

本体规格			
区分	名称	B0208W	B0208W(无Y2轴)
加工范围・加工能力	夹持棒材直径	φ3 ~ φ20mm	
	最大加工长度	45mm(无导套装置) 170mm(电导套装置)	135mm(旋转导套装置) 210mm(静止导套装置)
	主轴通孔径	φ32.5mm	
	主轴最大钻孔直径	φ10mm	
	主轴最大螺纹直径	M10	
	背轴通孔径	φ23.5mm	
	背轴最大夹持直径	φ20mm	
	背轴最大钻孔直径	φ8mm	
	背轴最大螺纹直径	M8	
	横向动力头最大钻孔直径	φ6mm(选配)	
	横向动力头最大螺纹直径	M5×0.8(选配)	
	动力头最大切槽刀径	φ30mm(选配)	
	背面动力头最大钻孔直径	φ6mm	
	背面动力头最大螺纹直径	M5	
机械能力	主轴转速	200~10,000min ⁻¹	
	背轴转速	200~12,000min ⁻¹	
	旋转导套转速	旋转导套装置:200~8,000min ⁻¹	电导套装置:200~10,000min ⁻¹
	动力头转速	200~8,000min ⁻¹ (选配)	
	总刀具数(标准)	25支	
	刀具尺寸	12×12×85mm	
电机	主轴	2.2/3.7kVA	
	背轴	1.5/2.2kVA	
	横向动力头(选配)	0.75kW(选配)	
	背面动力头	0.75kW	
电源・其他	电源容量	10kVA	
	机器重量	2,250kg	
	空气压力	0.4MPa以上	
	空气量	50NL/min	
长×宽×高		1,655×1,215×1,700mm	

※上述加工能力对应材质:S45C

NC规格			※B0208W(无Y2轴) 机型不含Y2轴
名称	B0208W	B0208W(无Y2轴)	
轴名称	X1,Z1,Y1,X2,Z2,Y2,X3,Y3,C1,C2		
最小设定单位	0.001 mm (X1, X2, X3 轴直径指令)		
最大指令值	±8 位		
插补功能	直线 / 圆弧		
快移功能	32m/min (X1・X3:12m/min,Y1・Y3:24m/min,Y2:15m/min)※		
OVR进给	0~150%、10%/段		
延时功能	G04 0~99999.999		
ABS/INC指令	X, Y, Z, C: 绝对 U, V, W, H: 增量		
刀具偏置个数	200 个		
LCD/MDI	10.4"彩色LCD		
显示语言	中文(日文、英文)		
程序存储容量	512Kbyte		
存储程序数	1,000个		
辅助功能	M5 位		
主轴功能	S5 位		
刀具功能	T4 位		

※安全贸易管理规定，对进出口限制品必须获得相关国家的进出口许可。
※实际配置式样以报价清单为准，样本仅作参考。
※该样本中的规格若有更新，不再预发通知，特请谅解。

津上精密机床(浙江)有限公司
浙江省平湖经济技术开发区平成路 2001 号
MP:15967380150 (CHINA)
E-mail:tusu@tsugami.net.cn

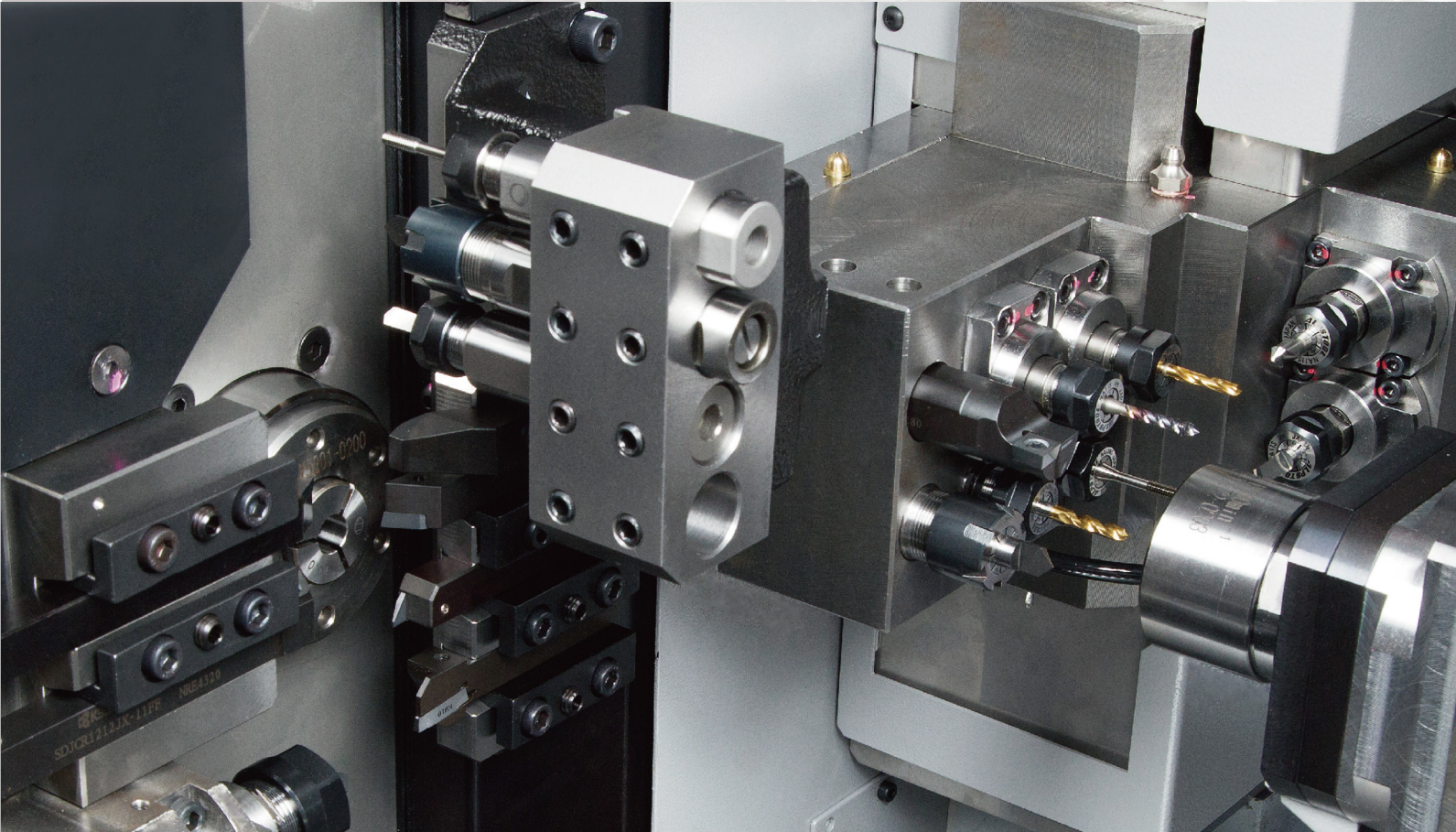
2020年05月第1版第1次发行
2024年10月第7版第1次印刷
CAT.NO.CP12410.718.2T(F)

香港主板上市
1651.HK

PRECISION TSUGAMI

TSUGAMI

CNC精密自动车床
B0208W

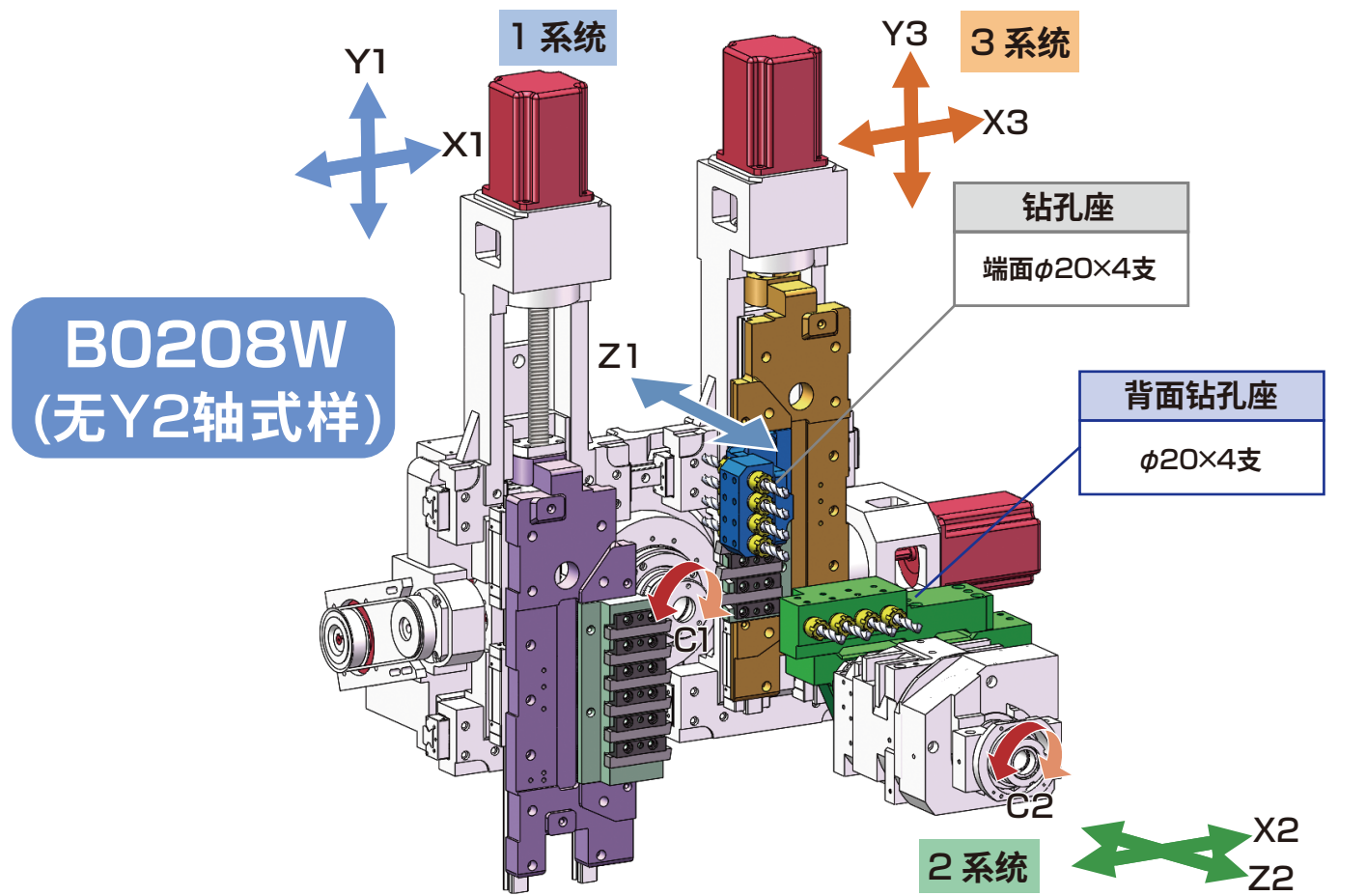
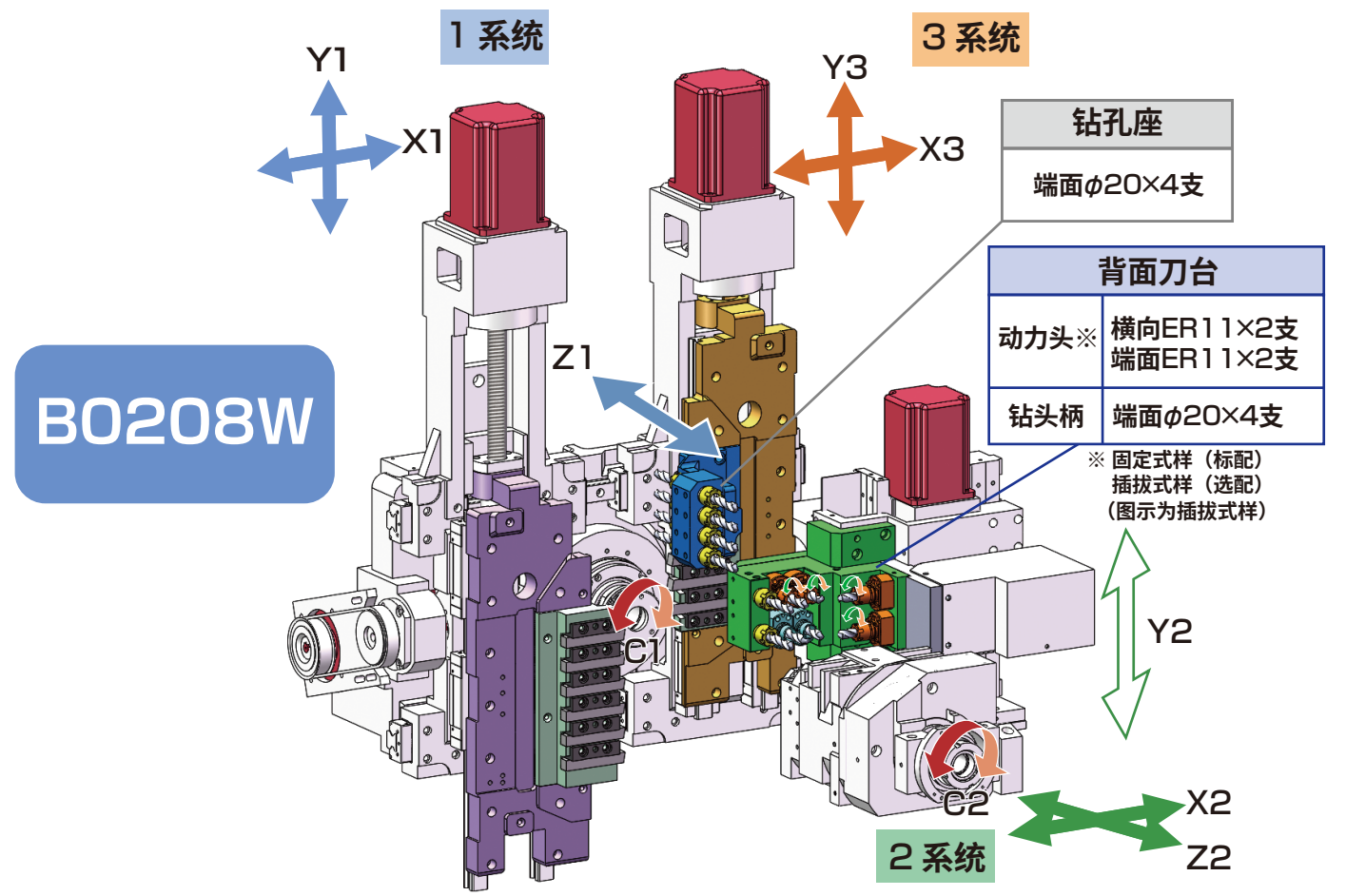


追求极致生产性
3系统控制走心机型

高速度
高精度
高效率

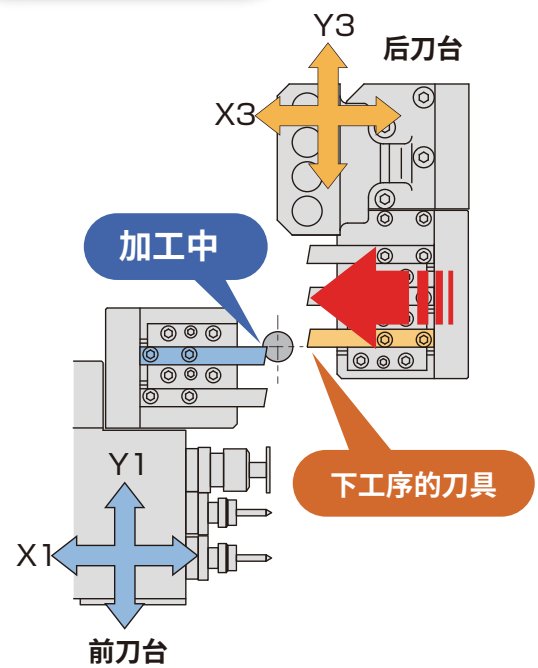


追求极致的生产性，实现更高附加值的零件加工



3系统各刀台独立控制，可实现产品多样化加工

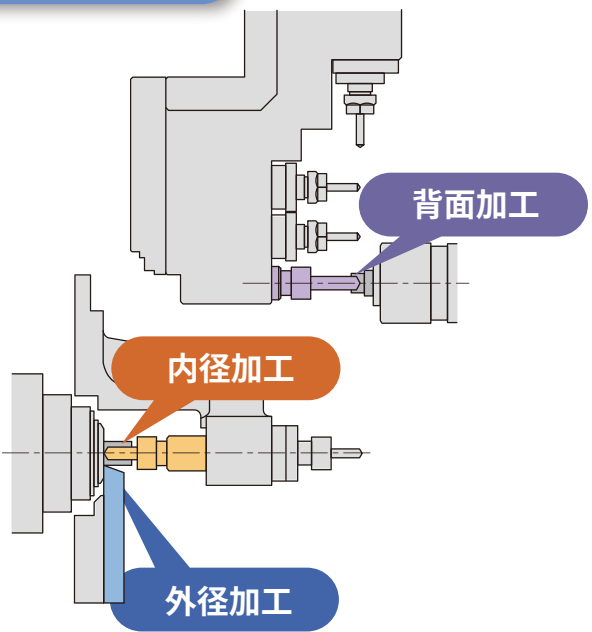
缩短换刀时间



前后刀台独立驱动，
下工序可提前备刀到位：

- ① 缩短换刀时间，实现无间断加工
- ② 缩短加工节拍，提高生产效率

实现同时加工



3系统控制，可同时进行：

- ① 内径加工
- ② 外径加工
- ③ 背面加工

高效率・高精度的加工能力

- 3系统控制，节省换刀时间，实现无间断加工
- 3系统控制，实现正背面同时进行多样化的加工
- 软件方式热变位校正，实现高精度加工