪	●	●	●	●	●
硬爪	◎	◎	◎	◎	◎
LED机内照明灯	●	●	●	●	●
LED三色警示灯	●	●	●	●	●
脚踏开关	●	●	●	●	●
侧向链板排屑机	●	●	●	●	●
后向链板排屑机	◎	◎	◎	-	-
铁屑车	●	●	●	●	●
水箱	●	●	●	●	●
油水分离装置	◎	◎	◎	◎	◎
插拔式对刀臂	◎	◎	◎	◎	◎
电气箱冷却装置	◎	◎	◎	◎	◎
油雾回收机	◎	◎	◎	◎	◎
水枪	◎	◎	◎	◎	◎
气枪	◎	◎	◎	◎	◎

NC 单元规格

VTL 系列	
控制器	
Oi-TF Plus	●
NC 单元	
10.4" 显示器一体型控制单元	●
10.4" 显示器分离型控制单元	◎
安全装置	
前门互锁机制	◎
前门安全门锁	◎
安全继电器	◎
电气箱断路器与跳脱线圈	◎
控制轴	
最低输入增量 (直线轴: 0.001mm; 旋转轴: 0.001°)	●
最大程式控制范围 (直线轴: ±99999.999mm; 旋转轴: ±360°)	●
英制 / 公制 选择	●
轴互锁	●
机械锁定	◎
紧急停止	●
软体行程限制检测 1	●
软体行程限制检测 2、3	●
动作前行程检测	▲
过载检测	●
镜像 (每个轴)	▲
倒角 (开 / 关)	●
位置开关	●
运行操作	
自动运行	●
MDI 运行	●
DNC 运行	●
记忆卡中 DNC 运行	●
程序编号搜寻	●
程序标号搜寻	●
程序整理与停止	●
错误操作预防	▲
缓冲缓存器	●
空运行	●
单节执行	●
手动进给	●
手动原点复归	●
手轮进给	●
插补函数	
定位 (G00)	●
直线插补 (G01)	●
圆弧插补 (G02 / G03)	●
暂停 (G04)	●
极座标插补 (限有迴转刀具机能之机型)	●
圆柱插补	●
准确停止 (G09)	●
准确停止方式 (G61)	●
螺纹切削 (G32)	●
多重螺纹切削	●
螺纹切削循环和退回	●
连续螺纹切削	●
可变速程螺纹切削	●
参考点返回检测 (G27)	●
参考点返回 (G28)	●
返回第二参考点 (G30)	●
返回第三、第四参考点	●

VTL 系列	
进给功能	
每转进给 (mm/rev)	●
每分钟进给 (mm/min)	●
快速移动速率调整 (F ₀ 、F ₂₅ 、F ₅₀ 、F ₁₀₀)	●
进给率调整 (0 ~ 150%)	●
切线速度固定控制	●
手动连续进给 (JOG)	●
程序输入	
EIA / ISO 自动化识别	●
选择程序段跳过	●
程序数值 (Oxxxx 4 位数)	●
序列编号 (Nxxxxxxx 8 位数)	●
程序文件名 (32 字节)	●
绝对 / 增量 指令	●
小数点输入 / 计算器小数点输入	●
直径指定 (X 轴)	●
座标系设定	●
图纸尺寸直接输入	●
G 码系统 (A)	●
倒角 / 圆角 编程	●
可编程数据输入	●
子程序指令适用 (10 阶)	●
用户宏程序	●
用户宏程序公用变量	●
固定循环	●
複合型固定循环 I	●
複合型固定循环 II	●
鑽孔的循环功能	●
圆弧插补程式	●
宏程序执行	◎
座标系统偏移	●
其他功能 / 主轴功能	
轴速功能 (S 功能)	●
辅助功能 (M 功能)	●
周速恒定控制	●
刚性攻螺纹 (主轴)	●
刚性攻螺纹 (迴转刀具)	●
数据输入 / 输出	
RS-232-C、USB、RJ-45	●
外部讯息	●
外部工件号检索	◎
储存卡的输入 / 输出	●

● 标准 ◎ 选配 ▲ 必须设定参数

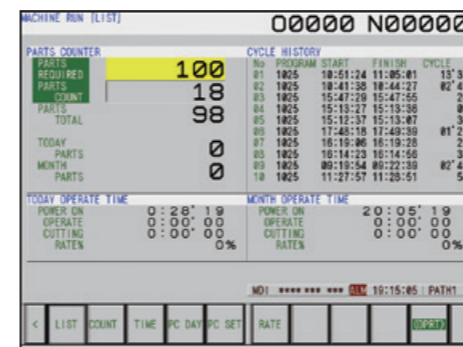
VTL 系列	
刀具功能 / 刀具补偿功能	
刀具功能 (T 功能)	●
刀具补偿 128 个	●
刀具补偿 200 个	◎
刀具几何 / 磨耗 补偿	●
刀具直径 / 鼻端半径 补偿	●
刀具正值计算输入	●
刀具正值直接输入	●
刀具补偿正值直接输入 B	◎
刀具位置偏移	●
刀具寿命管理	▲
精度补偿功能	
背隙补偿	●
快速移动 / 切削进给的背隙补偿	●
编辑操作	
程序储存 2MB	●
登录程序个数 1000 个	●
程序保护	●
扩展程序编辑	●
背景编辑	●
显示语言	
英语	●
日语	▲
其他语言	▲
显示语言动态切换	●

VTL 系列	
设定 / 显示	
位置显示	●
程序注释显示 (31 个字元)	●
报警显示	●
报警履历显示	●
操作讯息显示	●
操作讯息履历显示	●
运行时间和工件计数显示	●
切削速度显示	●
主轴转速和 T 代码显示	●
程序列表显示	●
硬体和软体系统配置显示	●
图形显示	●
动态图形显示	◎
帮助功能	●
诊断功能	●

● 标准 ◎ 选配 ▲ 必须设定参数

智慧工作管理 (选配)

O1



提供简易的操作及各种方便之功能。

O1 刀具寿命管理

此功能透过设定刀具寿命和磨耗补正限制, 管理所有刀具, 确保生产品质。

O2 负载监控

监测最大负载, 确认各刀具之状态。

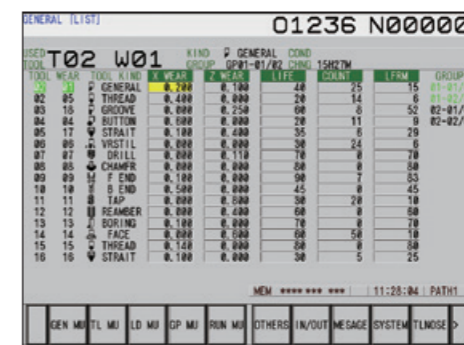
O3 工件和机器管理

主要提供工件计数、程式加工履历、记录机台稼动等功能。

O2

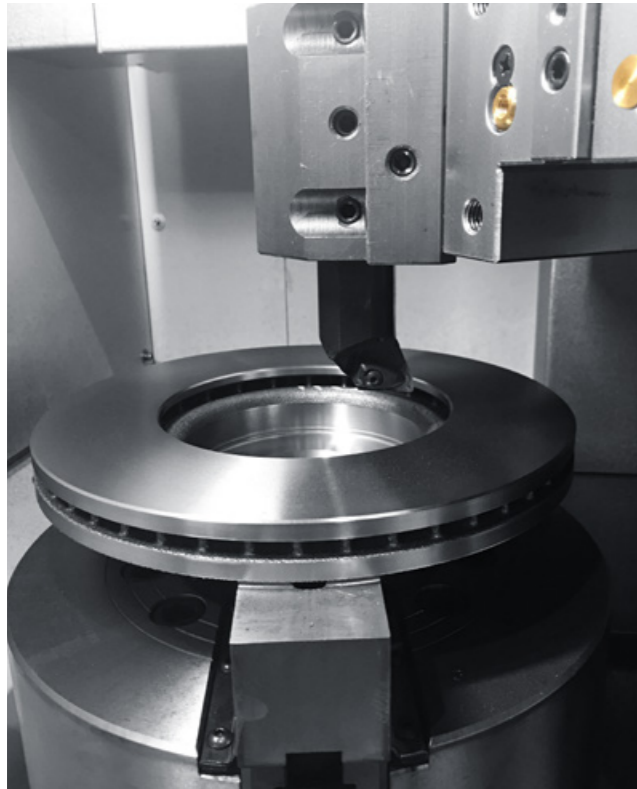


O3



应用

汽车类零件加工



轴承类零件加工



航太类零件加工



阀类零件加工



刀库系统应用



机械手臂应用



整体解决方案

