

EX-2000 系列

EX-2000MT / EX-2000MS / EX-2000YT / EX-2000YS

CNC 車削中心

台灣瀧澤科技股份有限公司

平鎮廠 /

32453 桃園市平鎮區延平路三段 505 號

TEL: +886-3-4643166 FAX: +886-3-4642614

楊梅廠 /

32659 桃園市楊梅區梅獅路一段 89 號

TEL: +886-3-4813119 FAX: +886-3-4813185

E-mail: callcenter@takisawa.com.tw

瀧澤機電（浙江）有限公司

浙江 /

浙江省嘉興市嘉善縣實群東路 188 號

TEL: +86-573-89103672 FAX: +86-573-89103671

TAKISAWA Tech Corp

U.S.A /

15271 Fairfield Ranch Rd., Unit 130,

Chino Hills, CA 91709, U.S.A

TEL: +1-866-606-6143 / +1-909-308-0903

E-mail: joshua.huang@takisawatechcorp.com

TAKISAWA Tech Asia Co.,Ltd.

Thailand /

18/31 M.7, Bangchalong, Bangphi,

Samutprakan, 10540, Thailand

TEL: +66-20465900 FAX: +66-20465901

E-mail: nuttapong@takisawa.com

www.takisawa.com.tw



EX-2000

系列

EX-2000 系列為台灣瀧澤新一代高剛性與高精度車削中心能滿足多樣化的加工需求。

節省空間的設計，全面提升進給軸速度，能有效提升產能。高度模塊化設計，具六種軸向配置，可選用車削或銑削之刃物台，另可選用 Y 軸，心押台或副主軸。並能選配各式高精度配件與上下料機構來達成自動化生產。



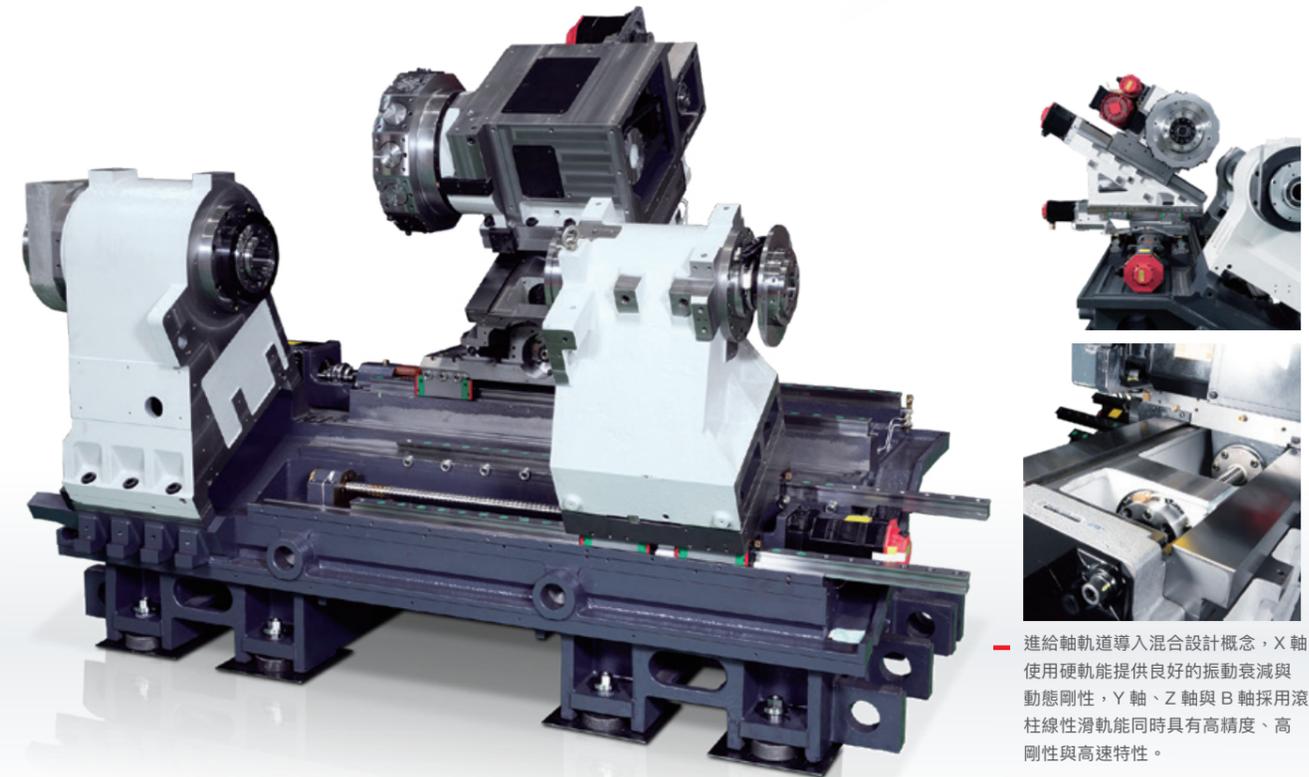
01 規格選項

	EX-2000					
	T	MT	YT	S	MS	YS
內藏馬達正主軸	◎	●	●	◎	●	●
皮帶馬達正主軸	●	◎	◎	●	◎	◎
內藏馬達副主軸	-	-	-	●	●	●
正主軸 C 軸	-	●	●	-	●	●
副主軸 C 軸	-	-	-	-	●	●
T12 車削刃物台	●	-	-	●	-	-
T12 銑削刃物台	-	●	●	-	●	●
Y 軸	-	-	●	-	-	●
伺服心押台	●	●	●	-	-	-

● 標準 ◎ 選配 - 無

02 工件範圍

	EX-2000T	EX-2000MT	EX-2000YT	EX-2000S	EX-2000MS	EX-2000YS
最大加工徑	390					
最大加工長	車削刃物台：510.5 / 標準銑削刃物台：510.5 / BMT65銑削刃物台：504.5					
棒材加工徑（正 / 副主軸）	65	65	65	65 / 52	65 / 52	65 / 52



進給軸軌道導入混合設計概念，X 軸使用硬軌能提供良好的振動衰減與動態剛性，Y 軸、Z 軸與 B 軸採用滾柱線性滑軌能同時具有高精度、高剛性與高速特性。

03 移動量與快速移動速度

	EX-2000					
	T	MT	YT	S	MS	YS
X 軸移動量	250	250	250	250	250	250
X 軸快速移動速度	30	30	30	30	30	30
Z 軸移動量	590	590	590	590	590	590
Z 軸快速移動速度	36	36	36	36	36	36
Y 軸移動量	-	-	± 50	-	-	± 50
Y 軸快速移動速度	-	-	10	-	-	10
B 軸移動量	570	570	570	570	570	570
B 軸快速移動速度	36	36	36	36	36	36

主軸

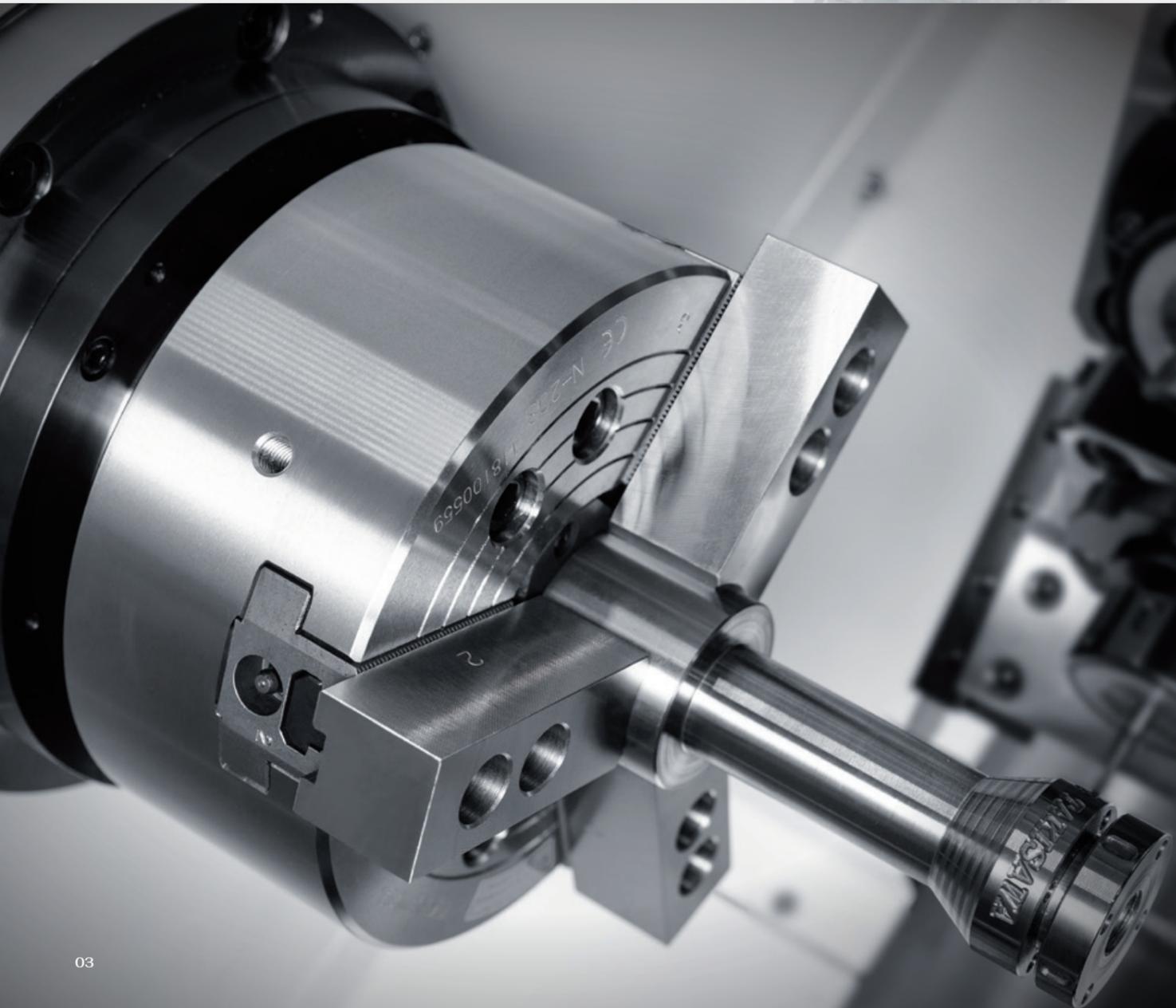
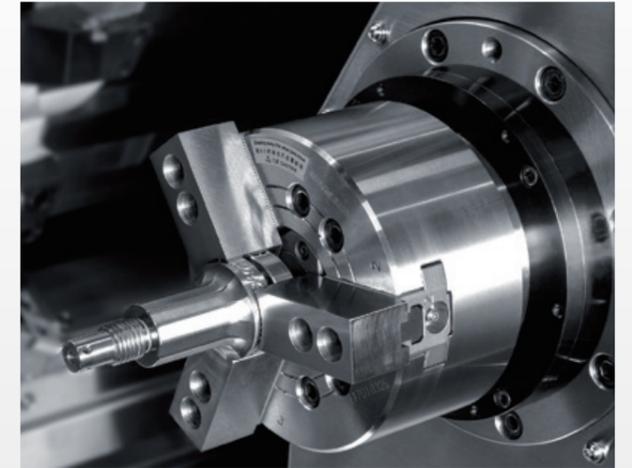
左右主軸搭載內藏馬達，具高精度、低振動與低噪音，能讓工件表面粗糙度更佳。

左主軸另可選用可靠度佳並具成本效益的皮帶式主軸台。

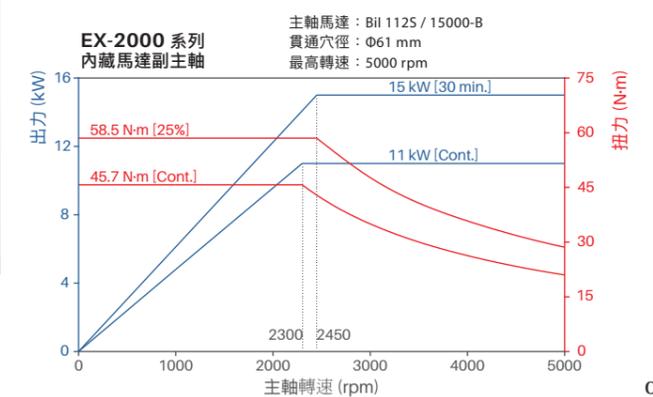
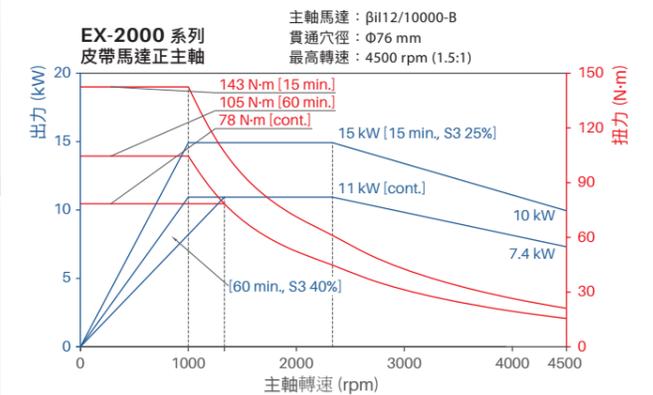
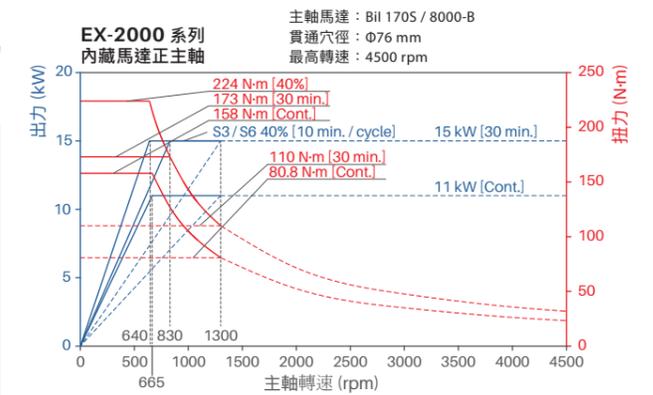
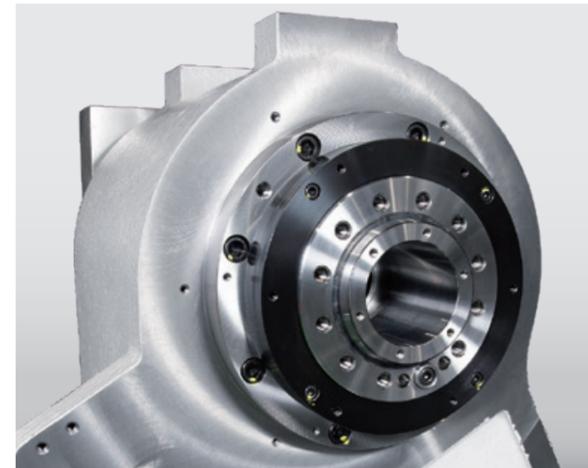


	內藏馬達 正主軸	皮帶馬達 正主軸	內藏馬達 副主軸*
主軸鼻端	A2-6	A2-6	A2-5
最高轉速	4500	4500	5000 rpm
貫通穴徑	76	76	61 mm
培林內徑	110	110	80 mm
馬達出力	15/11	15/11	15/11 kW
最大扭力	224	143	58.5 N-m
標準夾頭尺寸	8	8	6 inch

* 僅 EX-2000S、EX-2000MS 和 EX-2000YS 具有副主軸



主軸出力圖

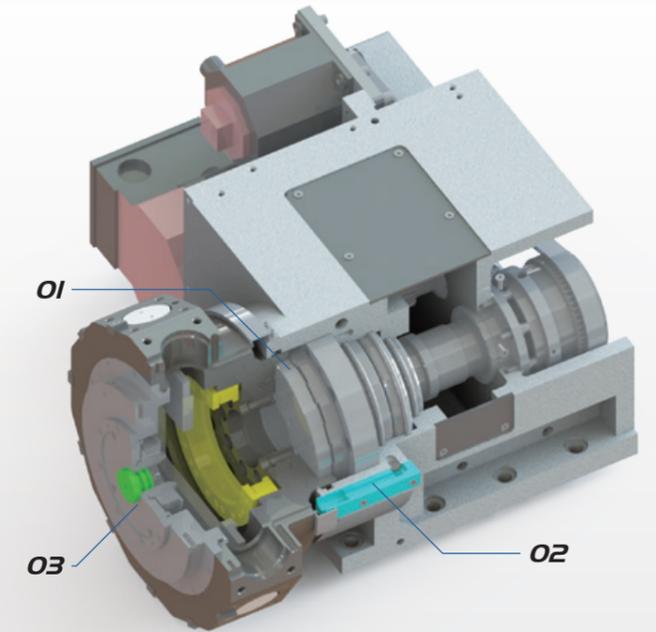


刃物台

採用台灣瀧澤高剛性、高精度 T12 車削與銑削刃物台，採用大外徑曲齒離合齒輪，銑削刃物台可完成車削以外的銑削、鑽孔、攻牙等複合加工，提高零件加工的工程集中能力和加工精度。

刃物台結構

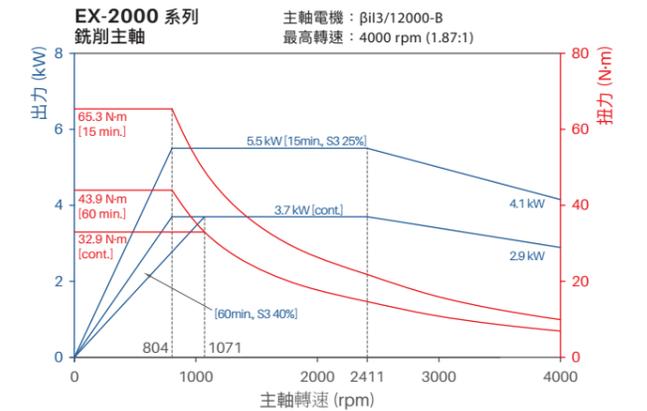
- 01 外徑 210 mm 的離合齒輪外徑，具有高剛性及高精度的特性。
- 02 支援 70 bar 高壓切削液需求。
- 03 容易塗佈潤滑脂。



T12 刃物台

刃物台種類	車削	標準	BMT65
	刃物台	銑削刃物台	銑削刃物台
工具數	12	12	12
外徑刀柄尺寸	25	25	25 mm
內徑刀柄直徑	40	40	40 mm
銑刀刀柄直徑	-	20	20 mm
銑刀筒夾規格	-	ER32	ER32
銑刀轉速	-	4000	4000 rpm
馬達出力	-	5.5 / 3.7	5.5 / 3.7 kW
最大扭力	-	65.3	65.3 N·m

主軸出力圖



特殊刀具座

- 01 滾齒刀具座*
- 02 刨削刀具座
- 03 強力刮齒刀具座
- 04 可調角度銑刀座



* 僅能用於銑削主軸
馬達傳動比 1:1 之刃物台

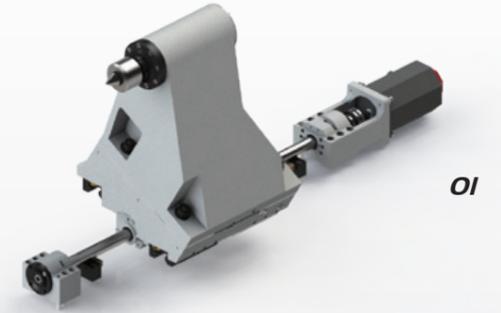
心押台

EX-2000T、EX-2000MT 和 EX-2000YT 配備了伺服心押台。具操作簡便，快速運動等優點。移動速度高達每分鐘 36 米。

在重負荷的使用條件下，可選用旋轉式心押軸。

01 伺服心押台

心押軸錐度穴形式	MT.5	
心押台推力	1 ~ 4	kN
心押台移動量	570	mm
快速移動速度	36	m / min
迫近速度	0.8 ~ 2	m / min
後撤速度	5	m / min



01

02 伺服心押台人機介面

採用對話式人機介面，能方便設定伺服尾座推力和原點等參數。



02

01 旋轉式心押台

在重負荷使用狀況下建議選用。

02 鐵屑輸送機型式

根據零件材質與切屑尺寸，有鏈板式或刮板式鐵屑輸送機可選用。

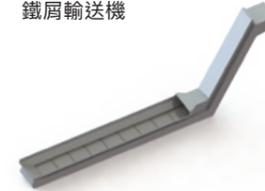
03 鐵屑輸送機配置

可選用右向或後向排屑的鐵屑輸送機。



01

鏈板式
鐵屑輸送機

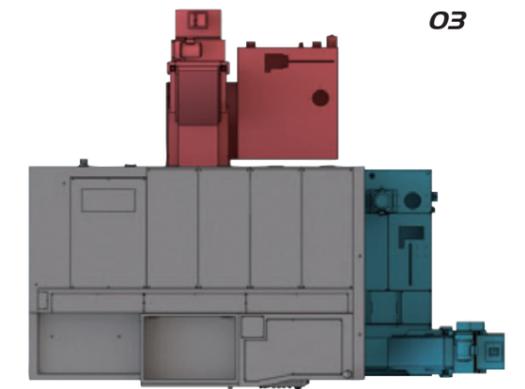


刮板式
鐵屑輸送機



02

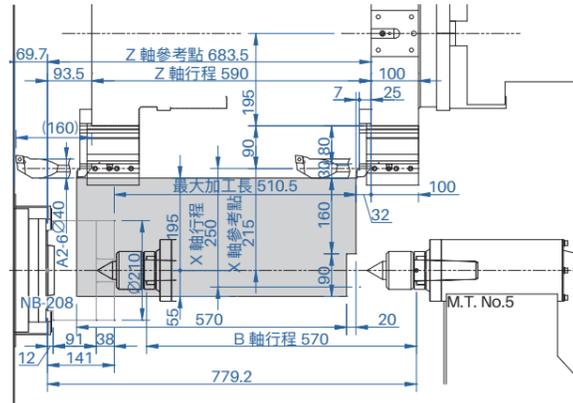
切屑型式	卷曲狀切屑 鋼材 / 鋁材	粉狀切屑 鑄造材 / 鋁材 / 鋼材	非金屬切屑
鏈板型排屑機	○	×	○
刮板型排屑機	×	○	×



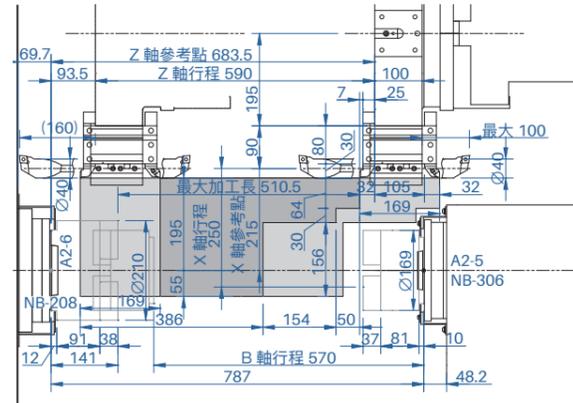
03

行程圖

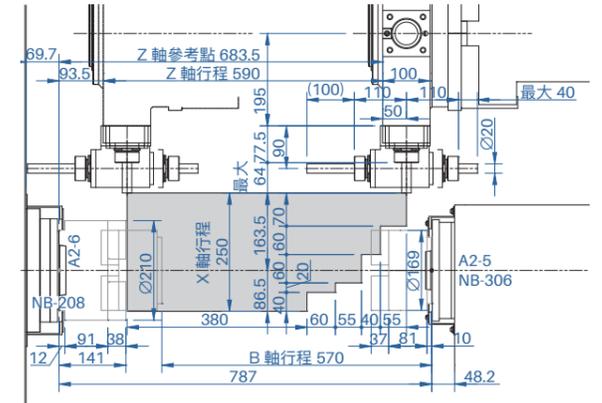
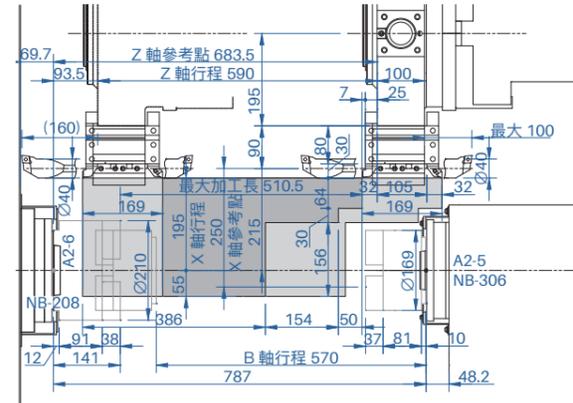
EX-2000T 車削刃物台



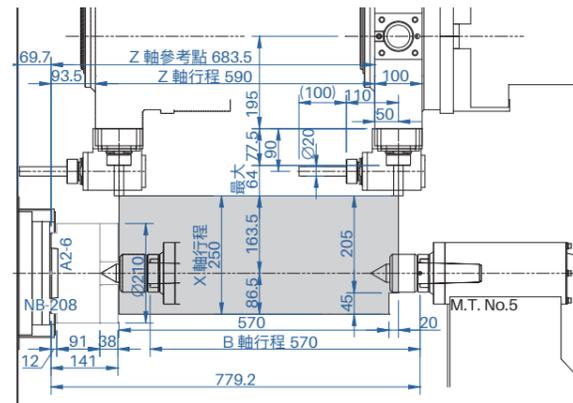
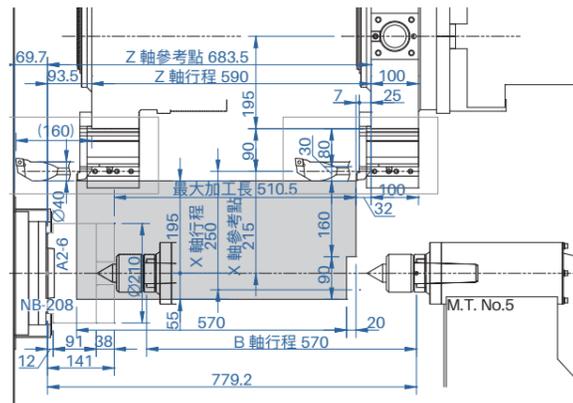
EX-2000S 車削刃物台



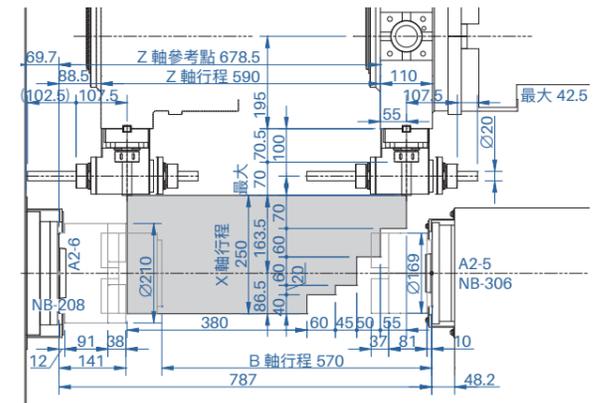
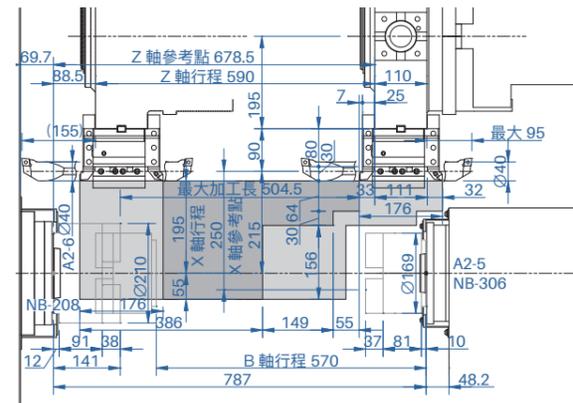
EX-2000MS / EX-2000YS 銑削標準刃物台



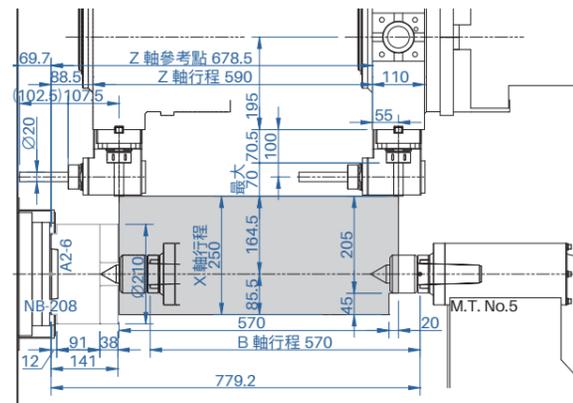
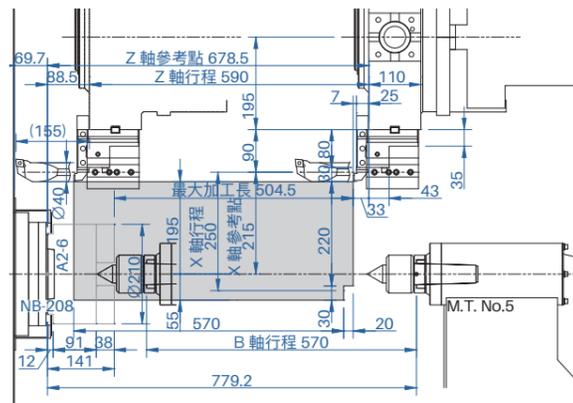
EX-2000MT / EX-2000YT 銑削標準刃物台



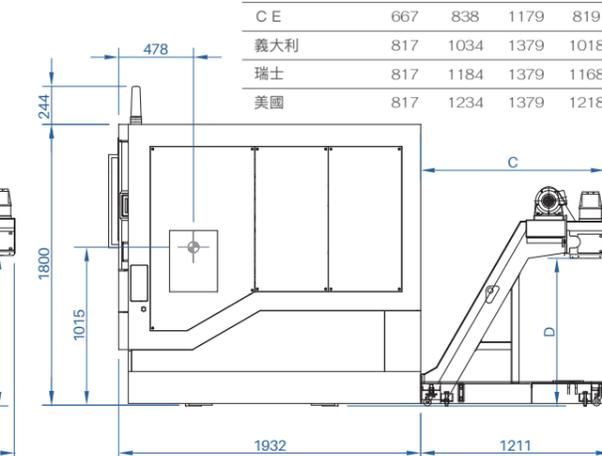
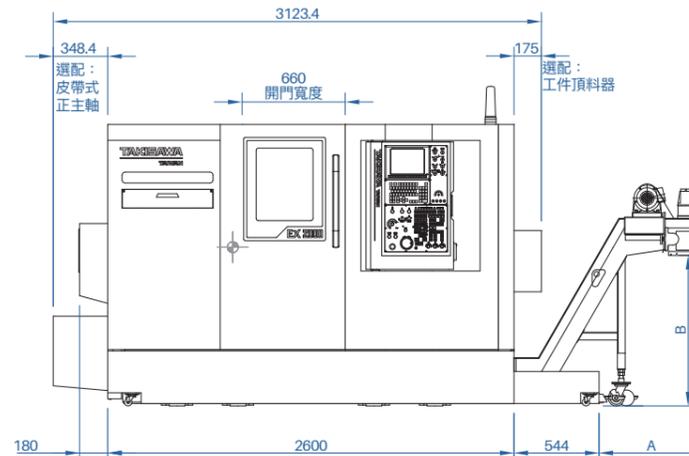
EX-2000MS / EX-2000YS 銑削 BMT65 刃物台



EX-2000MT / EX-2000YT 銑削 BMT65 刃物台



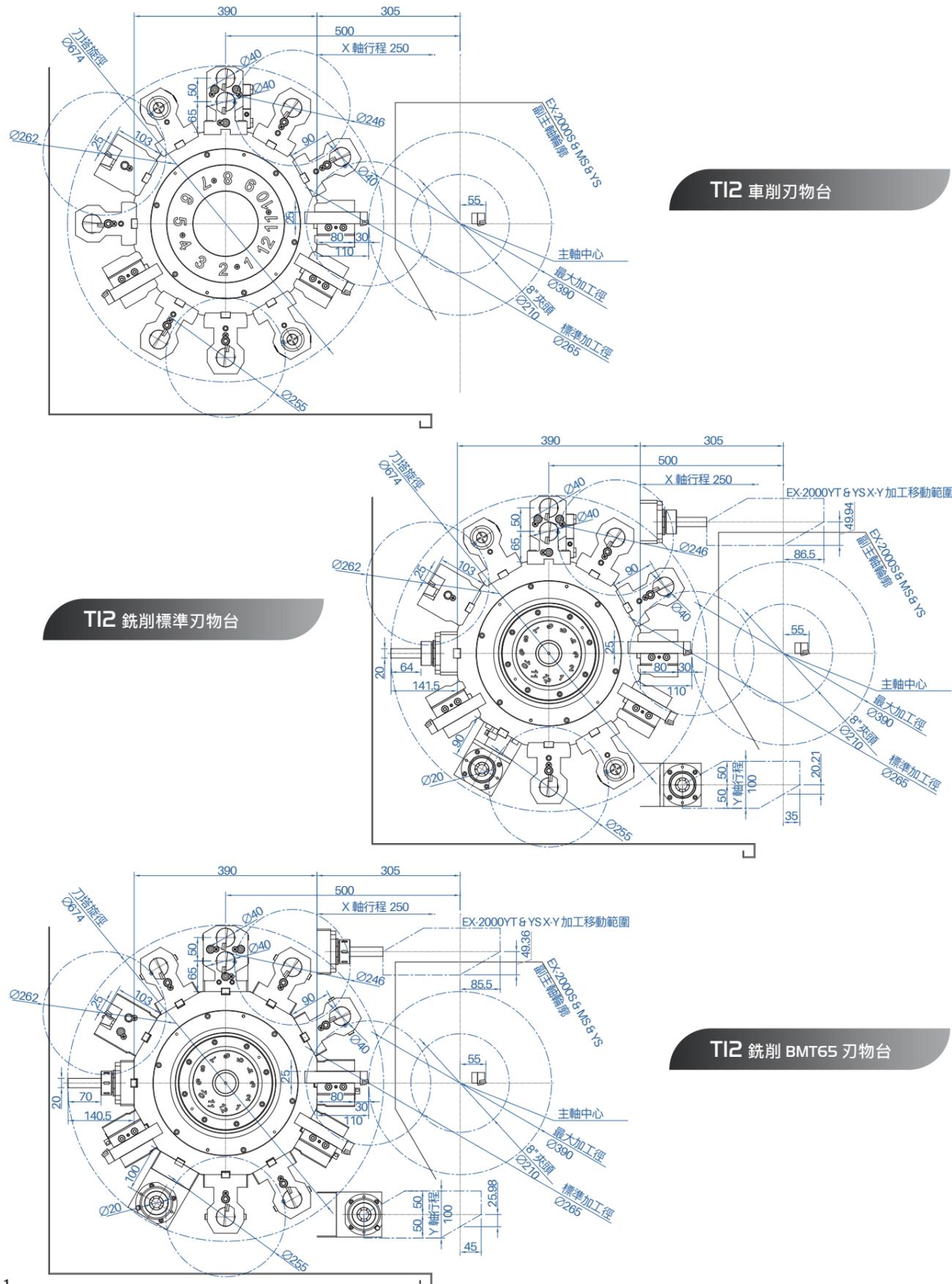
機械尺寸



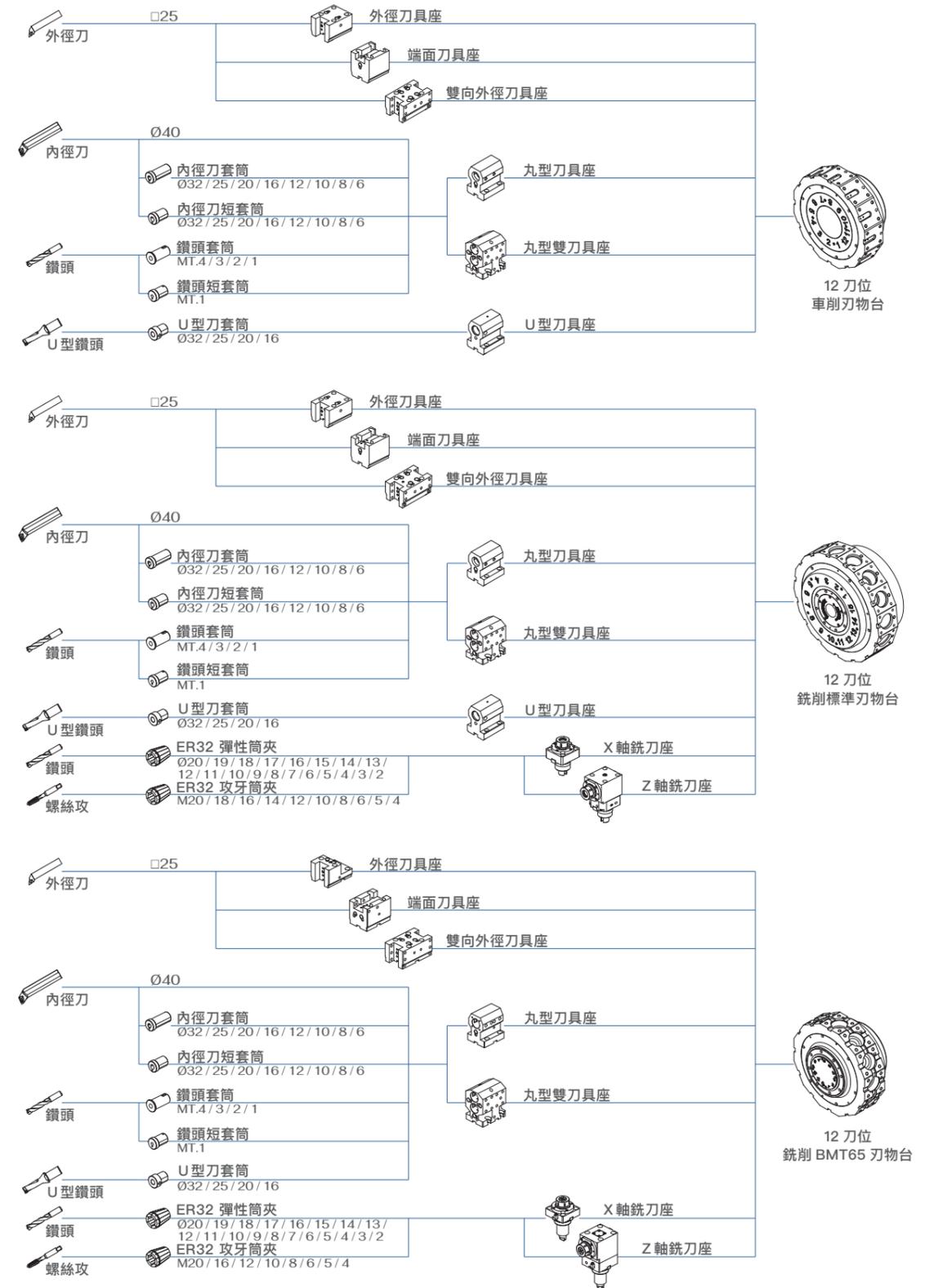
鐵屑輸送機尺寸

	A	B	C	D
標準	667	963	1179	944
C E	667	838	1179	819
義大利	817	1034	1379	1018
瑞士	817	1184	1379	1168
美國	817	1234	1379	1218

刀具干涉圖



刀具系統



機器規格

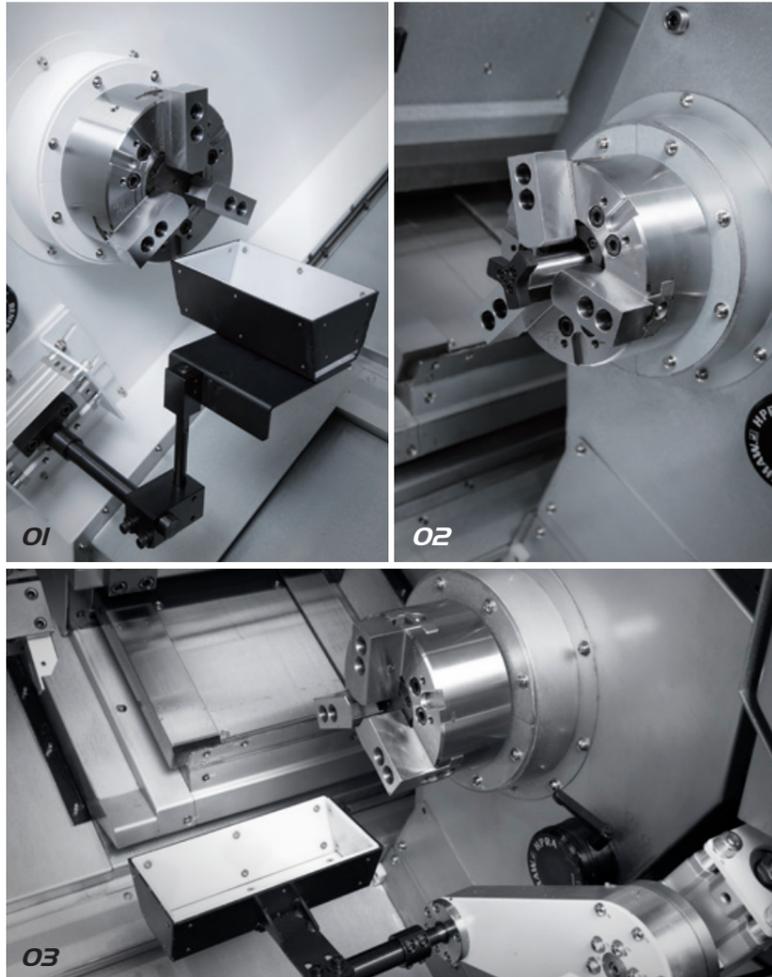
項目		EX-2000						
		T	MT	YT	S	MS	YS	
加工能力	最大旋徑	mm	800					
	標準加工徑	mm	250					
	最大加工徑	mm	390					
	最大加工長	mm	車削刃物台、標準銑削刃物台：510.5 / BMT65 銑削刃物台：504.5					
	正主軸棒材加工徑	mm	65					
	副主軸棒材加工徑	mm		-			52	
	兩心間距	mm		-			787	
移動量	X 軸移動量	mm	250					
	Z 軸移動量	mm	590					
	Y 軸移動量	mm		±50			±50	
	B 軸移動量	mm	570					
正主軸	最高轉速	rpm	4500					
	主軸鼻徑		A2-6					
	貫通穴徑	mm	76					
	培林內徑	mm	110					
副主軸	最高轉速	rpm		-			5000	
	主軸鼻徑			-			A2-5	
	貫通穴徑	mm		-			61	
	培林內徑	mm		-			80	
刃物台	工具數		T12					
	外徑刀柄尺寸		25					
	內徑刀柄直徑	mm	40					
	銑刀刀柄直徑	mm		20			20	
	銑刀轉速	rpm		4000			4000	
心押台	心押軸樣式		固定式 (旋轉式)				-	
	心押軸錐度穴形式		MT.5				-	
移動速度	X 軸快速移動速度	m / min	30					
	Z 軸快速移動速度	m / min	36					
	Y 軸快速移動速度	m / min		10			10	
	B 軸快速移動速度	m / min	36					
馬達	主軸	kW	15 / 11					
	副主軸	kW		-			15 / 11	
	銑削主軸	kW	5.5 / 3.7					
	換刀軸	kW	1.2					
	X 軸	kW	3					
	Z 軸	kW	3					
	Y 軸	kW		1.4			1.4	
	B 軸	kW	1.8					
機械尺寸	機械高度	mm	1800					
	機械長度	mm	2600					
	機械深度	mm	1932					
	機械重量	kg	5300	5300	5700	5500	5500	5900

標準與選購配件

配件項目	EX-2000					
	T	MT	YT	S	MS	YS
內藏式馬達正主軸	◎	●	●	◎	●	●
皮帶式馬達正主軸	●	◎	◎	●	◎	◎
內藏式馬達副主軸	-	-	-	●	●	●
帶活動頂針伺服心押台	●	●	●	-	-	-
帶旋轉式心軸伺服心押台	◎	◎	◎	-	-	-
外徑刀具座	●	●	●	●	●	●
端面刀具座	●	●	●	●	●	●
U 型刀具座 (不適用於 BMT65 刀塔)	●	●	●	●	●	●
丸型刀具座 (不適用於 BMT65 刀塔)	●	●	●	●	●	●
丸型雙刀具座 (不適用於 BMT65 刀塔)	◎	◎	◎	◎	◎	◎
BMT65 內徑刀具 (僅適用於 BMT65 刀塔)	-	●	●	-	●	●
BMT65 內徑雙刀具座 (僅適用於 BMT65 刀塔)	-	◎	◎	-	◎	◎
丸型刀套筒 (Ø6、Ø8、Ø10、Ø12)	●	●	●	●	●	●
丸型刀套筒 (Ø16、Ø20、Ø25、Ø32)	●	●	●	●	●	●
U 型刀套筒 (Ø16、Ø20、Ø25、Ø32)	●	●	●	●	●	●
丸型刀短套筒 (Ø6、Ø8、Ø10、Ø12)	-	-	-	●	●	●
丸型刀短套筒 (Ø16、Ø20、Ø25、Ø32)	-	-	-	●	●	●
鑽頭套筒 (MT.1、MT.2、MT.3、MT.4)	◎	◎	◎	◎	◎	◎
鑽頭短套筒 (MT.1)	-	-	-	◎	◎	◎
X 軸銑刀座	-	●	●	-	●	●
Z 軸銑刀座	-	●	●	-	●	●
自動擺臂式刀尖偵測器 (僅適用於正主軸)	◎	◎	◎	◎	◎	◎
手動拆卸式刀尖偵測器	◎	◎	◎	◎	◎	◎
線性編碼器 (X 軸、Y 軸、Z 軸)	◎	◎	◎	◎	◎	◎
切削液泵浦 (400W)	●	●	●	●	●	●
切削液泵浦 (400W、550W、750W、1100W)	◎	◎	◎	◎	◎	◎
切削液冷卻機	◎	◎	◎	◎	◎	◎
螺帽冷卻螺桿	◎	◎	◎	◎	◎	◎
液壓油系統	●	●	●	●	●	●
液壓油冷卻機	◎	◎	◎	◎	◎	◎
液壓油壓力檢知	●	●	●	●	●	●
潤滑系統	●	●	●	●	●	●
油壓三爪中空夾頭	●	●	●	●	●	●
油壓筒夾夾頭	◎	◎	◎	◎	◎	◎
腳踏開關	●	●	●	●	●	●
LED 機內照明燈	●	●	●	●	●	●
LED TAKISAWA 裝飾燈	●	●	●	●	●	●
LED 三色警示燈	●	●	●	●	●	●
鍍鋅鋼內部板金	●	●	●	●	●	●
不鏽鋼內部板金	◎	◎	◎	◎	◎	◎
鐵屑車	●	●	●	●	●	●
右向鐵屑輸送機	◎	◎	◎	◎	◎	◎
後向鐵屑輸送機	◎	◎	◎	◎	◎	◎
工件捕捉器	◎	◎	◎	◎	◎	◎
工件輸送帶	◎	◎	◎	◎	◎	◎
自動送料機及介面	◎	◎	◎	◎	◎	◎
自動門	◎	◎	◎	◎	◎	◎
門安全開關	◎	◎	◎	◎	◎	◎
門安全光柵	◎	◎	◎	◎	◎	◎
吹氣裝置	◎	◎	◎	◎	◎	◎
油水分離機	◎	◎	◎	◎	◎	◎
油霧回收機	◎	◎	◎	◎	◎	◎
工件計數器	◎	◎	◎	◎	◎	◎
自動斷電系統	◎	◎	◎	◎	◎	◎

● 標準 ◎ 選配 - 無

特殊規格示例



01 正主軸工件捕捉器

最大接取直徑	65	mm
最大接取長度	200	mm
最大接取重量	3	kg

02 副主軸工件頂料器

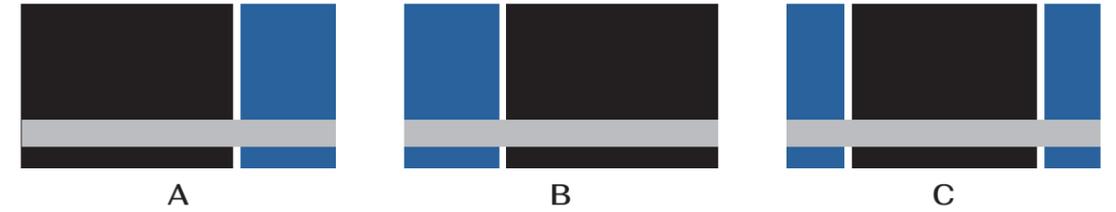
頂桿行程	95	mm
------	----	----

03 副主軸工件捕捉器 附右出工件輸送帶

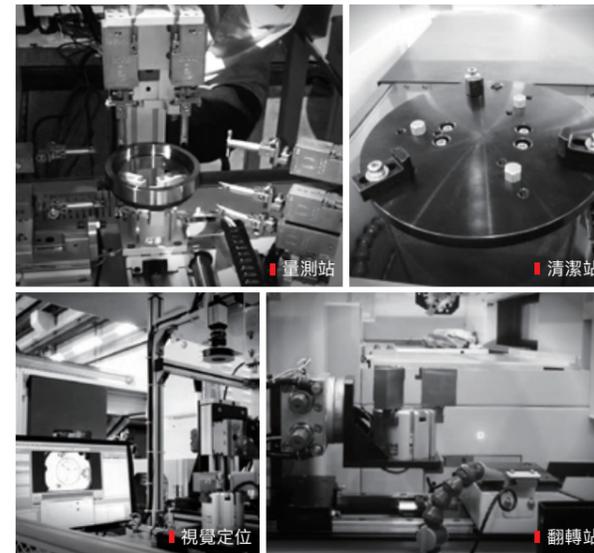
最大接取直徑	65	mm
最大接取長度	200	mm
最大接取重量	1	kg

高速門型機械手系統

布局變化



周邊設備



門型機械手規格

移動速度		
X 軸快速移動速度	180	m / min
Z 軸快速移動速度	150	m / min
工件範圍		
外徑	160	mm
長度	100	mm
重量	3 (x2)	kg

料架規格

料盤數	16	pcs
負載重量	40	kg
最大高度	450	mm
料架寬度	610	mm

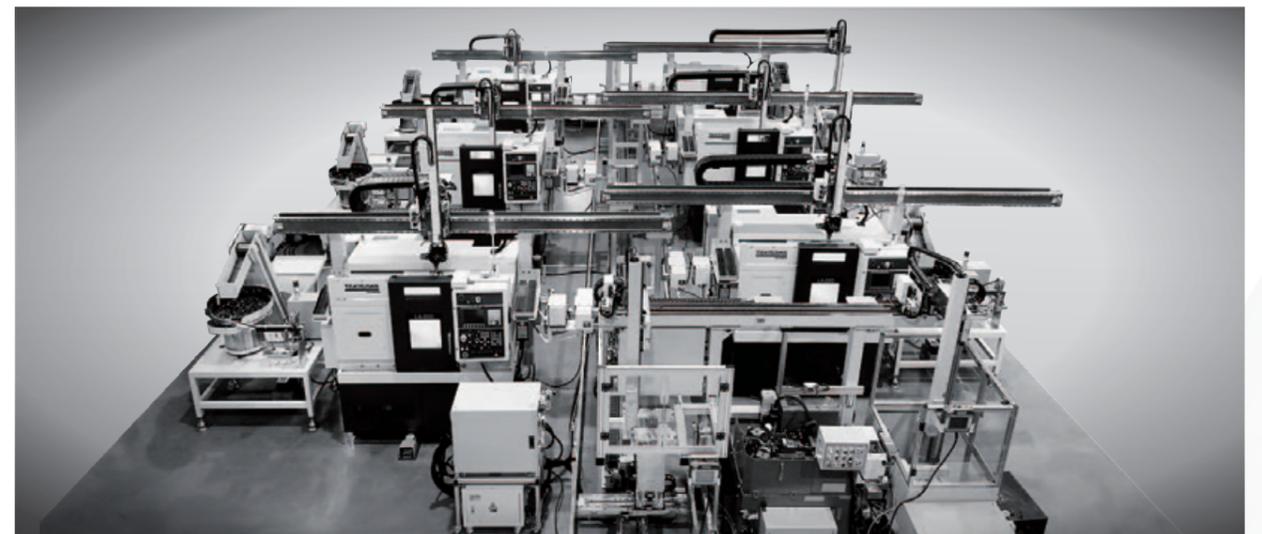
高精度可選配件

對於加工精度有特別要求，需加裝高精度選配裝置的情況，請與我們聯絡並評估。



- 01 光學尺
- 02 自動&手動刀尖偵測器
- 03 螺帽冷卻滾珠螺桿
- 04 切削液冷卻
- 05 高壓切削液
- 06 油壓油冷卻

整體解決方案



NC 單元規格

產品規格·內容	EX-2000	T	MT	YT	S	MS	YS
控制器							
Oi-TF Plus		●	●	●	●	●	●
NC 單元							
10.4" 彩色 LCD		●	●	●	●	●	●
15" 彩色 LCD	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
安全裝置							
前門互鎖	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
前門鎖機制	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
安全繼電器	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
控制面板 斷路器與跳脫線圈	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
控制軸							
最小輸入單位 (線性軸: 0.001mm, 旋轉軸: 0.001°)		●	●	●	●	●	●
最大可編程尺度 (±999999.999mm)		●	●	●	●	●	●
傾斜軸控制	-	-	●	-	-	●	-
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	●	●	●	●	●	●	●
心押台與夾頭屏障	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
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	●	●	●	●	●	●	●
程序編號搜尋	●	●	●	●	●	●	●
程序整理與停止	●	●	●	●	●	●	●
錯誤操作預防	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
緩衝暫存器	●	●	●	●	●	●	●
模擬	●	●	●	●	●	●	●
單程序段	●	●	●	●	●	●	●
自動進給	●	●	●	●	●	●	●
自動原點復歸	●	●	●	●	●	●	●
無撞塊參考點設定	●	●	●	●	●	●	●
手輪進給, 2 個或 3 個	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
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	●	●	●	●	●	●	●
螺旋插補	-	◎	-	◎	-	◎	-
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)	●	●	●	●	●	●	●

產品規格·內容	EX-2000	T	MT	YT	S	MS	YS
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		●	●	●	●	●	●
接線速度恒定控制		●	●	●	●	●	●
切削進給速度抑制		●	●	●	●	●	●
自動加速 / 減速		●	●	●	●	●	●
快速移動銜接 / 減速		●	●	●	●	●	●
進給補插後直線 加速 / 減速		●	●	●	●	●	●
進給速度倍率 (15 段)		●	●	●	●	●	●
JOG 倍率 (15 段)		●	●	●	●	●	●
倍率取消		●	●	●	●	●	●
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 O 加 4 個位數		●	●	●	●	●	●
程序文件名 32 字符		●	●	●	●	●	●
順序號碼 N5 位數		-	-	-	-	-	-
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)		●	●	●	●	●	●
坐標系設定 (G50)		●	●	●	●	●	●
自動坐標系設定		●	●	●	●	●	●
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		●	●	●	●	●	●
子程序指令調用 (10 階)		●	●	●	●	●	●
用戶宏指令		●	●	●	●	●	●
附加用戶宏程序公共變量		●	●	●	●	●	●
單一形固定循環		●	●	●	●	●	●
複合型固定循環		●	●	●	●	●	●
複合型固定循環 II		●	●	●	●	●	●
鉗孔用固定循環		●	●	●	●	●	●
圓弧半徑 R 指定		●	●	●	●	●	●
宏指令執行程序		●	●	●	●	●	●
座標系偏移		●	●	●	●	●	●
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)		●	●	●	●	●	●
周速恒定控制		●	●	●	●	●	●
主軸定位		●	●	●	●	●	●
剛性攻牙 (主軸中心)		●	●	●	●	●	●
剛性攻牙 (旋轉工具)		●	●	●	●	●	●
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		●	●	●	●	●	●

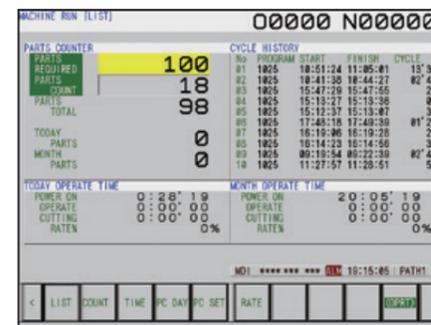
產品規格·內容	EX-2000	T	MT	YT	S	MS	YS
工具功能 / 刀具補償功能							
刀具功能 (T2+2 位數)		●	●	●	●	●	●
刀具補償 32 個		-	-	-	-	-	-
刀具補償 64 個		-	-	-	-	-	-
刀具補償 128 個		●	●	●	●	●	●
刀具補償 200 個		◎	◎	◎	◎	◎	◎
刀具補償 400 個		-	-	-	-	-	-
刀具幾何尺寸數據 128 個		●	●	●	●	●	●
刀具位置偏置		●	●	●	●	●	●
刀具直徑 / 刀尖半徑補償		●	●	●	●	●	●
刀具幾何 / 磨損補償		●	●	●	●	●	●
刀具偏置計數器輸入		●	●	●	●	●	●
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 / 切削進給的齒隙補償		●	●	●	●	●	●
編輯操作							
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		-	-	-	-	-	-
部分程序存儲器容量 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		●	●	●	●	●	●
程序保護		●	●	●	●	●	●
擴展程序編輯		●	●	●	●	●	●
背景編輯		●	●	●	●	●	●

產品規格·內容	EX-2000	T	MT	YT	S	MS	YS
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		●	●	●	●	●	●
操作訊息履歷顯示		●	●	●	●	●	●
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		●	●	●	●	●	●
任意路徑名稱顯示		●	●	●	●	●	●
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		●	●	●	●	●	●

● 標準 ◎ 選配 ⊕ 特殊
▲ 必須設定參數 - 無

智慧工作管理 (選配)

O1



提供簡易的操作及各種方便之功能。

O1 刀具壽命管理

此功能透過設定刀具壽命和磨耗補正限制, 管理所有刀具, 確保生產品質。

O2 負載監控

監測最大負載, 確認各刀具之狀態。

O3 工件和機器管理

主要提供工件計數、程式加工履歷、記錄機台稼動等功能。

O2



O3

