

NT-2000 NT-2500 系列

台湾泷泽科技股份有限公司

平镇厂 /

32453 桃园市平镇区延平路三段 505 号

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

杨梅厂 /

32659 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

NT-2000 / NT-2000M

NT-2500 / NT-2500M

经典高效型车削中心

泷泽机电（浙江）有限公司

浙江 /

浙江省嘉兴市嘉善县宝群东路 188 号

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

www.takisawa.com.tw



NT-2000
NT-2500
系列

NT-2000/NT-2500系列为台湾泷泽新世代高效型车削中心机，承袭一贯的高刚性与高稳定性，拥有泷泽家族化的利落外型，升级版的模块化设计可提供用户更多的功能与配件，满足各类加工需求。



规格选项

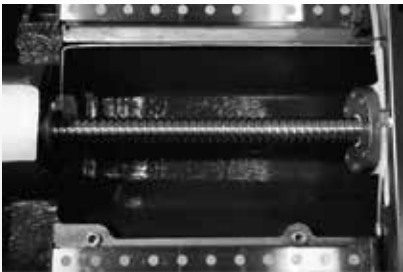
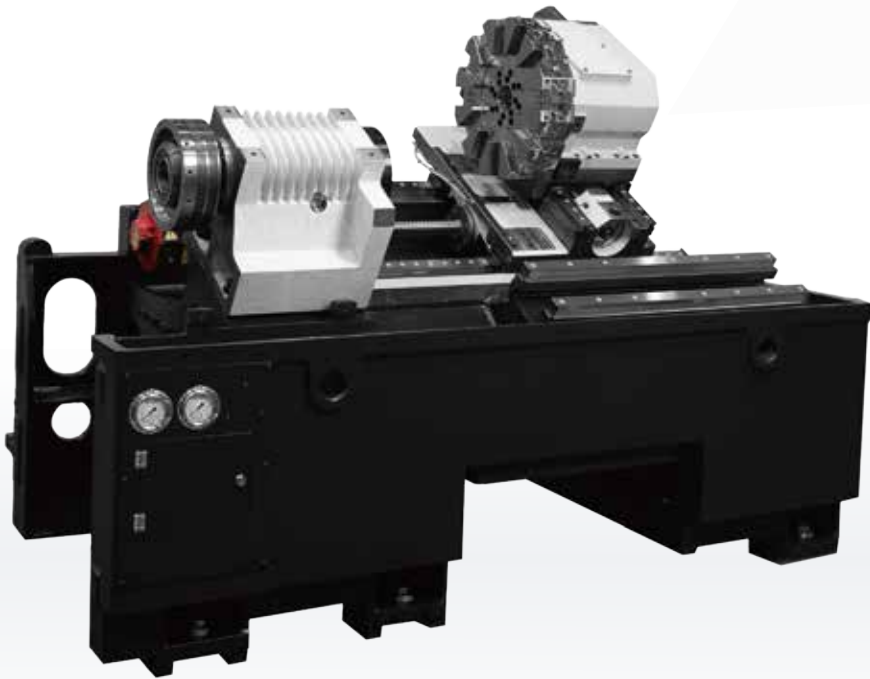
	NT-2000	NT-2000M	NT-2500	NT-2500M
Ø63皮带式主轴台	●	●	-	-
Ø76皮带式主轴台	◎	◎	-	-
Ø86皮带式主轴台	-	-	●	●
Ø63内藏式主轴台	◎	◎	-	-
C轴功能	-	●	-	●
T10车削刀物台	●	-	●	-
T12车削刀物台	◎	-	◎	-
T12铣削刀物台	-	●	-	●
标准心押台	◎	◎	◎	◎
PIN带动心押台	◎	◎	◎	◎

● 标准 ◎ 选配 - 无

工件范围

	NT-2000	NT-2000M	NT-2500	NT-2500M	
最大加工径	320	280	360(T10)/320(T12)	280	mm
最大加工长	482	447.8	447	412.8	mm
棒材加工径	52(65)		75		mm

() 选配



搭配同级机种中加大的X、Z轴线轨与跨距，可提升机台刚性与加工稳定度

移动量与快速移动速度

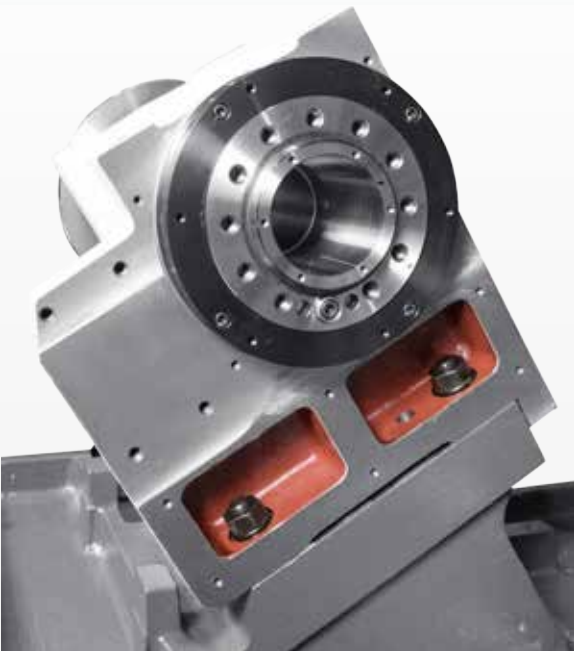
	NT-2000	NT-2000M	NT-2500	NT-2500M	
X 轴移动量	180		200(T10)/180(T12)	180	mm
Z 轴移动量	530				mm
X 轴快速移动速度	24(15)				m/min
Z 轴快速移动速度	24(18)				m/min

() 选配

主轴

泷泽自制高刚性主轴台，追求极致的回转精度，大幅提升工件表面精度。

多样性的主轴台选择，依照各类型加工可选择合适的主轴通孔与主马达式样。

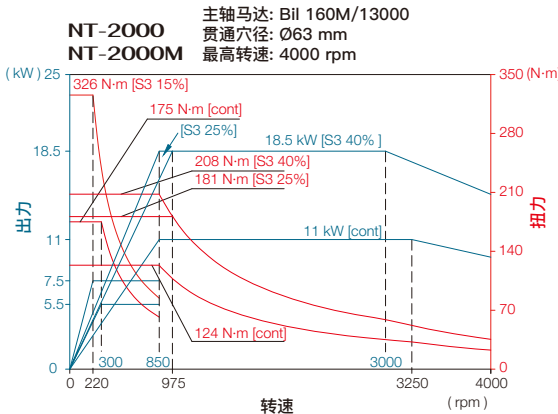
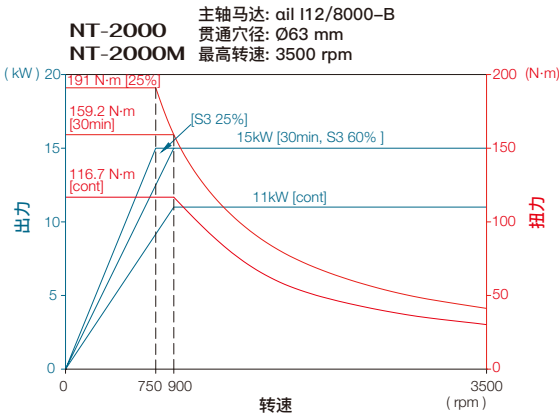
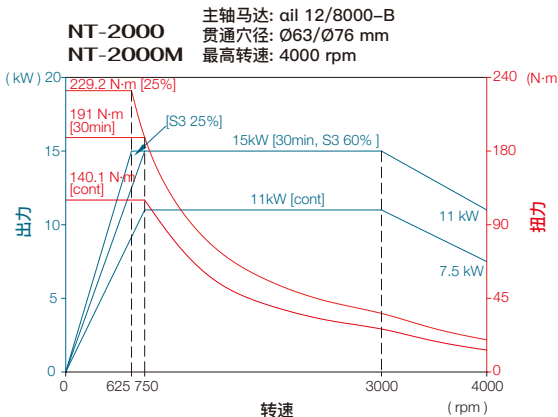
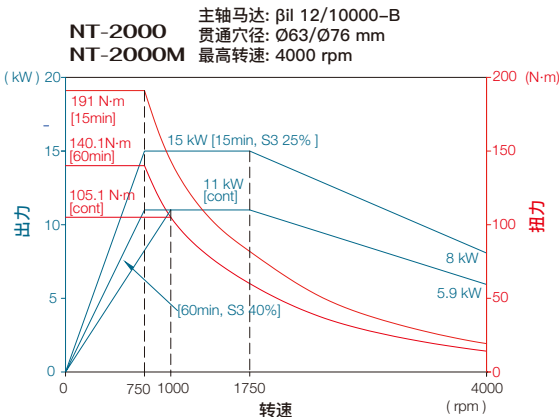
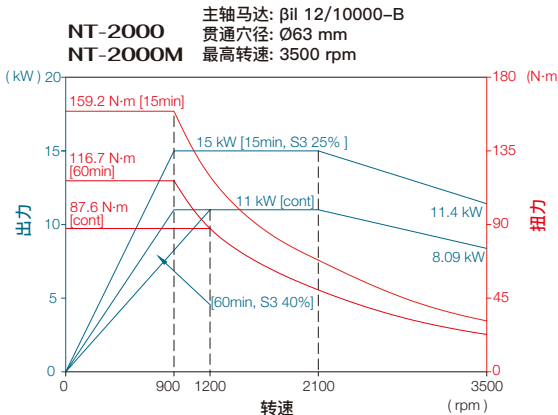
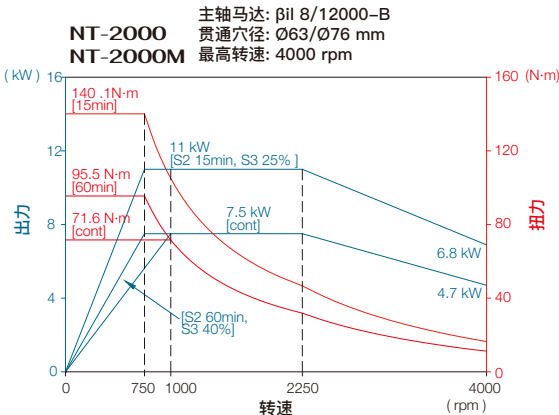
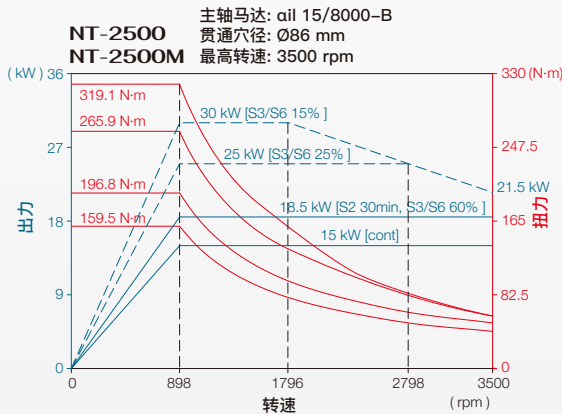


主轴规格表

	NT-2000	NT-2000M	NT-2500	NT-2500M
主轴转速	3500(4000)		3500	
夹头尺寸	8		10	
主轴鼻端	A2-6		A2-8	
贯通孔径	63(76)		86	
培林内径	100(110)		120	
马达功率	7.5/11(11/15)(15/18.5)		15/18.5	

() 选配

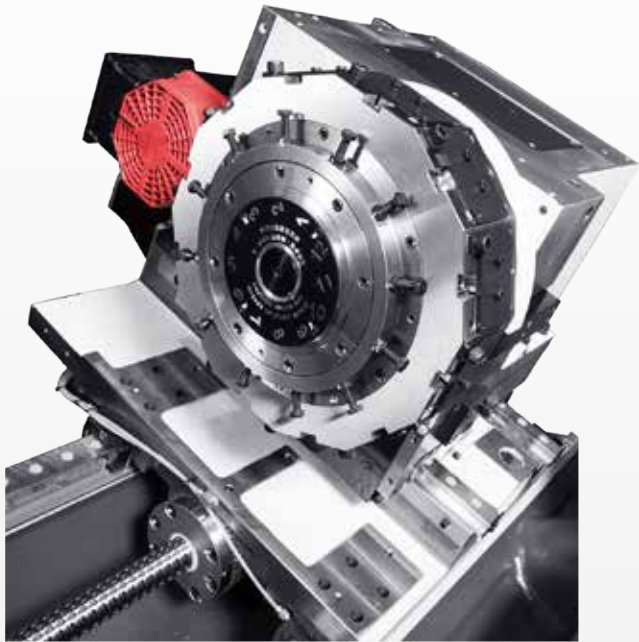
主轴出力图



刀物台

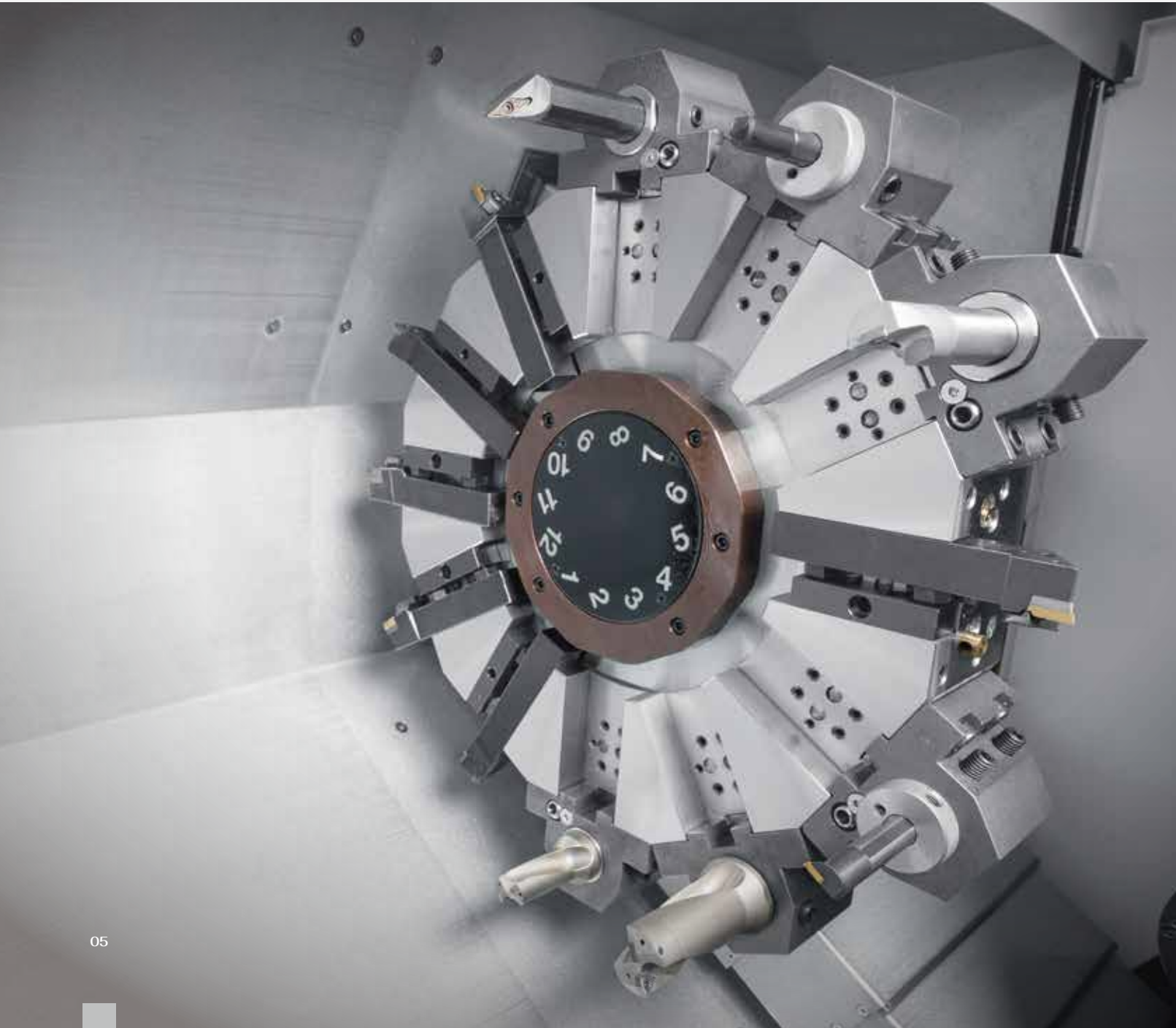
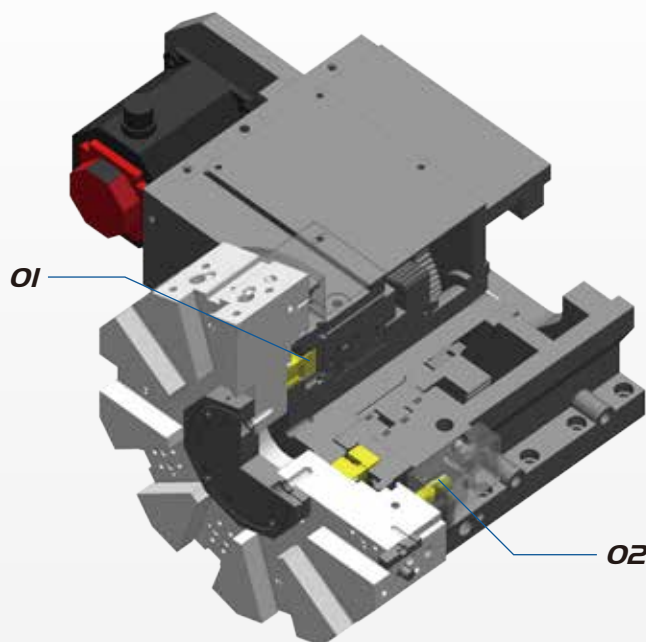
泷泽自制高精度刀物台，搭载大外径曲齿离合齿轮，大幅提升切削刚性。

若有外形铣削、钻孔、攻牙等复合加工需求，可选用铣削刀物台，提升加工效率。



刀物台结构

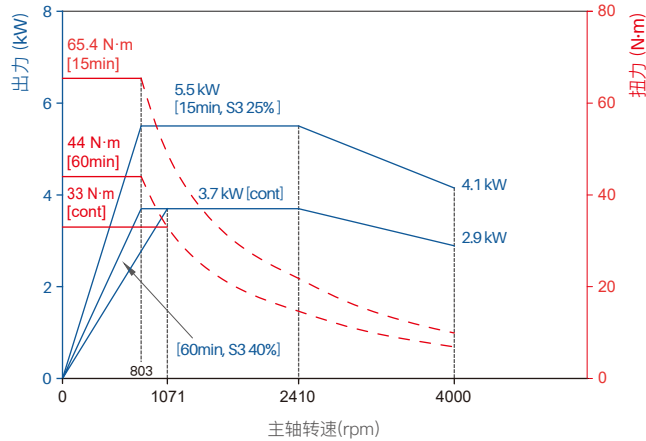
- 01** 外径210 mm的离合齿轮外径，具有高刚性及高精度的特性。
- 02** 支持70 bar高压切削液需求。



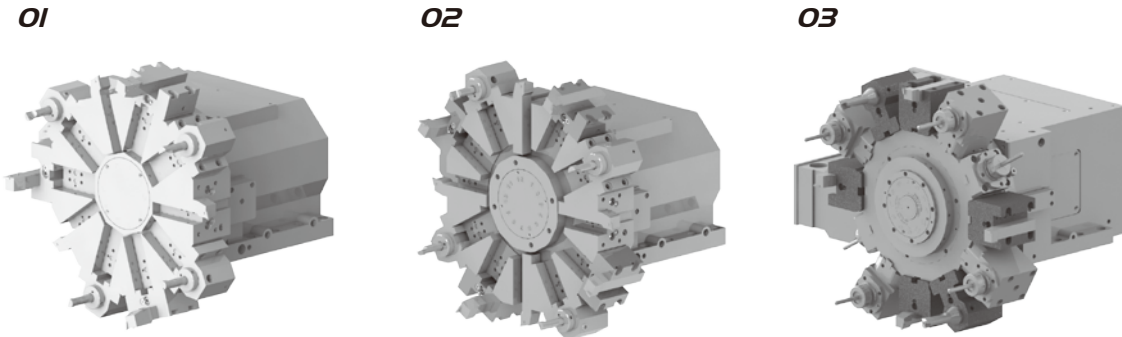
刀物台

	T10 车削刀物台	T12 车削刀物台	T12 铣削刀物台	
外径刀柄尺寸	25	25	25	mm
内径刀柄直径	40	40	40	mm
铣刀刀柄直径	-	-	20	mm
铣刀转速	-	-	4000	rpm
铣刀马达功率	-	-	3.7/5.5	kW

铣刀出力图

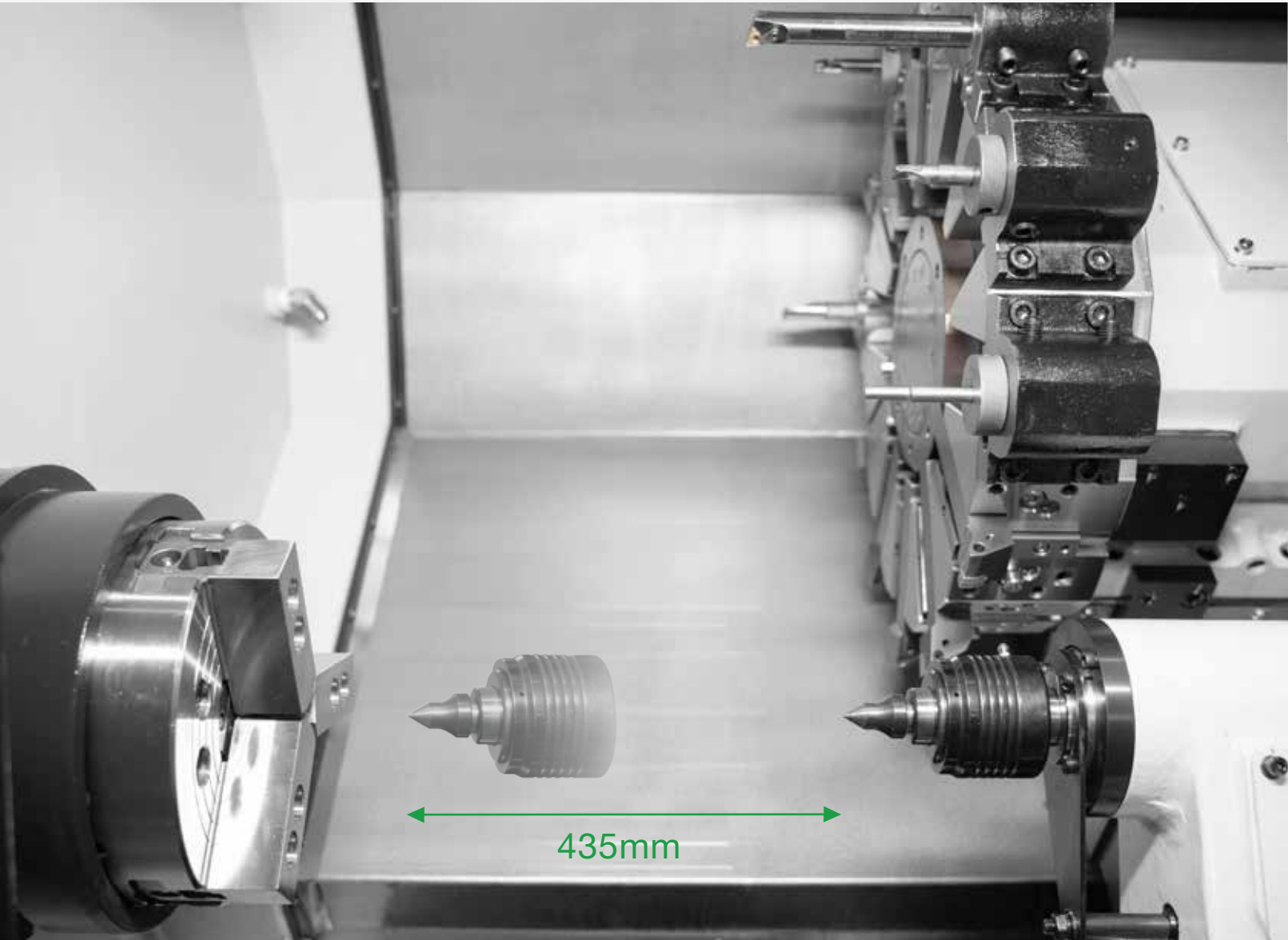
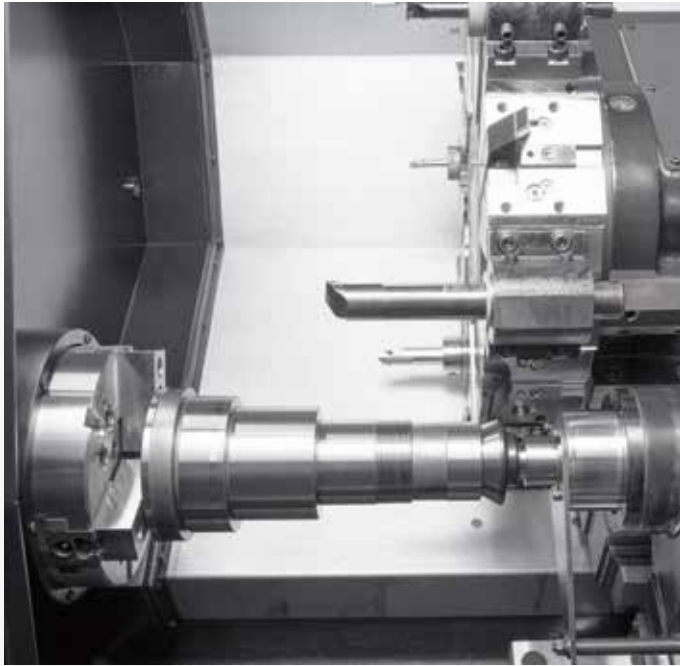


- 01** T10车削刀物台
- 02** T12车削刀物台
- 03** T12铣削刀物台



心押台

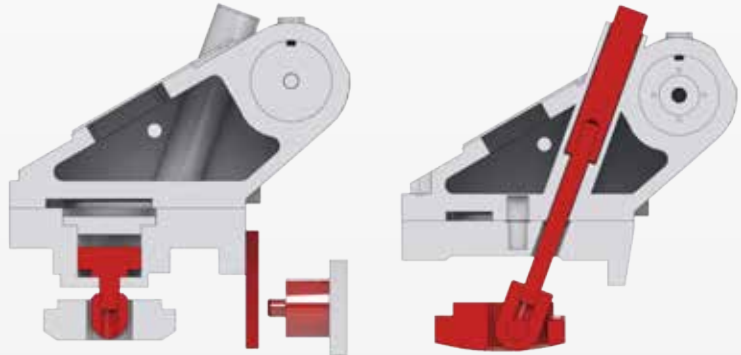
高稳定性心押台，提供轴类工件最佳支撑性。
可选配自动PIN心押台带动形式，便利人员操作。



心押台规格

心押台行程	435 mm	
心押台芯轴规格	MT.4	
带动形式	手动	PIN带动

※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利。



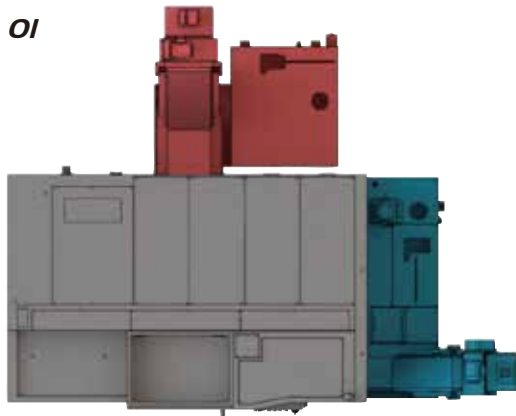
客户可依照加工需求选择合适的心押台带动形式

01 铁屑输送机配置

可选用右向或后向排屑的铁屑输送机。

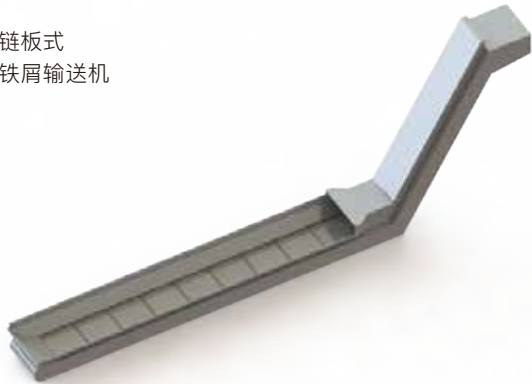
02 铁屑输送机型式

根据零件材质与切屑尺寸，有链板式或刮板式铁屑输送机可选用。

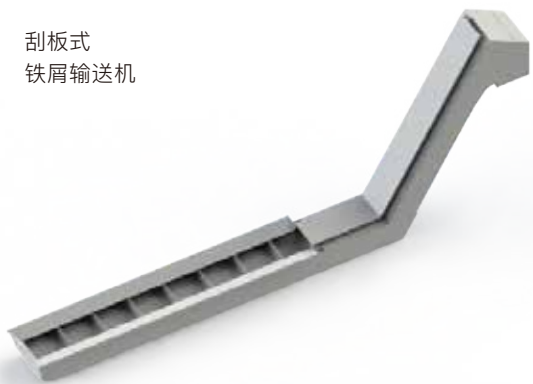


02

链板式
铁屑输送机



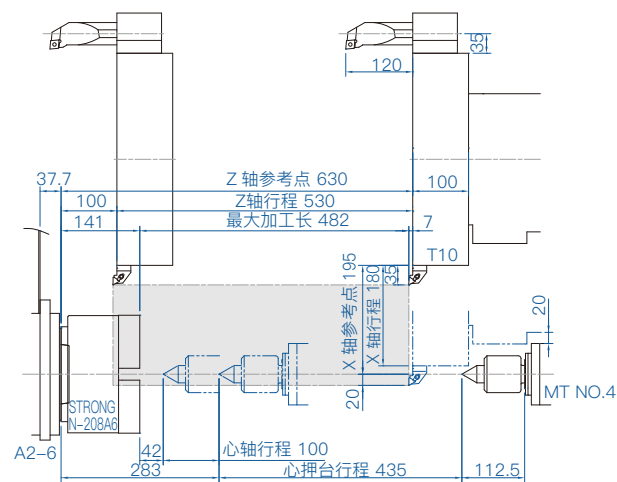
刮板式
铁屑输送机



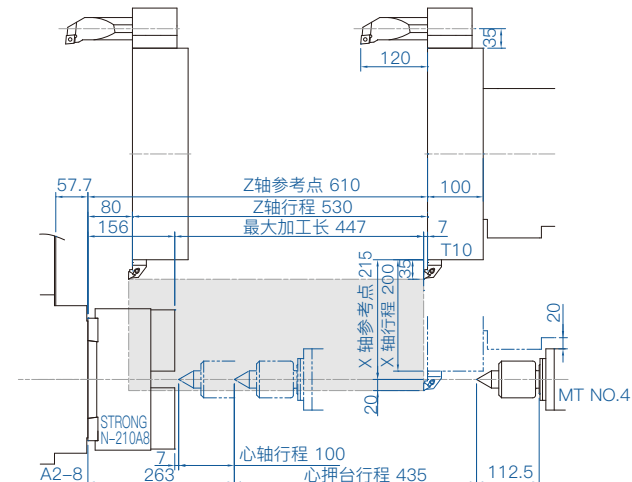
切屑型式	卷曲状切屑 钢材 / 铝材	粉状切屑 铸造材 / 铝材 / 铜材	非金属切屑
链板型排屑机	○	×	○
刮板型排屑机	×	○	×

■ 行程图

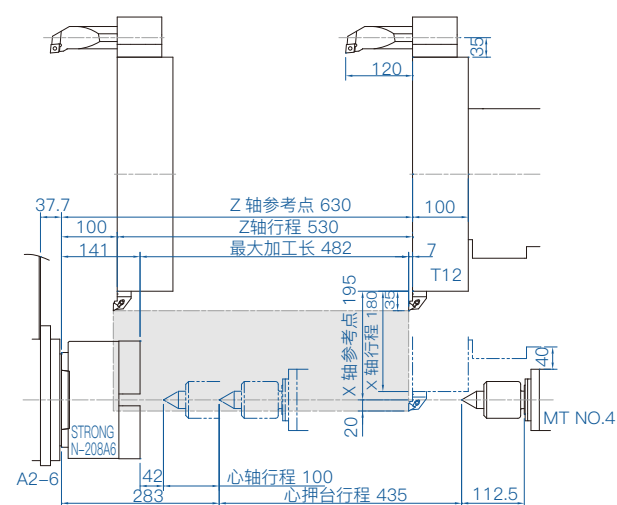
NT-2000 TIO 车削刃物台



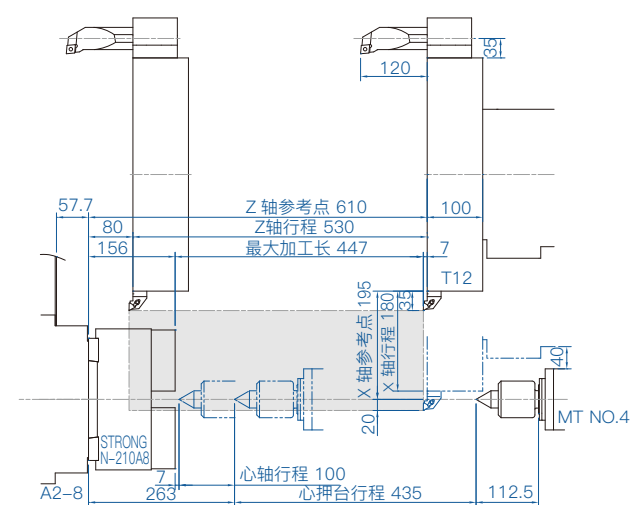
NT-2500 TIO 车削刃物台



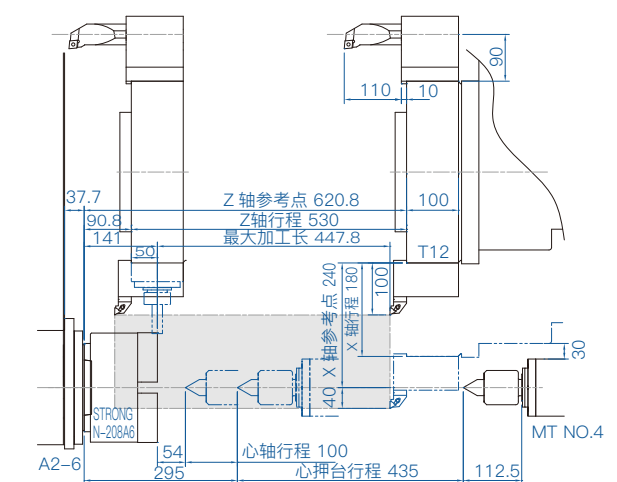
NT-2000 T12 车削刃物台



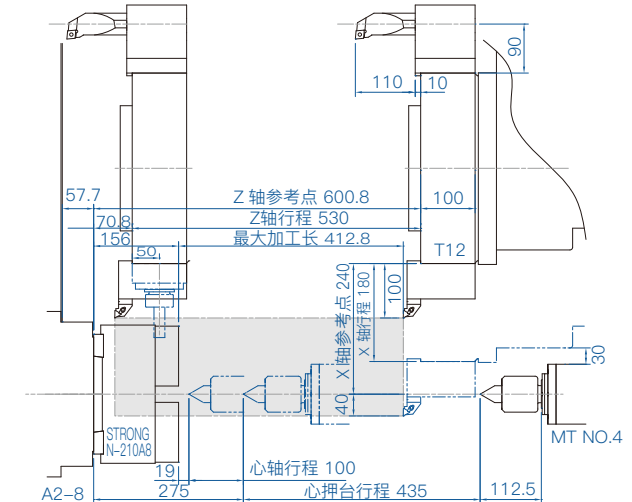
NT-2500 T12 车削刃物台



NT-2000M T12 铣削刃物台

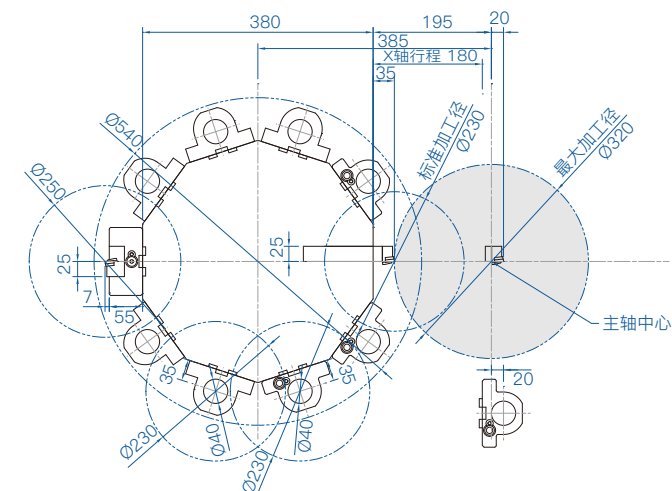


NT-2500M T12 铣削刃物台

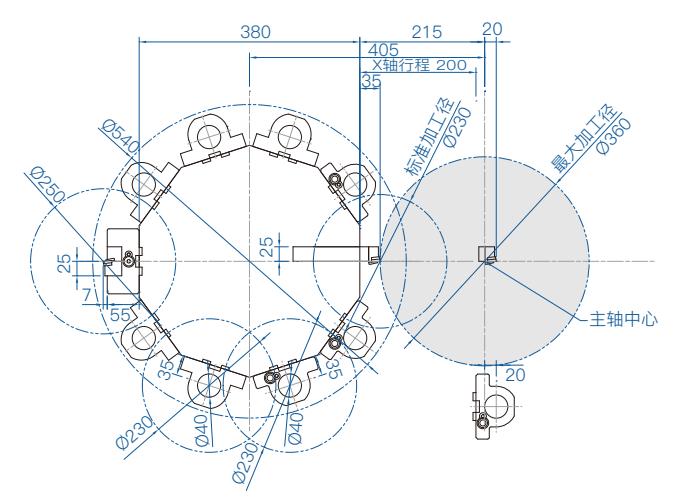


■ 刀具干涉图

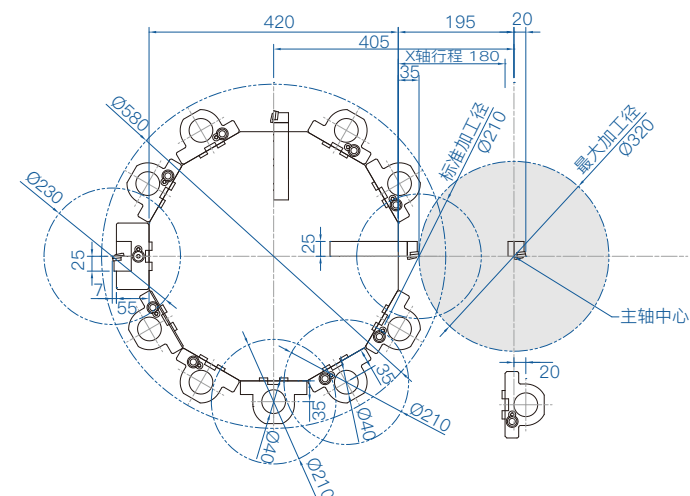
NT-2000 TIO 车削刃物台



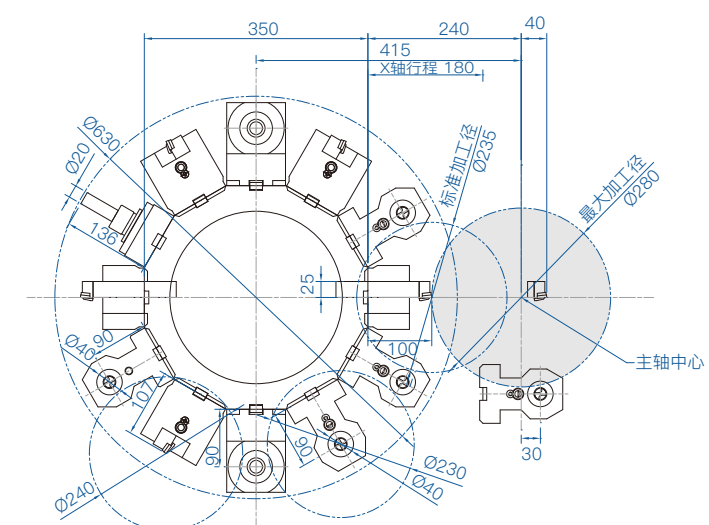
NT-2500 TIO 车削刃物台



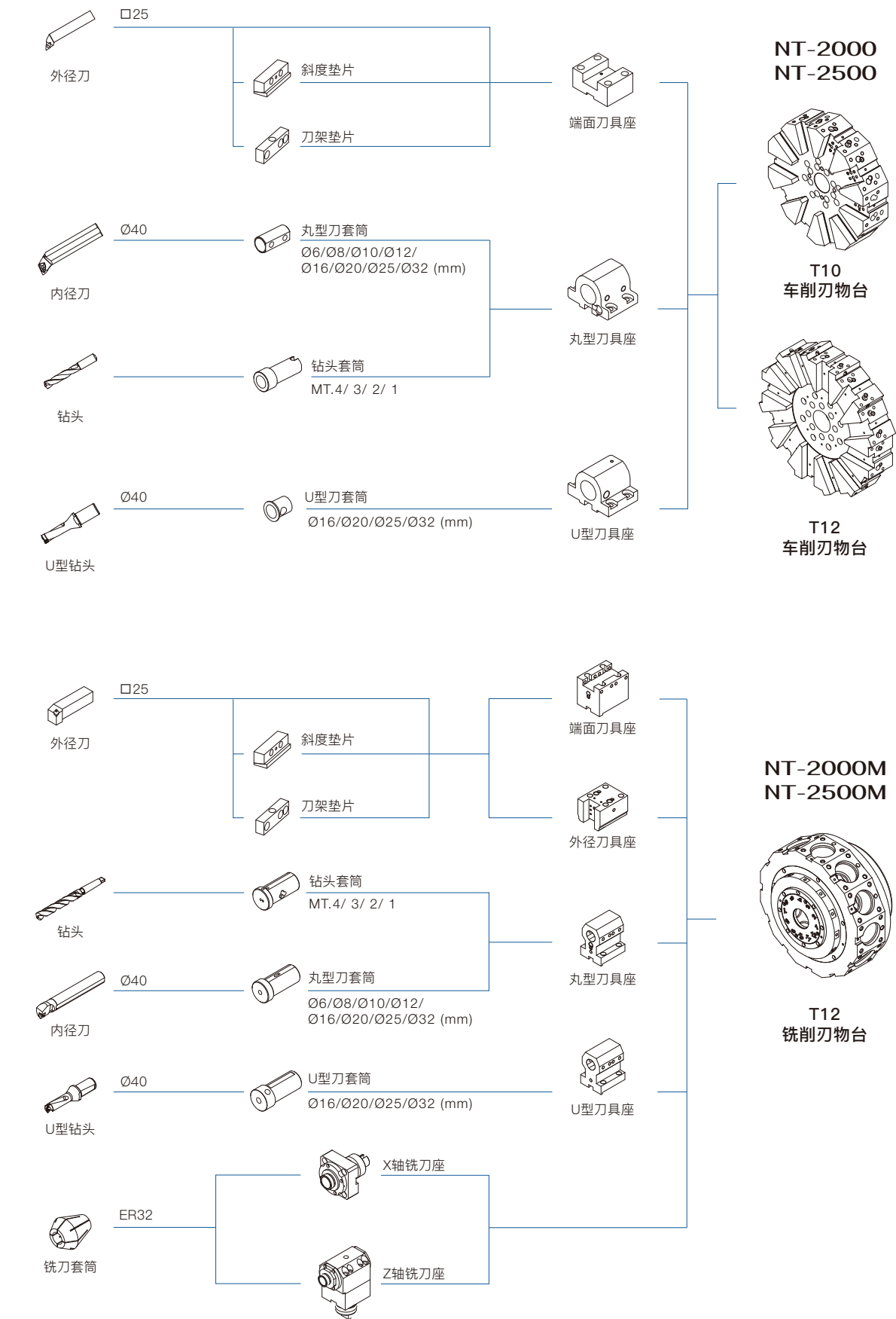
NT-2000 T12 / NT-2500 T12 车削刃物台



NT-2000M T12 / NT-2500M T12 铣削刃物台



刀具系统

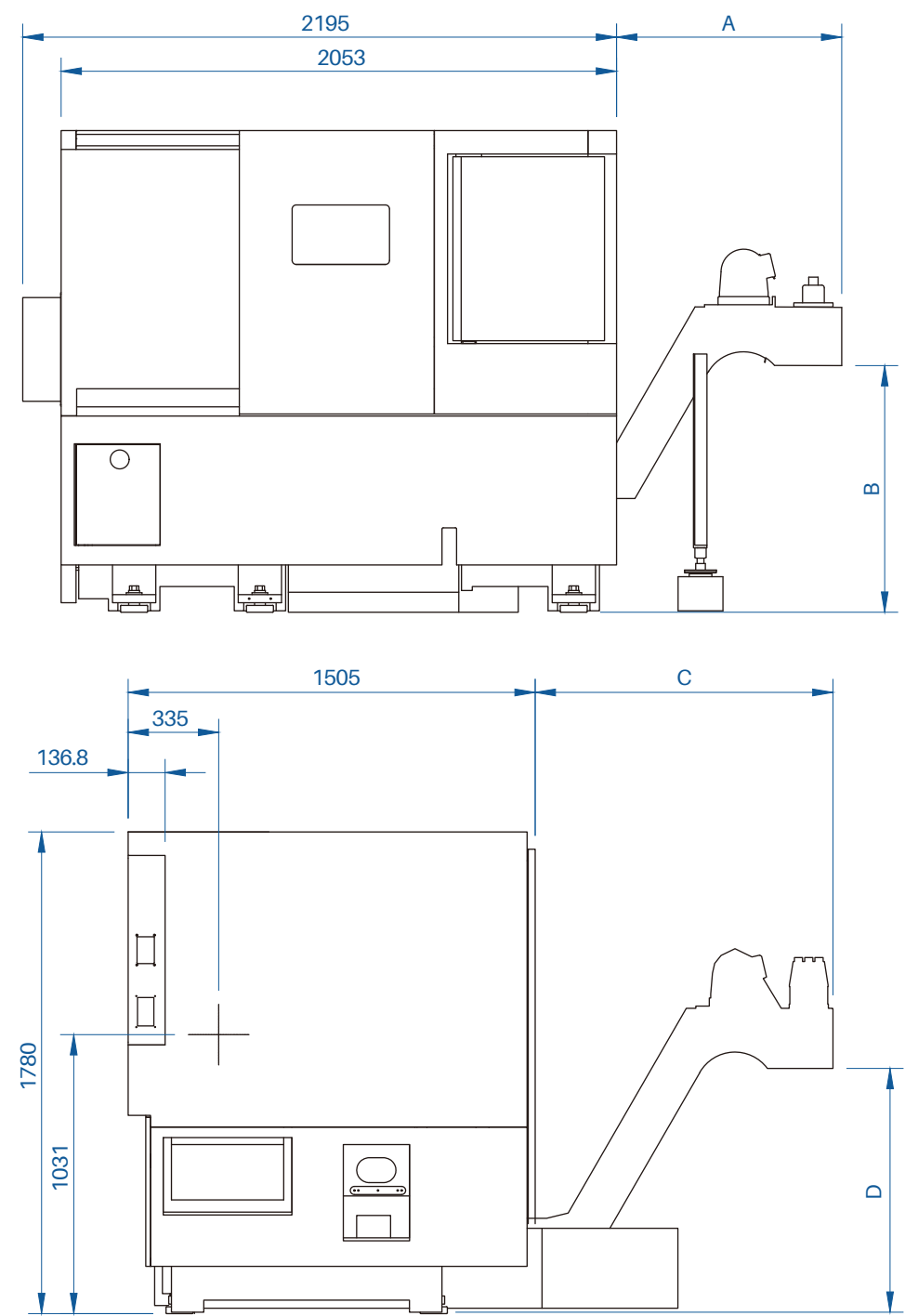


标准与选购配件

配件项目	NT-2000	NT-2000M	NT-2500	NT-2500M
皮带式主轴	●	●	●	●
内藏式主轴	◎	◎	—	—
T10油压伺服车削刀物台	●	—	●	—
T12油压伺服车削刀物台	◎	—	◎	—
T12油压伺服铣削刀物台	—	●	—	●
丸型刀具座(4 座)	●	●	●	●
U型刀具座(1 座)	●	●	●	●
端面刀具座(1 座)	●	●	●	●
外径刀具座(1 座)	—	●	—	●
丸型刀套筒 (Ø6)	◎	◎	◎	◎
丸型刀套筒 (Ø8、Ø10、Ø12、Ø16、Ø20、Ø25)	●	●	●	●
丸型刀套筒 (Ø32)	◎	◎	◎	◎
U型刀套筒 (Ø16、Ø20、Ø25)	●	●	●	●
U型刀套筒 (Ø32)	◎	◎	◎	◎
钻头套筒 (MT.1、MT.2、MT.3)	●	●	●	●
钻头套筒 (MT.4)	◎	◎	◎	◎
X轴铣刀座(1 座)	—	●	—	●
Z轴铣刀座(1 座)	—	●	—	●
基础铁块	●	●	●	●
刀架垫片	●	●	●	●
工作灯	●	●	●	●
工具箱	●	●	●	●
操作手册	●	●	●	●
液压卡盘	●	●	●	●
脚踏开关	●	●	●	●
油压心押台 固定式心轴	◎	◎	◎	◎
手动心押台下座	◎	◎	◎	◎
自动PIN心押台下座	◎	◎	◎	◎
吊具(2 PCS)	◎	◎	◎	◎
右向铁屑输送机	◎	◎	◎	◎
后向铁屑输送机	◎	◎	◎	◎
铁屑车	◎	◎	◎	◎
切削液泵浦 (400W)	●	●	●	●
切削液泵浦 (715W、750W、900W、1400W)	◎	◎	◎	◎
刀尖侦测器	◎	◎	◎	◎
工件捕捉器	◎	◎	◎	◎
工件输送带	◎	◎	◎	◎
自动送料机与接口	◎	◎	◎	◎
气压自动门	◎	◎	◎	◎
安全门开关	◎	◎	◎	◎
吹气系统	◎	◎	◎	◎
自动断电	◎	◎	◎	◎
工件计数器	◎	◎	◎	◎
筒夹卡盘	◎	◎	◎	◎
油雾回收机	◎	◎	◎	◎

机械尺寸

NT-2000 / NT-2500 系列



铁屑输送机尺寸

	A	B	C	D
标准	831	901	1100	901
C E	832	911	1090	901
意大利	1062	1001	-	-
瑞士	1062	1151	-	-

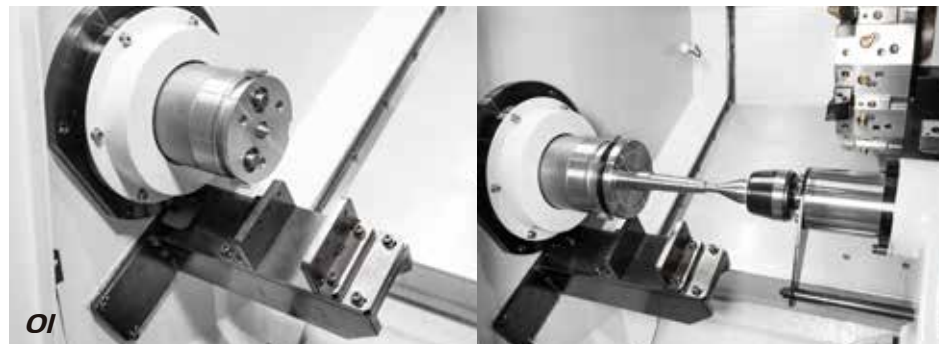
机器规格

项目		NT-2000	NT-2000M	NT-2500	NT-2500M
加工能力	往复台直径	mm	320	320	
	床面直径	mm	400	400	
	标准加工径	mm	230(T10)/210(T12)	235	230(T10)/210(T12) 235
	最大加工径	mm	320	280	360(T10)/320(T12) 280
	最大加工长	mm	482	447.8	447 412.8
	棒材加工径	mm	52(65)		75
移动量	X轴移动量	mm	180	200(T10)/180(T12) 180	
	Z轴移动量	mm	530	530	
主轴	转速	rpm	3500(4000)		3500
	卡盘尺寸	inch	8"		10"
	主轴鼻端		A2-6		A2-8
	贯通孔径	mm	63(76)		86
	培林内径	mm	100(110)		120
刃物台	刀塔形式		T10(T12)	T12	T10(T12) T12
	外径刀柄直径	mm	25		25
	内径刀柄直径	mm	40		40
	铣刀转速	rpm	-	4000	- 4000
	铣刀刀柄直径	mm	-	Ø1 - Ø20	- Ø1 - Ø20
心押台	心押台移动量	mm	435		435
	心押轴直径	mm	75		75
	心押轴锥度穴形式		MT.4		MT.4
	心押轴移动量	mm	100		100
移动速度	X轴快速移动速度	m/min	24(15)		24(15)
	Z轴快速移动速度	m/min	24(18)		24(18)
电机	主轴	kW	7.5/11(11/15)(15/18.5)		15/18.5
	铣刀电机	kW	-	3.7 / 5.5	- 3.7 / 5.5
	刃物台	kW	1.2		1.2
	X轴	kW	1.2		1.2
	Z轴	kW	2.5		2.5
机械尺寸	机械高度	mm	1780		1780
	机械长度	mm	2195		2195
	机械深度	mm	1505		1505
	机械重量	kg	4300		4400

() 选配

※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利。

特殊规格示例



- 01 客制化夹头
- 02 双气压夹头
- 03 自动刀尖侦测器
- 04 筒夹夹头+工件捕捉器
- 05 工件输送带

高精度可选配件

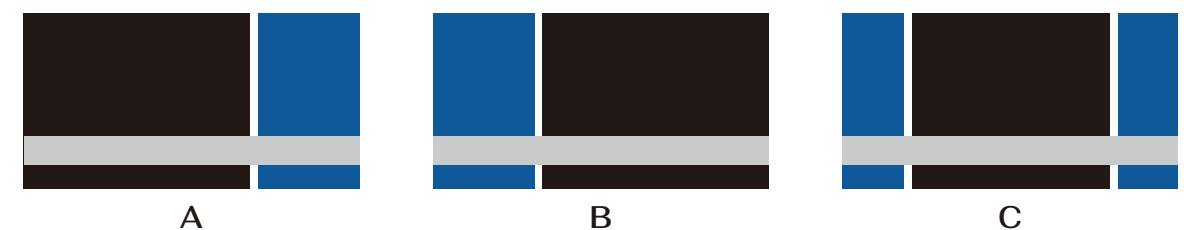
对于加工精度有特别要求，需加装高精度选配装置的情况，请与我们联系并评估。

- 01 光学尺
- 02 自动&手动刀尖侦测器
- 03 切削液冷却装置
- 04 高压切削液系统
- 05 液压油冷却装置

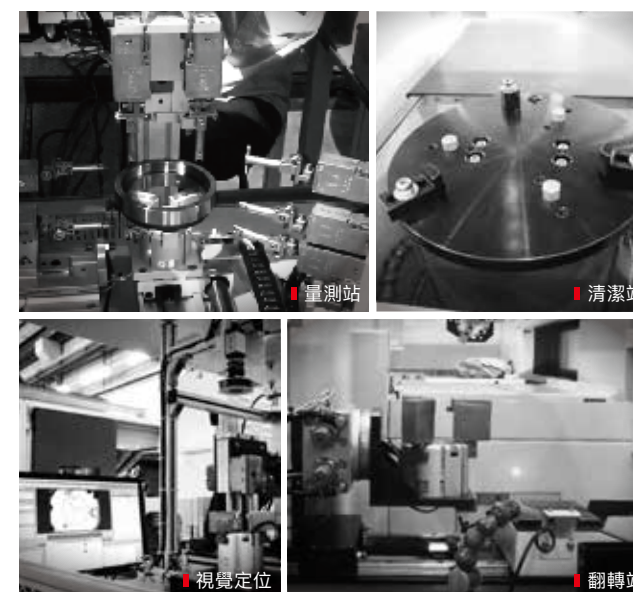


高速门型机械手系统

布局变化



周边设备



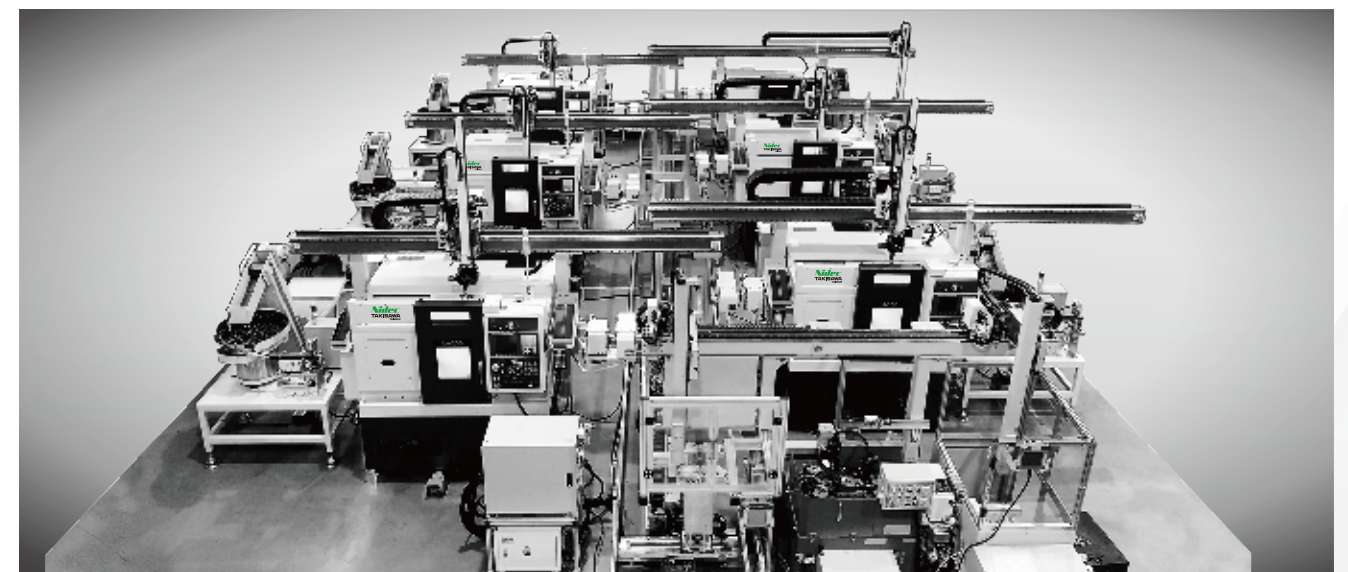
门型机械手规格

移动速度		
X 轴快速移动速度	180	m / min
Z 轴快速移动速度	150	m / min
工件范围		
外径	160	mm
长度	100	mm
重量	3 (x2)	kg

料架规格

料盘数	16	pcs
负载重量	40	kg
最大高度	450	mm
料架宽度	610	mm

整体解决方案



NC 单元规格

● 标准 ◎ 选配 ⊕ 特殊 ▲ 必须设定参数 - 无

产品规格·内容	NT-2000	NT-2500	NT-2000M	NT-2500M
控制器				
Oi-TF Plus	●TYPE5	●TYPE5	●TYPE5	●TYPE5
NC 单元				
10.4" 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 断路器与跳脱线圈	◎	◎	◎	◎
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	◎J749	◎J749	◎J749	◎J749
心押台与卡盘屏障	◎J720	◎J720	◎J720	◎J720
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 (存储器)	●	●	●	●
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	●	●	●	●
模拟	●	●	●	●
单程序段	●	●	●	●
手动进给	●	●	●	●
手动原点复归	●	●	●	●
无挡块参考点设定	●	●	●	●
手轮进给, 2个或3个	◎	◎	◎	◎
插补函数				
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)	●	●	●	●
线性插补 (G01)	●	●	●	●
圆弧插补 (G02/G03)	●	●	●	●
暂停 (G04)	●	●	●	●
极坐标插补	—	—	●	●
圆柱插补	—	—	●	●
螺旋切削	●	●	●	●
多重螺旋切削	●	●	●	●
螺旋切削循环和退回	●	●	●	●
连续螺旋切削	●	●	●	●
变螺距螺旋切削	●	●	●	●
主轴间多边形加工	—	—	◎ J708	◎ J708
参考点返回 (G28)	●	●	●	●
参考点返回检测 (G27)	●	●	●	●

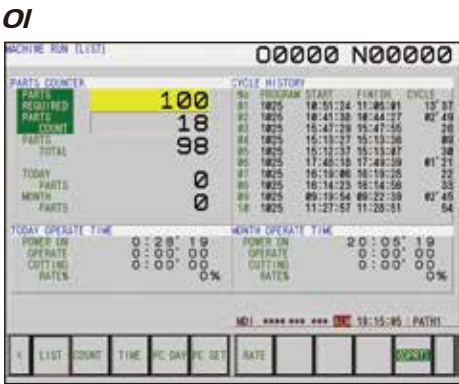
产品规格·内容	NT-2000	NT-2500	NT-2000M	NT-2500M
返回第二参考点 (G30)	●	●	●	●
返回第三、第四参考点	●	●	●	●
进给功能				
快速进给行程 (F0,25%,50%,100%)	●	●	●	●
每分钟进给	●	●	●	●
每转进给	●	●	●	●
接线速度恒定控制	●	●	●	●
切削进给速度箝制	●	●	●	●
自动加速/减速	●	●	●	●
快速移动钟型加/减速	●	●	●	●
进给补插后直线 加速/减速	●	●	●	●
进给速度倍率 (15段)	●	●	●	●
JOG倍率 (15段)	●	●	●	●
倍率取消	●	●	●	●
手动每转进给	▲	▲	▲	▲
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)	⊕J955	⊕J955	⊕J955	⊕J955
程序名称 O加4个位数	●	●	●	●
程序文件名32字符	●	●	●	●
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)	●	●	●	●
坐标系设定 (G50)	▲	▲	▲	▲
自动坐标系设定	●	●	●	●
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	●	●	●	●
子程序指令调用 (10阶)	●	●	●	●
用户宏指令	●	●	●	●
附加用户宏程序公共变量	●	●	●	●
单一形固定循环	●	●	●	●
复合型固定循环	●	●	●	●
复合型固定循环 II	●	●	●	●
钻孔用固定循环	●	●	●	●
圆弧半径R指定	●	●	●	●
宏指令执行程序	●	●	●	●
坐标系偏移	●	●	●	●
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)	◎J920	◎J920	◎J920	◎J920
主轴功能(S4位数)	●	●	●	●
周速恒定控制	●	●	●	●
主轴定位	●	●	●	●
刚性攻丝(主轴中心)	●	●	●	●
刚性攻丝(旋转工具)	—	—	●	●
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	●	●	●	●

产品规格·内容	NT-2000	NT-2500	NT-2000M	NT-2500M
工具功能 / 刀具补偿功能				
刀具功能 (T2+2 位数)	●	●	●	●
刀具补偿 128个	●	●	●	●
刀具几何尺寸数据 128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	●	●	●	●
刀具偏置计数器输入	●	●	●	●
刀具补偿测量值直接输入	●	●	●	●
刀具补偿测量值直接输入B	◎J933	◎J933	◎J933	◎J933
刀具寿命管理	●	●	●	●
精度补偿功能				
背隙补偿	●	●	●	●
快速进给/切削进给的背隙补偿	●	●	●	●
编辑操作				
部分程序存储器容量2M	●	●	●	●
登录的程序, 1000程序	●	●	●	●
程序编辑	●	●	●	●
程序保护	●	●	●	●
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)	●	●	●	●

产品规格·内容	NT-2000	NT-2500	NT-2000M	NT-2500M
参数设定与显示	●	●	●	●
报警显示	●	●	●	●
报警履历显示	●	●	●	●
操作讯息履历显示	●	●	●	●
操作履历显示	●	●	●	●
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	●	●	●	●
任意路径名称显示	●	●	●	●
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	◎J760	◎J760	◎J760	◎J760
显示语言				
英语	●	●	●	●
日语	◎J965	◎J965	◎J965	◎J965
其他语言	▲	▲	▲	▲
显示语言动态切换	●	●	●	●
MANUAL GUIDE(操作引导) Oi				
MANUAL GUIDE(操作引导) Oi	◎S772	◎S772	◎S772	◎S772

TYPE5:
动态语言切换 越南,印度尼西亚,土耳其,俄罗斯,中文,英文,葡萄牙,西班牙,印第语,泰米尔语是标配,
其他为选配

智慧工作管理 (选配)



提供简易的操作及各种方便之功能。

01 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。

02 负载监控

监测最大负载，确认各刀具之状态。

03 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。

03

