

TSUGAMI

销售网络

区域	No.	分公司 办事处	邮政编码	📍 地址
华东	1	★安徽分公司	〒243131	安徽省马鞍山市博望区博望镇松花江东路888号
	2	浙江分公司	〒314200	浙江省平湖经济技术开发区平成路2001号
	3	★宁波分公司	〒315000	浙江省宁波市江北区庄桥街道康庄南路515号（正和数谷3幢1楼101室）
	4	台州办事处	〒318000	浙江省台州市路桥区西路桥大道555号天时大厦1014、1015号
	5	温州办事处	〒325011	浙江省温州市龙湾区蒲州街道温州大道428号源大创业园五楼8507室
	6	上海分公司	〒200233	上海市徐汇区漕河泾开发区宜山路888号新银大厦1807室
	7	★江苏分公司	〒215300	江苏省昆山市康庄路152号1号楼
	8	无锡分公司	〒214000	江苏省无锡市梁溪区锡澄路256号4层4106室
	9	苏州办事处	〒215300	江苏省昆山市康庄路152号1号楼
	10	泰州办事处	〒225300	江苏省泰州市海陵区人民东路51号831室
	11	淮安办事处	〒215300	江苏省昆山市康庄路152号1号楼
	12	厦门分公司	〒361023	福建省厦门市集美区灌口镇灌口大道255号101A区
	13	上饶办事处	〒334100	江西省上饶市凤凰西大道76号阳光时代1幢1607室
	14	青岛分公司	〒266114	山东省青岛市高新区广贤路77号国家人工智能与生态环保产业园 D座1楼1001
	15	济南办事处	〒250100	山东省济南市历城区凤栖翰林府北区14号楼2-301
华南	16	★东莞分公司	〒523080	广东省东莞市南城区周溪工业区众利路高盛科技北区C栋首层
	17	粤东办事处	〒523696	广东省东莞市凤岗镇玉泉工业区创业路7号101
华北	18	★天津分公司	〒300300	天津市东丽区华明高新技术产业区垠坤未来汇二期B16
	19	保定办事处	〒071028	河北省保定市莲池区溪杉樾小区1幢4单元202室
华中	20	武汉分公司	〒430056	湖北省武汉市经济技术开发区沌阳大道385号通达伟业大厦一楼1158室
	21	长沙办事处	〒410000	湖南省长沙市雨花区长沙大道598号檀香花园46栋1206
	22	郑州办事处	〒450001	河南省郑州市高新区冬青街36号1号楼
东北	23	沈阳分公司	〒110020	辽宁省沈阳市铁西区北一西路24号306室
	24	大连办事处	〒116000	辽宁省大连开发区东北七街10-6-4号3楼
西南	25	重庆分公司	〒400050	重庆市九龙坡区科城路68号12-2号
	26	成都分公司	〒610017	四川省成都市高新区西区天宇路2号9栋2号
	27	贵州办事处	〒550009	贵州省贵阳市南明区四方河路1号山水黔城五组团6栋3单元1601室
西北	28	西安办事处	〒710077	陕西省西安市雁塔区富裕路与西三环交界处东北角金泰怡景花园5-1-406

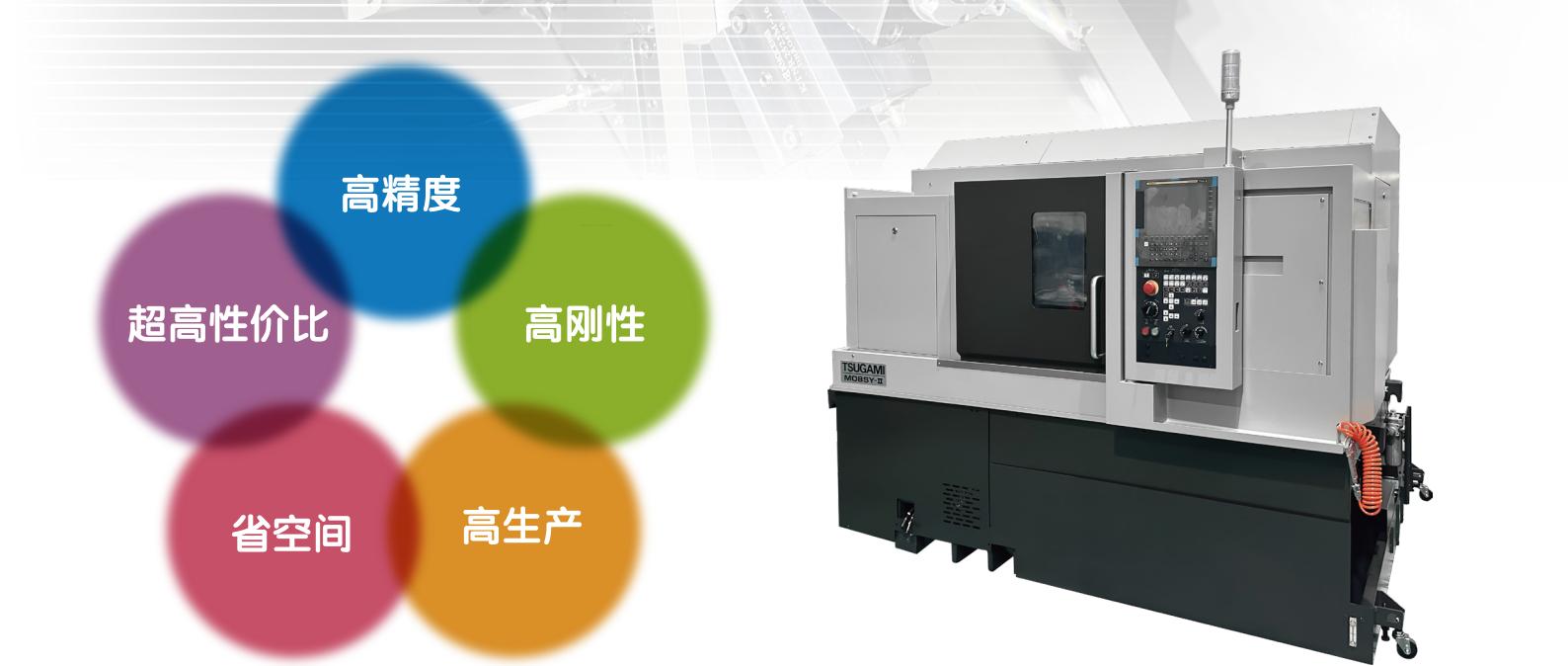
★标识为旗舰店，有展厅，可打样。

※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

TSUGAMI

MO系列动力刀塔车床
M06D-II/M08D-II/M06DY-II/M08DY-II
M06SJ-II/M08SJ-II/M06SD-II/M08SD-II
M06SY-II/M08SY-II



超高性价比

高精度

高刚性

省空间

高生产

超高性价比 高精度·高刚性·高生产·省空间

机型丰富 功能齐全 最佳选择

MO6D-II MO8D-II

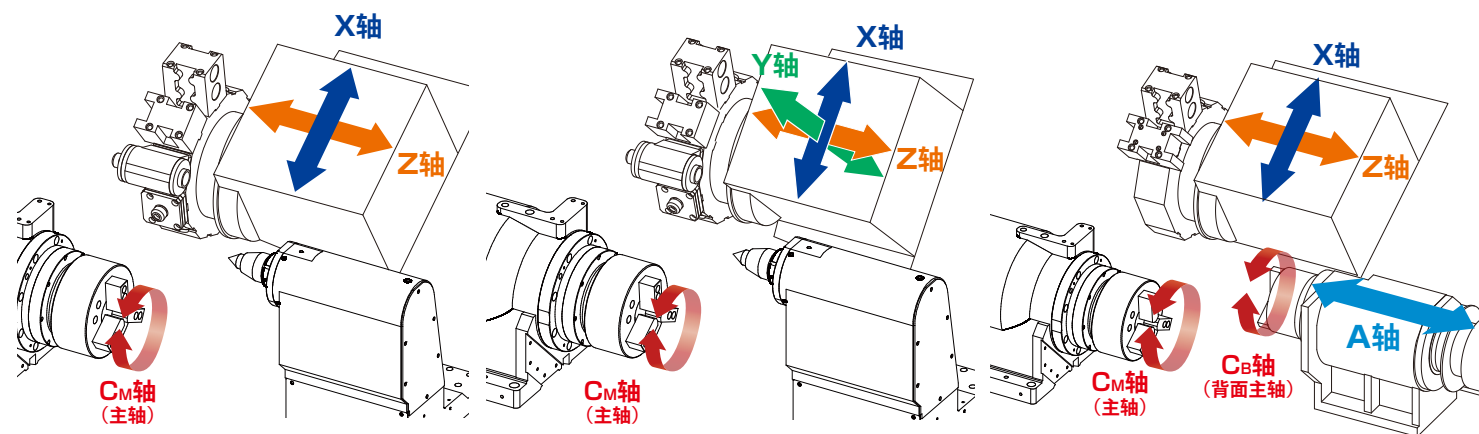
复合加工机

MO6DY-II MO8DY-II

复合加工机 (带Y轴)

MO6SJ-II MO8SJ-II

带背轴

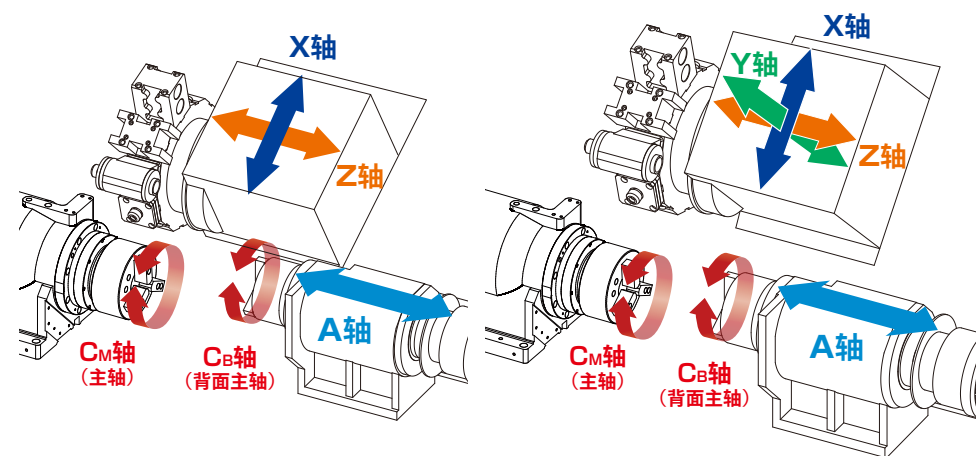


MO6SD-II MO8SD-II

复合加工机 (带背轴)

MO6SY-II MO8SY-II

复合加工机 (带背轴、Y轴)



加工能力

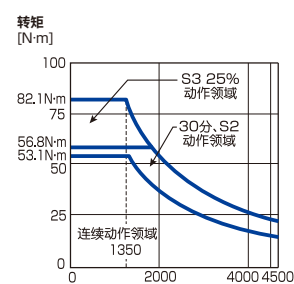
	车削加工 (切削段面积)	钻孔加工
主 轴 侧	1.6mm ² 加工直径:φ55mm 周 速:150m/min 切 入 量:4.0mm 进 给:0.4mm/rev	φ30mm 周 速:150m/min 进 给:0.2mm/rev
背 轴 侧	1.0mm ² 加工直径:φ55mm 周 速:150m/min 切 入 量:4.0mm 进 给:0.25mm/rev	φ20mm 周 速:150m/min 进 给:0.2mm/rev

材质:S45C

主轴/动力头转矩图

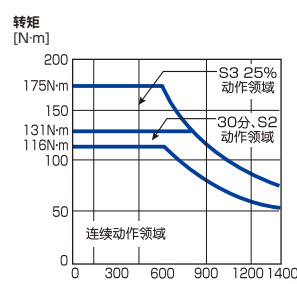
SJ-II/D-II/DY-II/SD-II/SY-II

电主轴 (高速区)



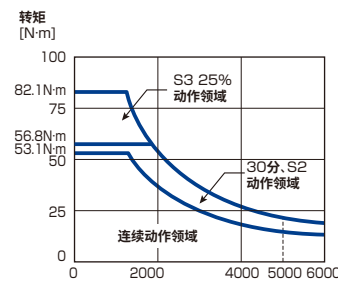
SJ-II/D-II/DY-II/SD-II/SY-II

电主轴 (低速区)



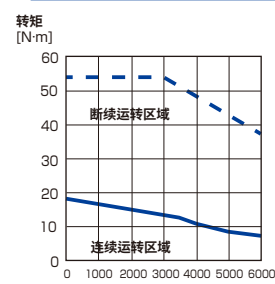
SJ-II/SD-II/SY-II

背面电主轴



D-II/DY-II/SD-II/SY-II

动力头

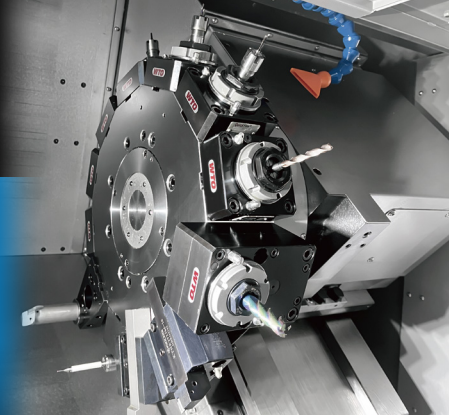


※以1,350min⁻¹为分界点, 进行高速/低速切换。

PRECISION TSUGAMI

MO6D-II/MO8D-II

D-II_{Type}



复合加工机

加工能力

- 在车、钻、镗的基础上, 也可进行侧铣等
- 采用电主轴
- 高刚性基本构造, 实现重切削
- 超强的车铣加工能力
- 采用抽出式冷却液油箱, 方便清扫切屑。
- 标准油箱容量:160L

12面刀塔



高精度加工

- 搭载热变位补偿功能, 实现长时间稳定加工
- 主轴采用电主轴, 振动小, 可实现高精度加工

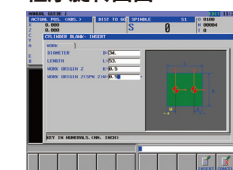
操作简单 (选配功能)

- 选配搭载图形对话编程软件 (FANUC: MANUAL GUIDE i) 实现简单编程更, 自动决定加工条件
- 调试过程中的干涉防止功能, 使安装调试更放心
- 异常负荷检出退刀功能, 可减轻干涉时对机器产生的影响

模拟画面



程序旋转画面



各刀位均可安装动力头

- 12面刀塔各刀位均可安装动力头 (选配), 可进行侧孔·正面偏心孔等加工

项 目	规 格
动力头安装支数	12 支
最高转速	5,000min ⁻¹
使用筒夹	ER25-φ16/ER32-φ20
夹持尺寸	最大φ20

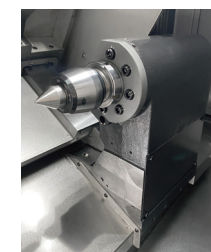


超高性价比

- 小投资, 大收益的复合加工机, 实现超高性价比

长工件加工

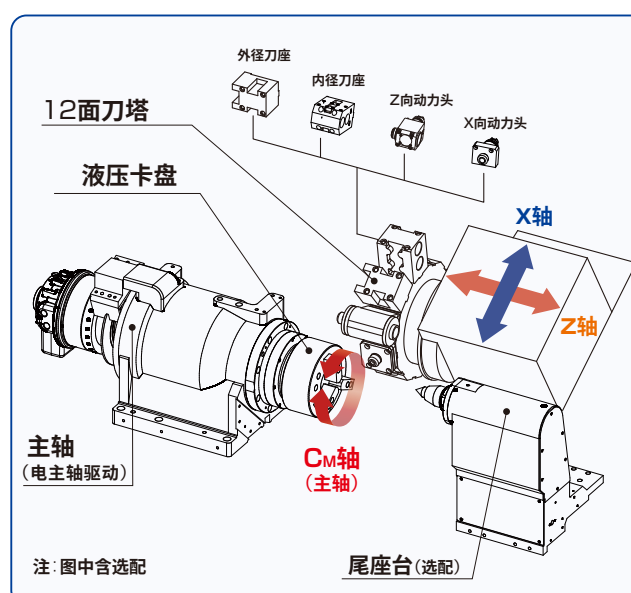
- 通过尾座台 (选配) 可加工长工件和夹持余量少的工作



项 目	规 格
锥孔	MT No.4
尾座行程	590 mm

节能LED照明 (标配)

- 标配优质环保型LED机内照明灯

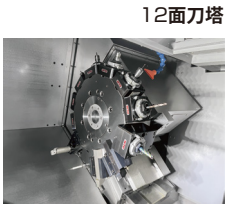


DY-II_{Type}

搭载Y轴的复合加工机

加工能力

- 利用Y轴控制，可进行复杂形状加工
- 在车、钻、镗的基础上，也可进行侧铣等
- 主轴采用电主轴
- 高刚性基本构造，实现重切削
- 超强的车铣加工能力
- 采用抽出式冷却液油箱，方便清扫切屑。
- 标准油箱容量:160L

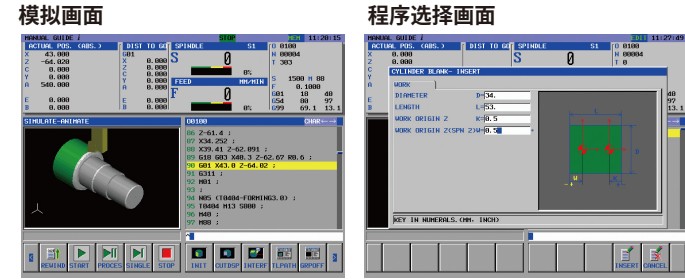


Y轴加工

- ±50mm长行程的Y轴控制功能，可实现多元化铣削加工
(※具体根据刀座、动力头式样及实际加工产品检讨为准。)

操作简单 (选配功能)

- 选配搭载图形对话编程软件(FANUC: MANUAL GUIDE i),编程更简单，自动决定加工条件
- 调试过程中的干涉防止功能，使安装调试更放心
- 异常负荷检出退刀功能，可减轻干涉时对机器产生的影响



各刀位均可安装动力头

- 12面刀塔各刀位均可安装动力头(选配)，可加工横向孔·正面偏心孔等

项目	规格
动力头安装支数	12支
最高转速	5,000min ⁻¹
使用筒夹	ER25-φ16/ER32-φ20
夹持尺寸	最大φ20



高精度加工

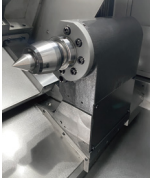
- 搭载热变位补正功能，实现长时间稳定加工
- 主轴采用电主轴，振动小，可实现高精度加工

高刚性

- X、Y轴采用高刚性硬轨,可应对重切削

长工件加工

- 通过尾座台(选配)可加工长工件和夹持余量少的工作



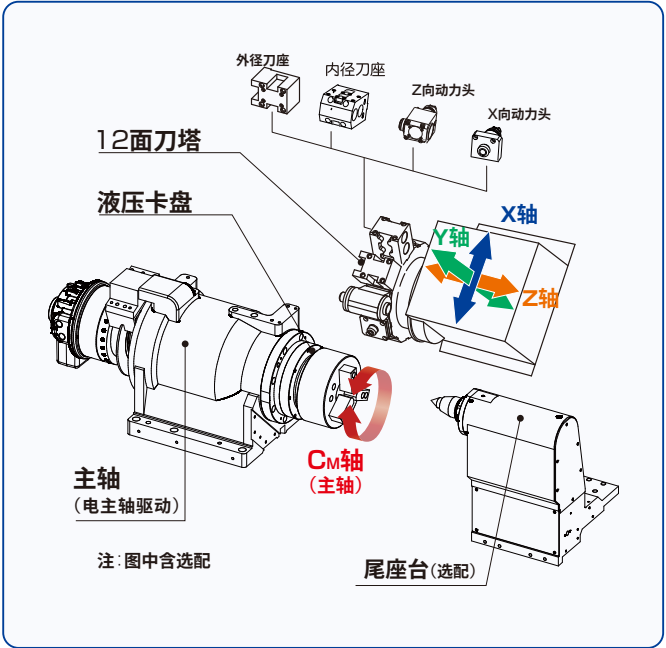
项目	规格
锥孔	MT No.4
尾座行程	590 mm

超高性价比

- 小投资，大收益的Y轴复合加工机，实现超高性价比

节能LED照明(标配)

- 标配优质环保型LED机内照明灯



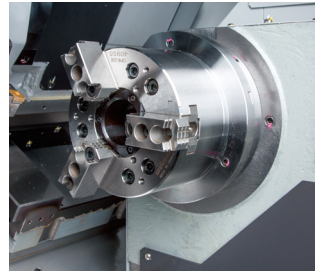
SJ-II_{Type}

搭载背轴的车、钻、镗加工用基本机

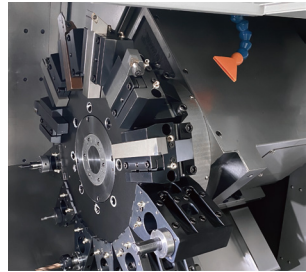
加工能力

- 背轴也可进行车、钻、镗加工
- 主轴、背轴均采用电主轴
- 高刚性基本构造，实现重切削
- 高切削能力和稳定的加工精度，实现高生产
- 采用抽出式冷却液油箱，方便清扫切屑。
- 标准油箱容量:160L

背轴



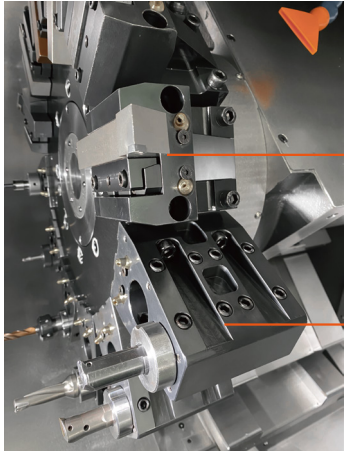
12面刀塔



高精度加工

- 搭载热变位补正功能，实现长时间稳定加工
- 主轴采用电主轴，振动小，可实现高精度加工
- 背轴也同样采用电主轴，可实现与主轴同等的高精度加工

刀座



外径刀座
• 双面车削刀座

内径刀座
• 双孔钻孔座

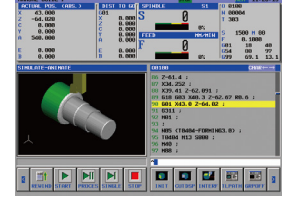
高刚性

- X轴采用高刚性硬轨,可应对重切削

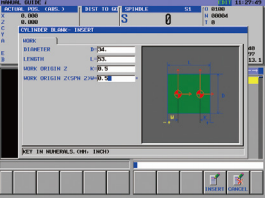
操作简单 (选配功能)

- 选配搭载图形对话编程软件(FANUC: MANUAL GUIDE i),编程更简单，自动决定加工条件
- 调试过程中的干涉防止功能，使安装调试更放心
- 异常负荷检出退刀功能，可减轻干涉时对机器产生的影响

模拟画面



程序选择画面

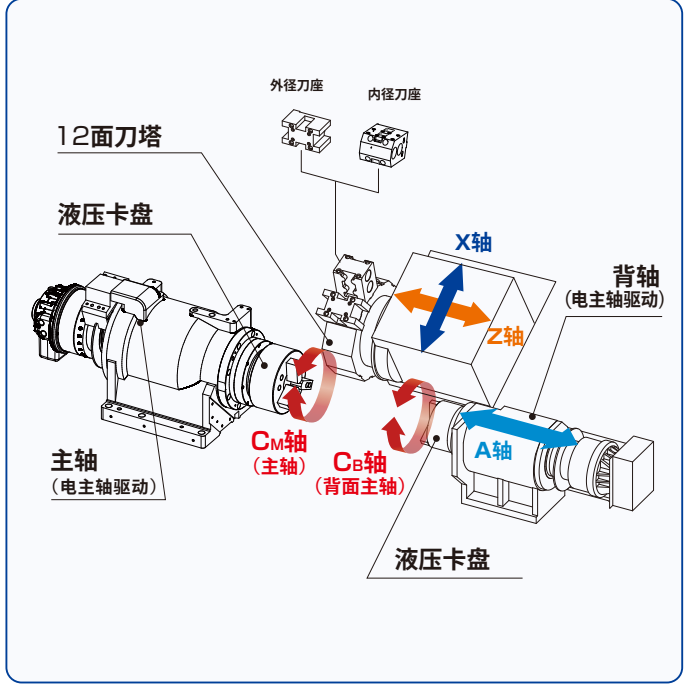


超高性价比

- 小投资，大收益的背轴基本机，实现超高性价比

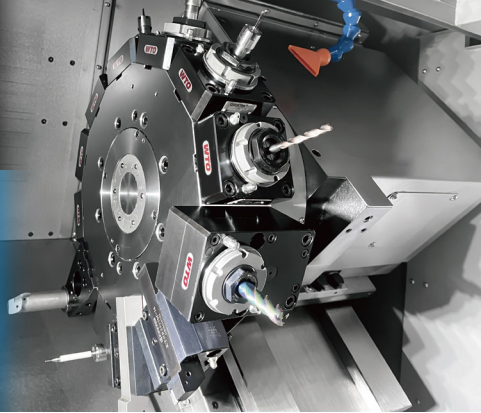
节能LED照明(标配)

- 标配优质环保型LED机内照明灯



MO6SD-II/MO8SD-II

SD-II Type

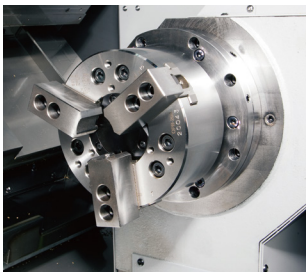


搭载背轴的复合加工机

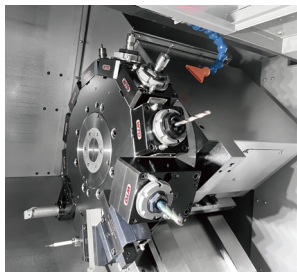
加工能力

- 背轴也可进行切断面的加工，无需进行2次加工
- 在车、钻、镗的基础上，也可进行侧铣等
- 主轴、背轴均采用电主轴
- 高刚性基本构造，实现重切削
- 超强的车铣加工能力
- 采用抽出式冷却液油箱，方便清扫切屑。
- 标准油箱容量:160L

背轴



12面刀塔



高精度加工

- 搭载热变位补正功能，实现长时间稳定加工
- 主轴采用电主轴，振动小，可实现高精度加工
- 背轴也同样采用电主轴，可实现与主轴同等的高精度加工

各刀位均可安装动力头

- 12面刀塔各刀位均可安装动力头(选配)，背轴也可进行侧孔、偏心加工

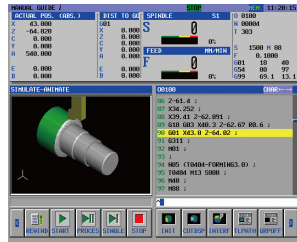
项目	规格
动力头安装支数	12支
最高转速	5,000min ⁻¹
使用筒夹	ER25-φ16/ER32-φ20
夹持尺寸	最大φ20



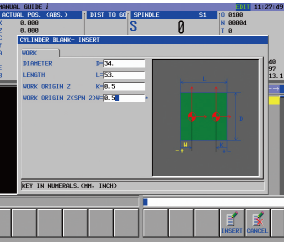
操作简单 (选配功能)

- 选配搭载图形对话编程软件(FANUC: MANUAL GUIDE i)，编程更简单，自动决定加工条件
- 调试过程中的干涉防止功能，使安装调试更放心
- 异常负荷检出退刀功能，可减轻干涉时对机器产生的影响

模拟画面



程序选择画面

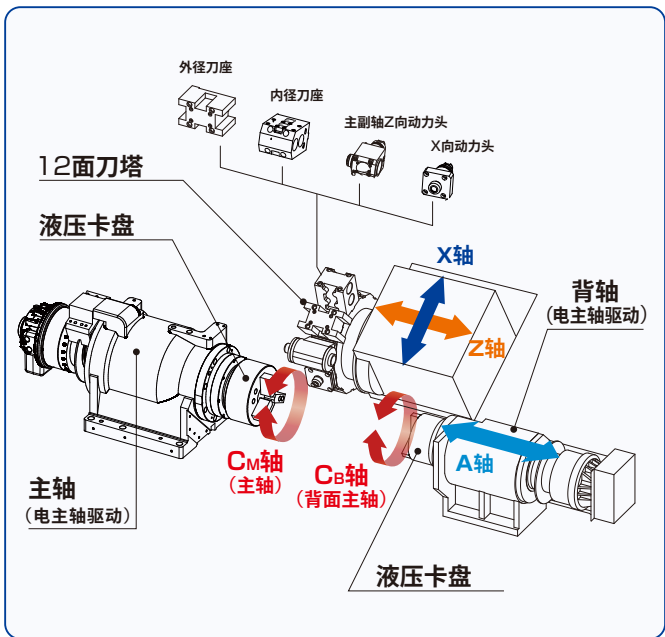


超高性价比

- 小投资，大收益的背轴复合加工机，实现超高性价比

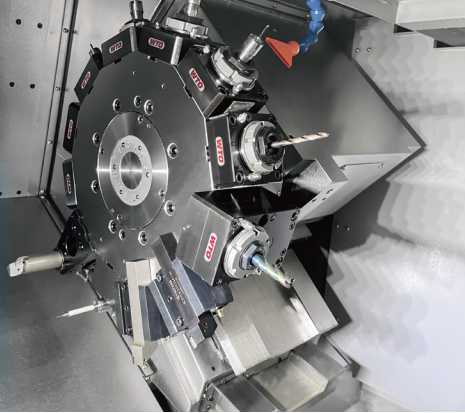
节能LED照明(标配)

- 标配优质环保型LED机内照明灯



MO6SY-II/MO8SY-II

SY-II Type

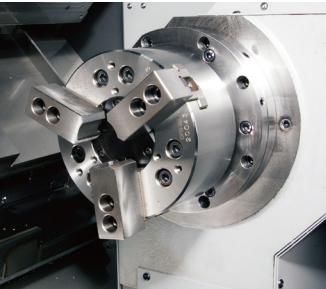


搭载背轴·Y轴的复合加工机

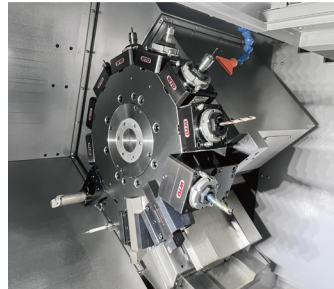
加工能力

- 利用Y轴控制，可进行复杂形状加工
- 背轴也可进行切断面的加工，无需进行2次加工
- 在车、钻、镗的基础上，也可进行侧铣等
- 主轴、背轴均采用电主轴
- 高刚性基本构造，实现重切削
- 超强的车铣加工能力
- 采用抽出式冷却液油箱，方便清扫切屑
- 标准油箱容量:160L

背轴



12面刀塔



Y轴加工

- ±50mm长行程的Y轴控制功能，可实现多元化铣削加工
(※具体根据刀座、动力头式样及实际加工产品检讨为准。)

高精度加工

- 搭载热变位补正功能，实现长时间稳定加工
- 主轴采用电主轴，振动小，可实现高精度加工
- 背轴也同样采用电主轴，可实现与主轴同等的高精度加工

各刀位均可安装动力头

- 12面刀塔各刀位均可安装动力头(选配)，背轴也可进行铣削

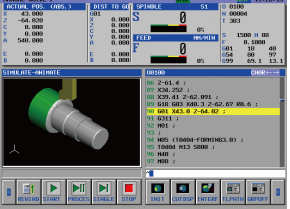
项目	规格
动力头安装支数	12支
最高转速	5,000min ⁻¹
使用筒夹	ER25-φ16/ER32-φ20
夹持尺寸	最大φ20



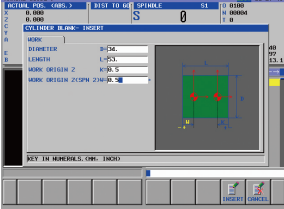
操作简单 (选配功能)

- 选配搭载图形对话编程软件(FANUC: MANUAL GUIDE i)，编程更简单，自动决定加工条件
- 调试过程中的干涉防止功能，使安装调试更放心
- 异常负荷检出退刀功能，可减轻干涉时对机器产生的影响

模拟画面



程序选择画面



高刚性

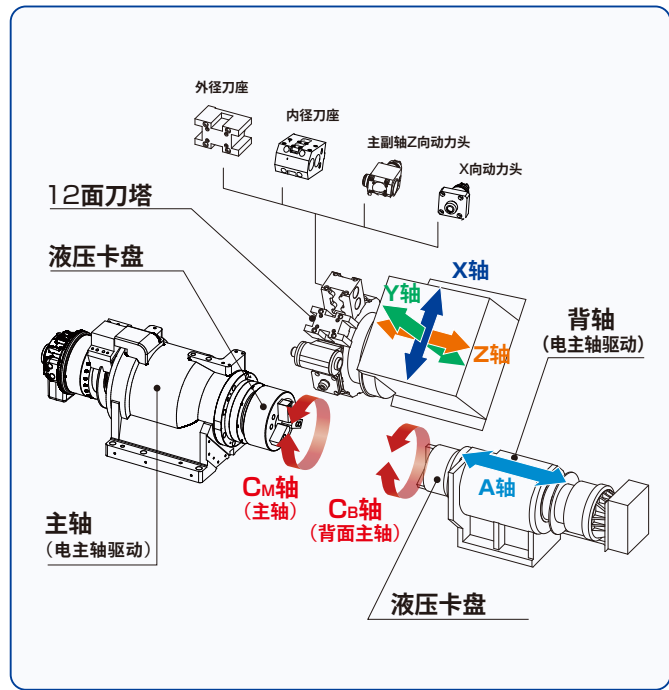
- X·Y轴采用高刚性硬轨，可应对重切削加工

超高性价比

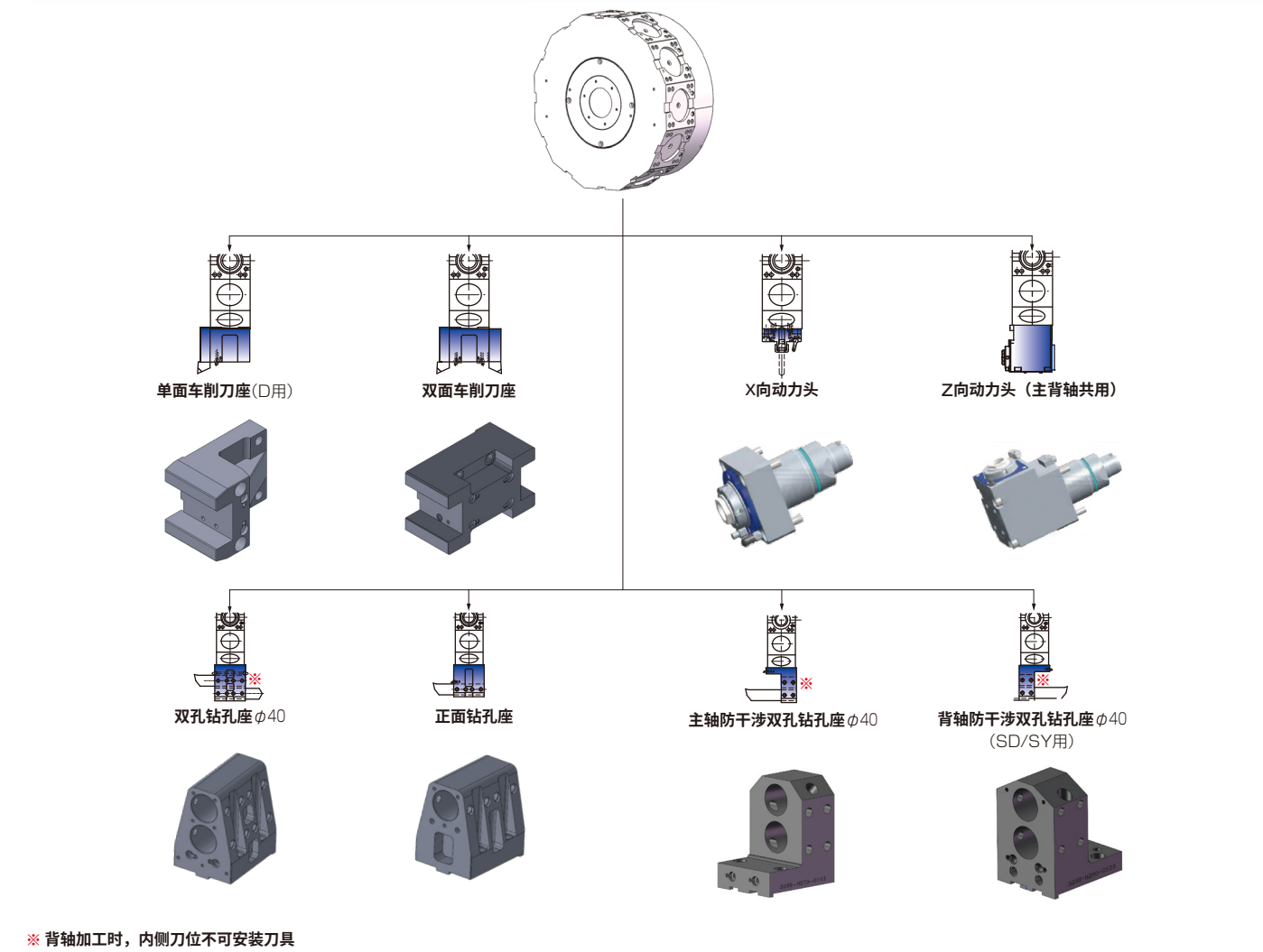
- 小投资，大收益的Y轴·背轴复合加工机，实现超高性价比

节能LED照明(标配)

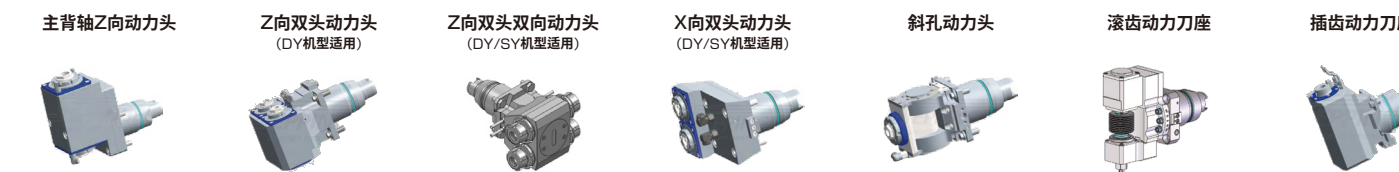
- 标配优质环保型LED机内照明灯



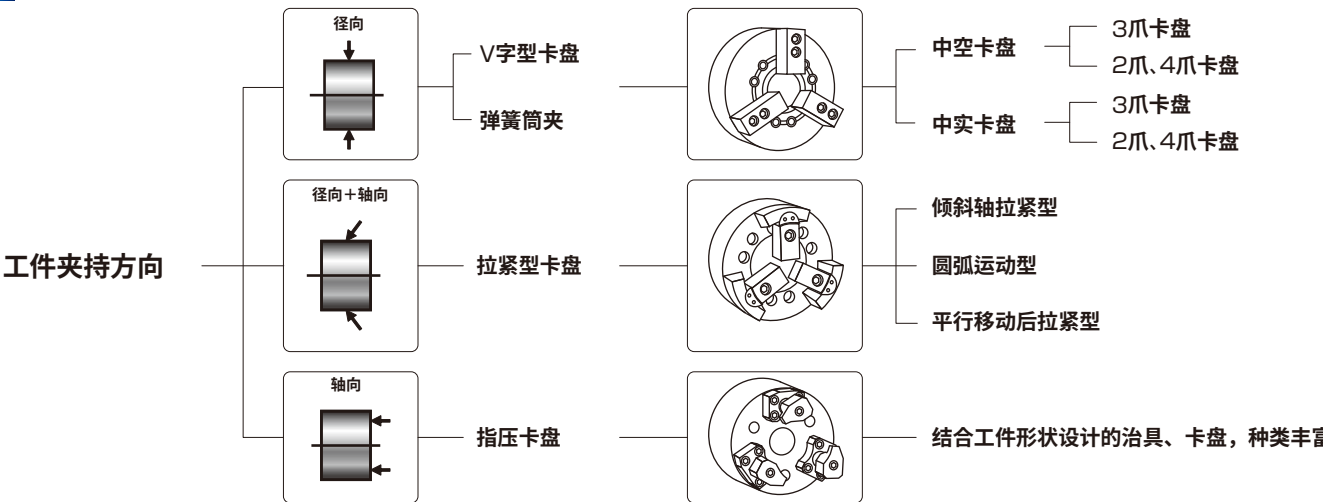
刀座（选配）



动力头式样图



卡盘系统（选配）

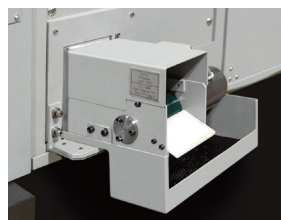


标配/选配



排屑机（标配）

可选择右方或后方排出方式，实现最优化布局。



工件传送带（选配）

与成品接料器配套，实现产品的自动输出，实现连续化生产。



高压泵（选配）

减少或消除加工缠屑，提高零件加工质量，提高刀具寿命。



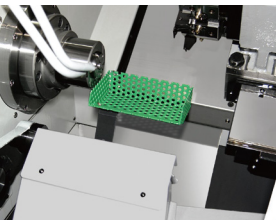
送料机（选配）

输送路线布置灵活，适用性广，可输送多种物料，输送能力强且能耗低。



自动门（选配）

方便机械手上下料，可以由自动化设备进行控制，方便自动化改造。



成品接料器（选配）

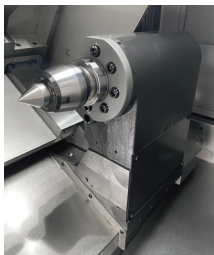
与工件传送带配套，实现产品的自动输出，实现连续化生产。

※无法与对刀装置同时安装



油雾收集器（选配）

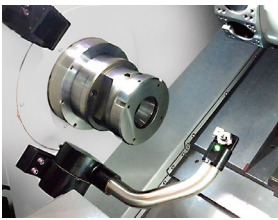
可收集湿式加工过程中产生的油雾、蒸汽，改善加工车间工作环境。



伺服尾座（选配）

针对长工件和夹持余量少的工件可以实现产品的高品质稳定加工。

尾座行程：590mm
(M06/O8D-II、M06/O8DY-II)可选配



对刀装置（选配）

将刀具抵至机械臂前端的感应器，可自动进行刀具补偿。

※无法与成品接料器同时安装



油水分离器（选配）

实现油水分离、提高切削液使用寿命，改善加工车间环境。

规格

机器规格

项 目	M06D-II	M08D-II	M06DY-II	M08DY-II	M06SJ-II	M08SJ-II	M06SD-II	M08SD-II	M06SY-II	M08SY-II
最大加工径	φ280/φ51 (棒材)mm	φ280/φ65 (棒材)mm	φ280/φ51 (棒材)mm	φ280/φ65 (棒材)mm	φ280/φ51 (棒材)mm	φ280/φ65 (棒材)mm	φ280/φ51 (棒材)mm	φ280/φ65 (棒材)mm	φ280/φ51 (棒材)mm	φ280/φ65 (棒材)mm
最大加工长度	500mm									
工件最大回转直径	520mm									
刀具最大回转直径	610mm									
卡盘尺寸	6 inch	8 inch	6 inch	8 inch	6 inch	8 inch	6 inch	8 inch	6 inch	8 inch
主轴最高转速	5,000min ⁻¹									
主轴承重	80kg									
主轴端接口	JIS A2-6									
主轴贯通孔径	φ73mm									
主轴拉杆内径	φ52mm	φ66mm	φ52mm	φ66mm	φ52mm	φ66mm	φ52mm	φ66mm	φ52mm	φ66mm
主轴轴承内径	φ100mm									
刀塔形式	BMT65									
刀盘直径	φ350mm									
刀塔面数	12面									
外径刀具刀柄	□25mm									
钻孔座孔径	φ40mm									
背轴最高转速	—				5,000min ⁻¹					
背轴端接口	—				φ140平面					
背轴贯通孔径	—				φ59mm					
背轴拉杆内径	—				φ52mm					
背轴轴承内径	—				φ80mm					
背轴卡盘	—				6 inch					
动力头最高转速	5,000min ⁻¹				—		5,000min ⁻¹			
主轴电机	7.5/11kW		11/15kW		7.5/11kW		11/15kW			
背轴电机	—				5.5/7.5kW					
动力头电机	4.5kW				—		4.5kW			
行程X/Z	X:260mm Z:520mm		X:221mm Z:520mm		X:260mm Z:520mm				X:221mm Z:520mm	
行程A/Y	—		Y:±50mm*		A:590mm				A:590mm Y:±50mm*	
快移速度X/Z	X:24m/min Z:27m/min									
快移速度A/Y	—		Y:12m/min		A:30m/min				A:30m/min Y:12m/min	
电源容量	15kVA									
空压源	0.5MPa									
空气量	100NL/min									
机器尺寸(长×宽×高)	2,647×1,932×1,750mm									
机器重量	4,300kg		4,800kg		5,120kg		4,650kg		4,850kg	

●必须使用水溶性切削液。 ※具体根据刀座、动力头式样及实际加工产品检讨为准。

NC规格

项 目	M06D-II/M08D-II	M06DY-II/M08DY-II	M06SJ-II/M08SJ-II	M06SD-II/M08SD-II	M06SY-II/M08SY-II
轴名称	X,Z,C _M	X,Y,Z,C _M	X,Z,C _M ,C _B ,A	X,Z,C _M ,C _B ,A	X,Y,Z,C _M ,C _B ,A
最小设定单位	0.001mm(X轴:直径值)		0.001mm(X轴:直径值)		
最大指令值	±8位		±8位		
插补功能	直线／圆弧		直线/圆弧		
OVR进给	0~150%,10%/段		0~150%,10%/段		
延时	G04, 0~99999.999		G04, 0~99999.999		
ABS/INC命令	X,Z,C _M :绝对 U,W,H _M :增量	X,Y,Z,C _M :绝对 U,V,W,H _M :增量	X,Z,C _M ,C _B ,A:绝对 U,W,H _M ,H _B :增量	X,Z,C _M ,C _B ,A:绝对 U,W,H _M ,H _B :增量	X,Y,Z,C _M ,C _B ,A:绝对 U,V,W,H _M ,H _B :增量
刀具偏置个数	128个		128个		
LCD/MDI	10.4"彩色LCD		10.4"彩色LCD		
显示语言	中文(日文/英文)		中文(日文/英文)		
存储容量	2Mbyte		2Mbyte		
程序存储数	1,000 个		1,000 个		
辅助功能	M4位		M4位		
主轴功能	S4位		S4位		
刀具功能	T4位		T4位		

标准附属品

●:标配 ○:选配 —:不可配

项目	M06D-II M08D-II	M06DY-II M08DY-II	M06SJ-II M08SJ-II	M06SD-II M08SD-II	M06SY-II M08SY-II
机内照明灯	●	●	●	●	●
门联锁	●	●	●	●	●
刀塔内冷却液装置	●	●	●	●	●
液压缸装置	●	●	●	●	●
标准工具	●	●	●	●	●
水平垫块、水平螺丝	●	●	●	●	●
搬运工具	●	●	●	●	●
主轴气封	●	●	●	●	●
热变位校正	●	●	●	●	●
动力头刚性攻丝	●	●	—	●	●
主轴C轴(带制动装置)	●	●	—	●	●
背轴C轴(带制动装置)	—	—	—	●	●
主軸上切削液装置	●	●	●	●	●
排屑机※ ¹	●	●	●	●	●
3段信号灯	●	●	●	●	●

※¹: 右方或后方排出

机器特别附属品/NC附属品

●:标配 ○:选配 —:不可配

机器特别附属品(选配)

项目	M06D-II M08D-II	M06DY-II M08DY-II	M06SJ-II M08SJ-II	M06SD-II M08SD-II	M06SY-II M08SY-II
液压卡盘	○	○	○	○	○
刀座	○	○	○	○	○
工件传送带	○	○	○	○	○
桁架机械手	○	○	○	○	○
对刀装置	○	○	○	○	○
弹簧卡盘	○	○	○	○	○
外置高压泵	○	○	○	○	○
回转顶尖:MT No.4	○	○	—	—	—
液压尾座	○	○	—	—	—

NC附属品

●:标配 ○:选配 —:不可配

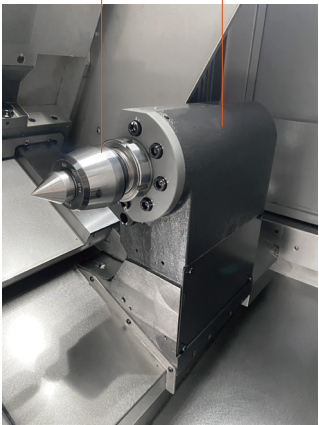
项目	M06SJ-II M08SJ-II	M06D-II M08D-II	M06DY-II M08DY-II	M06SD-II M08SD-II	M06SY-II M08SY-II
螺纹切削功能			●		
连续螺纹切削			●		
图纸尺寸直接输入			●		
存储卡接口			●		
以太网接口			●		
后台编辑			●		
运行时间·零件数显示			●		
用户宏程序			●		
周速恒定控制			●		
刀具形状·磨损校正			●		
可编辑数据输入			●		
倒角·拐角R			●		
复合固定循环			●		
HRV3控制			●		

项目	M06SJ-II M08SJ-II	M06D-II M08D-II	M06DY-II M08DY-II	M06SD-II M08SD-II	M06SY-II M08SY-II
英制／公制切换			●		
钻孔固定循环			●		
刚性攻丝			●		
异常负荷检出			●		
刀具寿命管理			●		
可变导程螺纹切削			●		
螺紋切削循环退刀			●		
圆柱插补			●		
极坐标插补			●		
螺旋线插补			●		
FANUC MANUAL GUIDE I (图形对话框)			○		
振动切削			○		
动态图形显示			○		
手轮摇程模拟功能			○		

实用超值的配置组合

选配套餐表 M06/O8D-II M06/O8DY-II

A套餐	
内 容	数 量
标准本体	1
主轴中空3爪 6英寸/8英寸	1
单面车削刀座	4
双孔钻孔座φ40	3
内径喷油刀座φ40(双孔)	1
镗孔套筒 (φ40×φ16)	2
镗孔套筒 (φ40×φ20)	2
X向动力头	2
Z向动力头	2
链板式排屑机 (右排)	1
脚踏开关	1
3段信号灯	1

B套餐	
内 容	数 量
A套餐	1
伺服尾座①	1
回转顶尖②	1
切断刀座	1
单面车削刀座	-1
② 回转顶尖 ① 伺服尾座 	

实用超值的配置组合

选配套餐表 M06/O8SJ-II M06/O8SD-II M06/O8SY-II

A套餐	
内 容	数 量
标准本体	1
主轴中空3爪 6英寸/8英寸	1
副轴中空3爪 6英寸	1
双面车削刀座	6
双孔钻孔座φ40	5
内径喷油刀座φ40(双孔)	1
镗孔套筒 (φ40×φ16)	3
镗孔套筒 (φ40×φ20)	3
链板式排屑机 (右排)	1
脚踏开关 (主、副轴)	各1
3段信号灯	1

A套餐	
内 容	数 量
标准本体	1
主轴中空3爪 6英寸/8英寸	1
副轴中空3爪 6英寸	1
双面车削刀座	4
双孔钻孔座φ40	3
内径喷油刀座φ40(双孔)	1
镗孔套筒 (φ40×φ16) 镗孔套筒 (φ40×φ20)	各2
X向动力头	2
Z向动力头	2
链板式排屑机 (右排)	1
脚踏开关 (主、副轴)	各1
3段信号灯	1

加工应用

传统汽车行业

产品：平衡轴
尺寸： $\phi 45 \times 160\text{mm}$
材质：50CrMoS4



产品：前缸盖
尺寸： $\phi 100 \times 70\text{mm}$
材质：铸造铝合金



产品：电机壳
尺寸： $\phi 164 \times L82\text{mm}$
材质：QT500-7



产品：壳体
尺寸： $\phi 50 \times 70\text{mm}$
材质：A380



传统汽车行业

产品：摆线轮
尺寸： $\phi 124 \times L12\text{mm}$
材质：Gcr15simn



半导体行业

产品：盘
尺寸： $L3 \times W43.0 \times H3\text{mm}$
材质：紫铜



机械行业

产品：精涡盘
尺寸： $\phi 147 \times L47\text{mm}$
材质：铸钢



气动行业

产品：腔壳体
尺寸： $L59.1 \times W51.7 \times H59.1\text{mm}$
材质：铝



新能源汽车行业

产品：支撑座
尺寸： $\phi 100 \times 37\text{mm}$
材质：铝合金



产品：动盘
尺寸： $\phi 86 \times 25\text{mm}$
材质：铸造铝合金



产品：丝杆
尺寸： $\phi 28 \times 237\text{mm}$
材质：S45C



产品：螺母
尺寸： $\phi 85 \times 56\text{mm}$
材质：S45C



液压行业

产品：阀芯
尺寸： $\phi 38.2 \times L197.65\text{mm}$
材质：Cr12MoV



产品：螺栓
尺寸： $\phi 22.5 \times L43.8\text{mm}$
材质：2CrMo



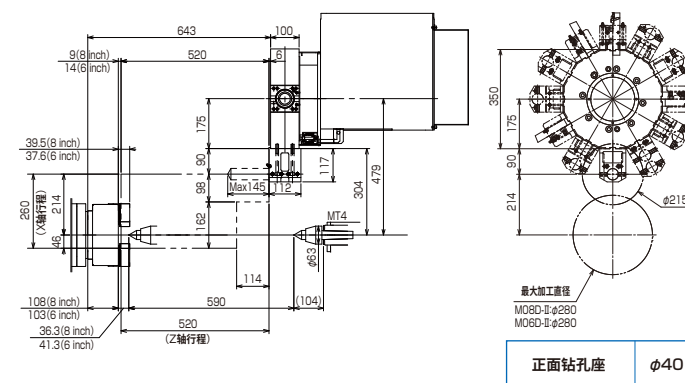
产品：脚踏叉
尺寸： $\phi 164 \times 285\text{mm}$
材质：铝合金



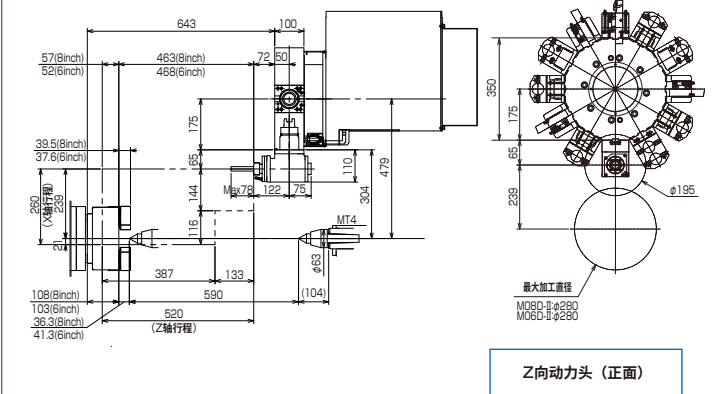
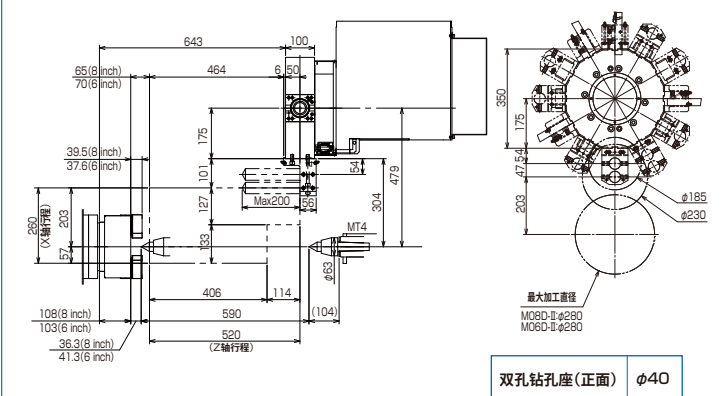
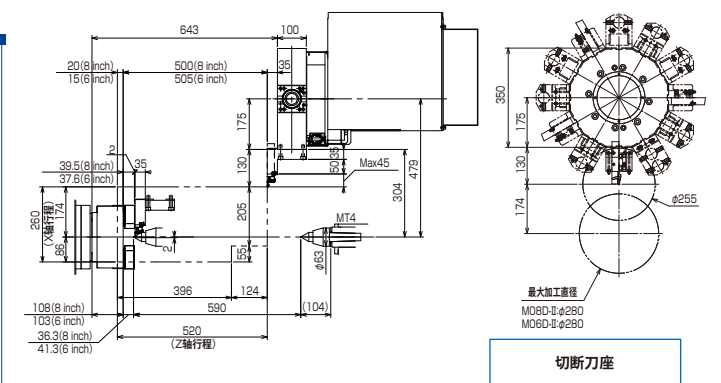
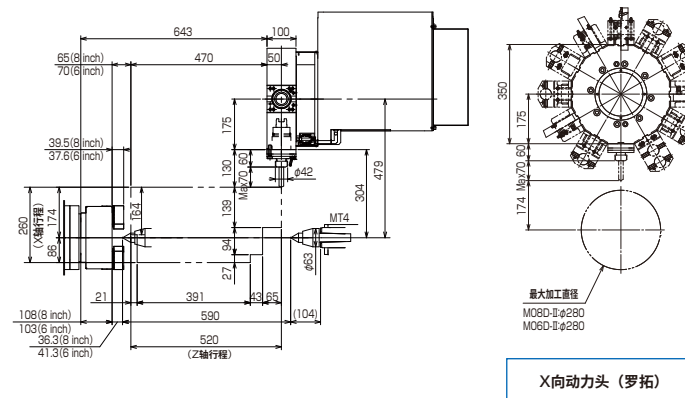
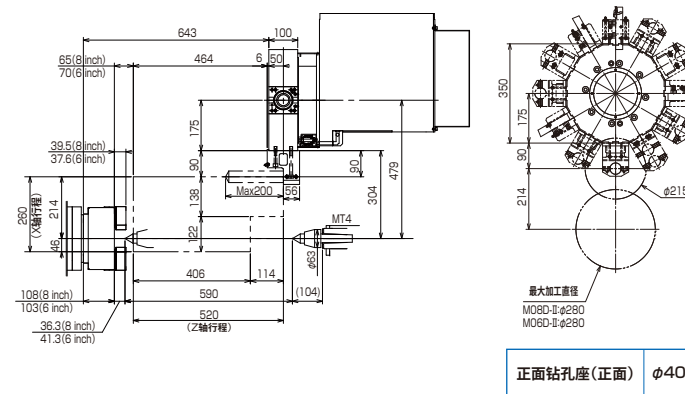
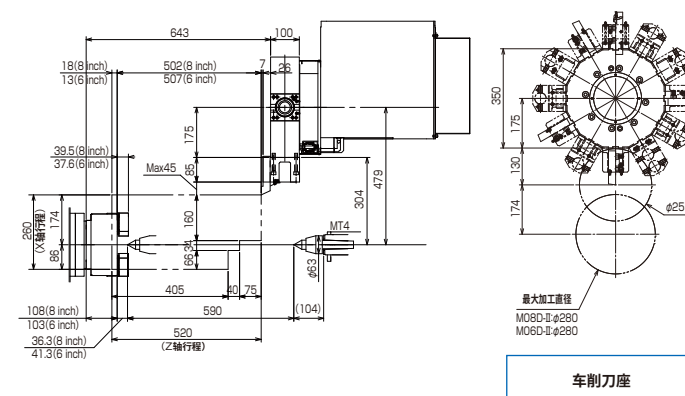
产品：医用髌臼假体
尺寸： $\phi 44.0 \times L21.5\text{mm}$
材质：TC4



加工调整区域 D-II

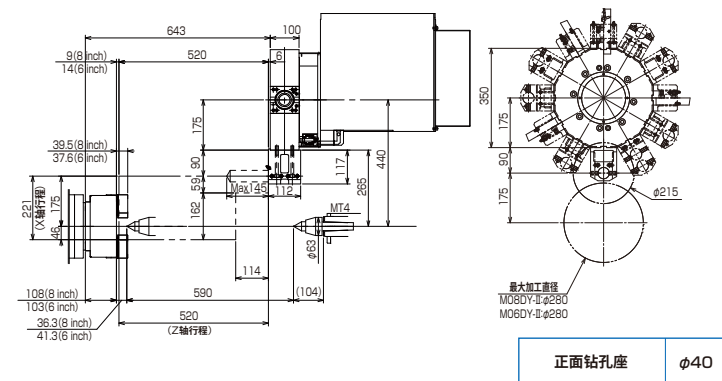


※图中的卡盘型号(千岛):OPB-206(6英寸)、OPB-208(8英寸)

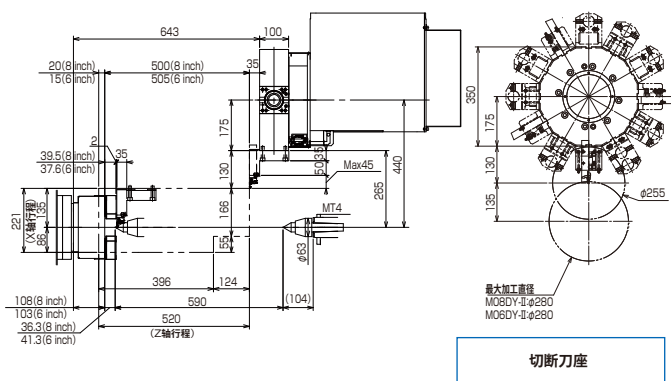


※图中的卡盘型号(千岛):OPB-206(6英寸)、OPB-208(8英寸)

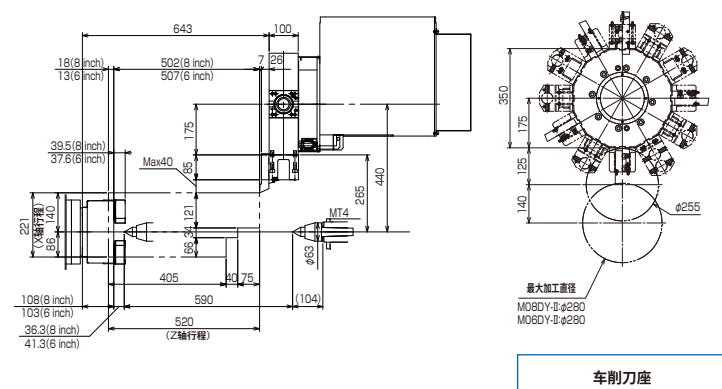
加工调整区域 DY-II



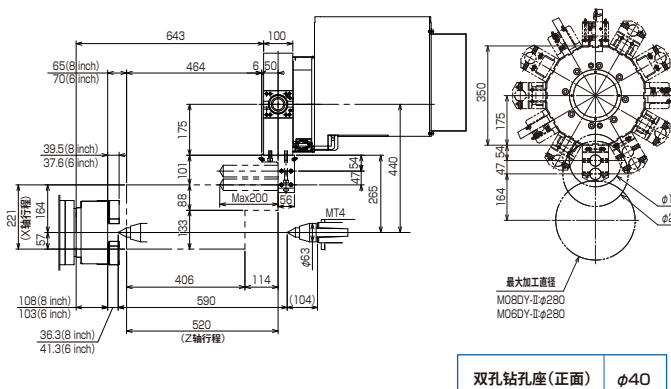
Φ40



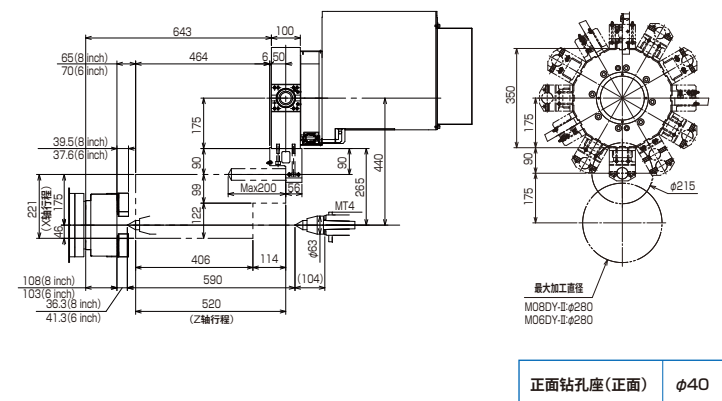
刀座



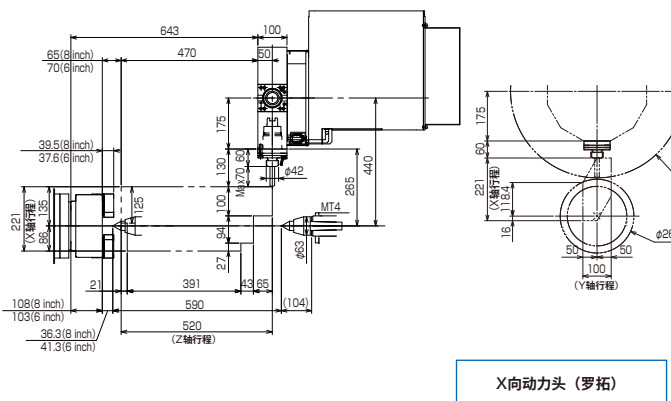
车削刀座



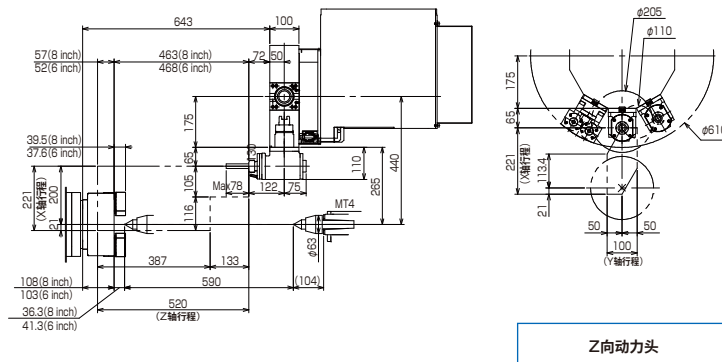
φ40



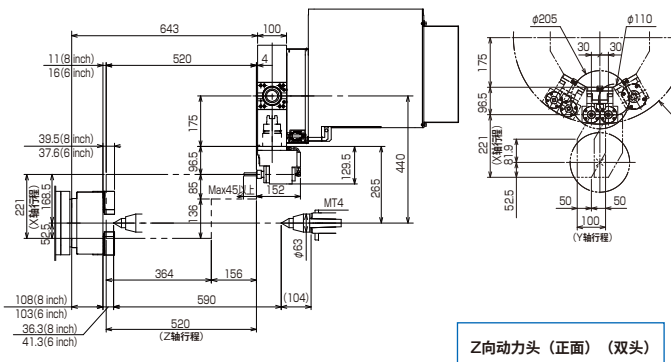
φ40



X向动力头 (罗拓)



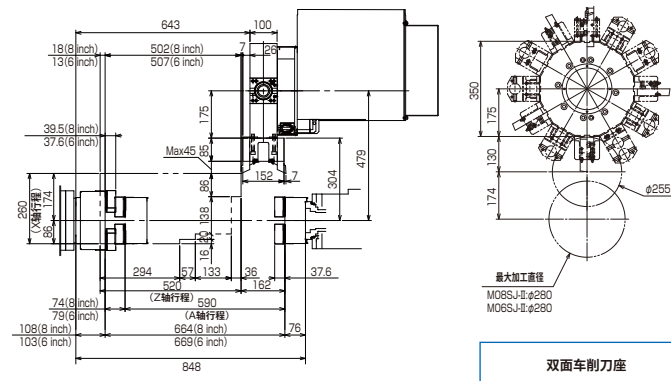
Z向动力头



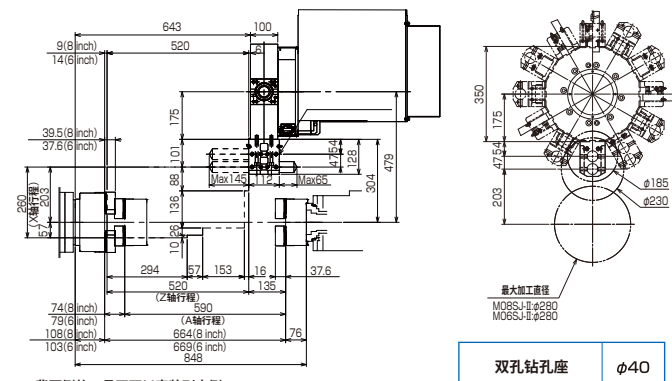
Z向动力头 (正面) (双头)

※因加工直径·刀座的不同,Y轴的使用范围有限制,具体请咨询本公司。
※图中的卡盘型号(千岛):OPB-206(6英寸)、OPB-208(8英寸)

加工调整区域 SJ-II

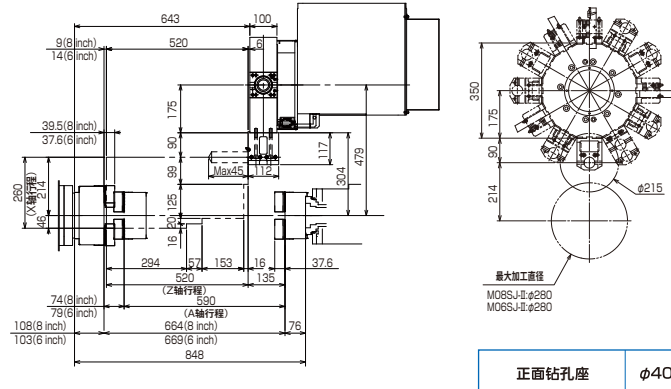


双面车削刀座

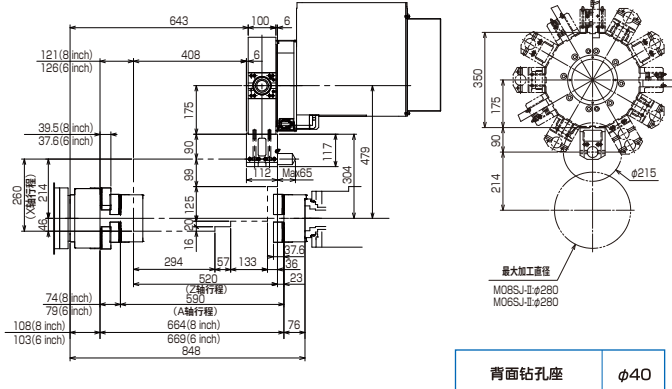


φ40

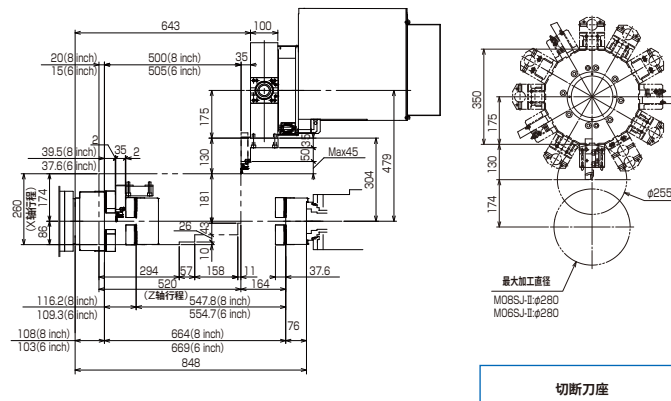
※背面側の刀具不可以安裝到內側



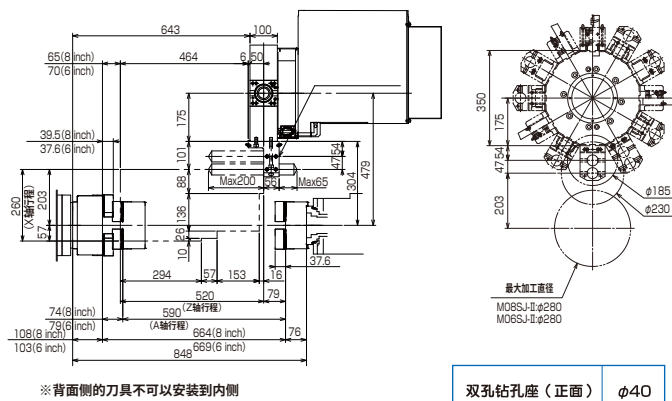
φ40



φ40

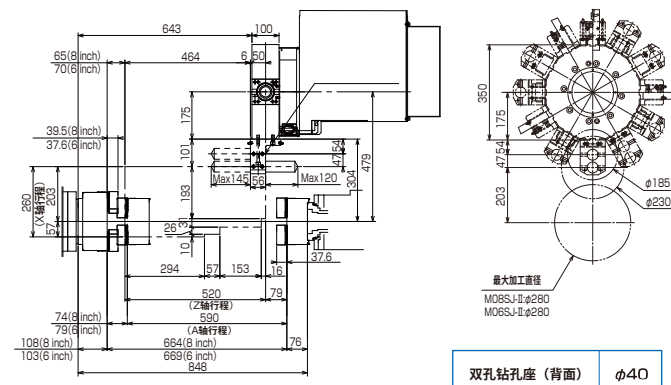


切断刀座

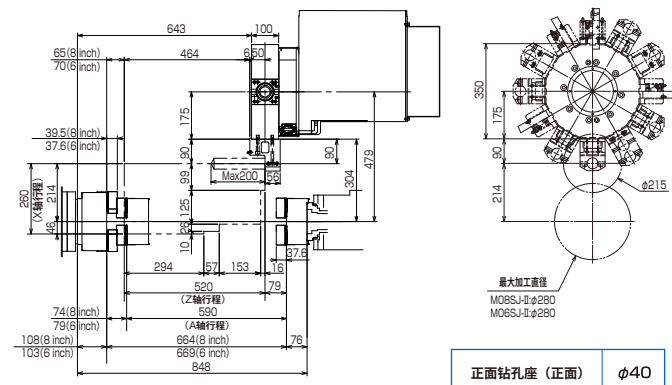


双孔钻孔座 (正面)	Φ40
------------	-----

※背面側の刀具不可以安裝到內



φ40

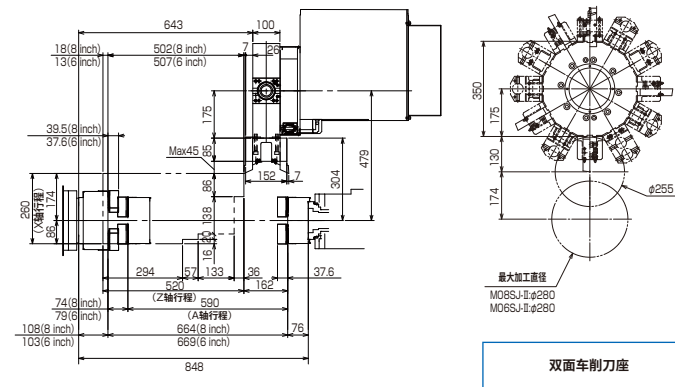


正面钻孔座 (正面)	$\phi 40$
------------	-----------

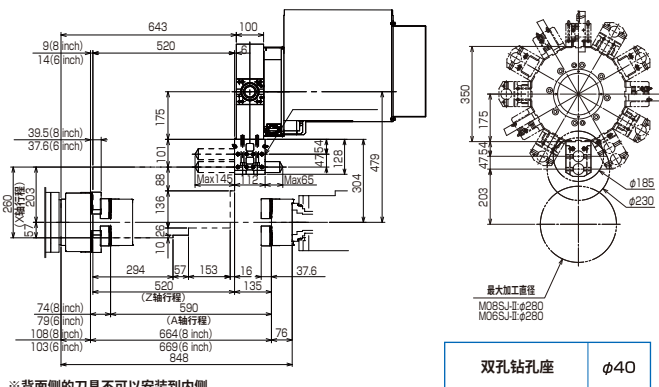
※背面側の刀具不可以安裝到內側

※图中的卡盘型号(千岛):OPB-206(6英寸)、OPB-208(8英寸)

加工调整区域 SD-II



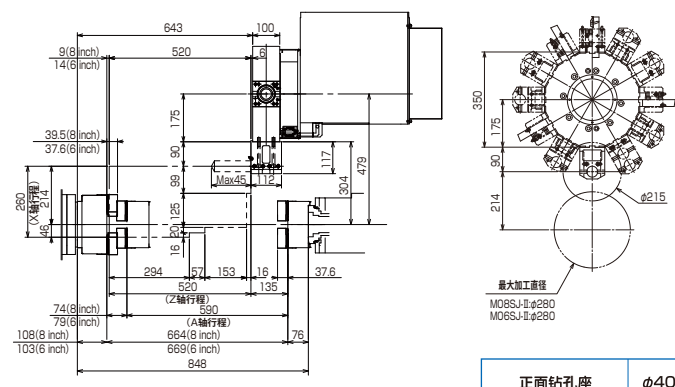
双面车削刀座



双孔钻孔座

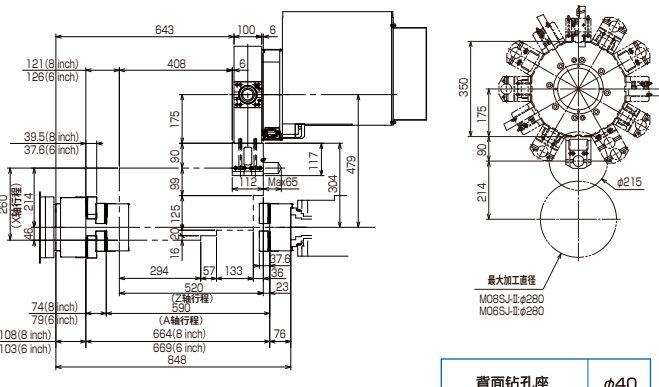
φ40

※背面侧的刀具不可以安装到内侧



正面钻孔座

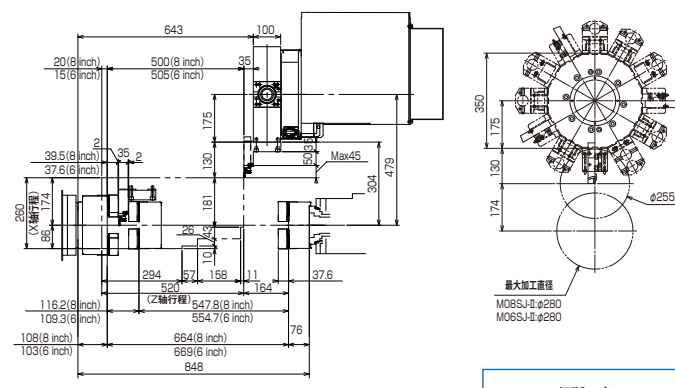
φ40



背面钻孔座

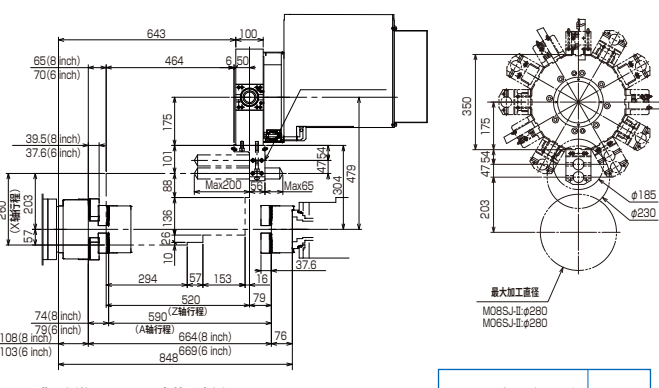
φ40

※背面侧的刀具不可以安装到内侧



切断刀座

※图中的卡盘型号(千岛):OPB-206(6英寸)、OPB-208(8英寸)

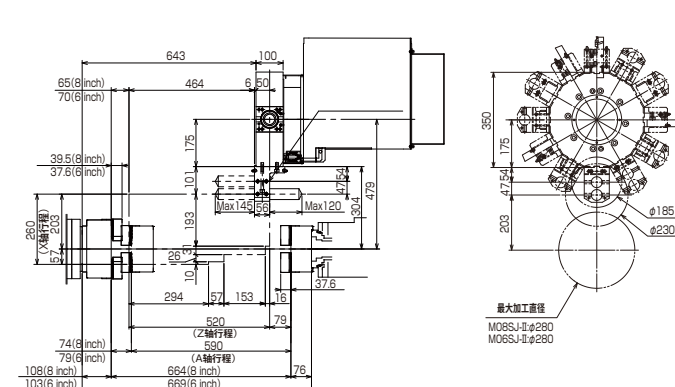


双孔钻孔座(正面)

φ40

※背面侧的刀具不可以安装到内侧

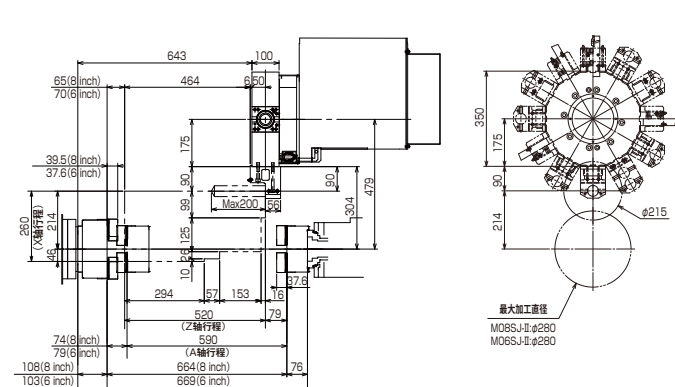
加工调整区域 SD-II



双孔钻孔座(背面)

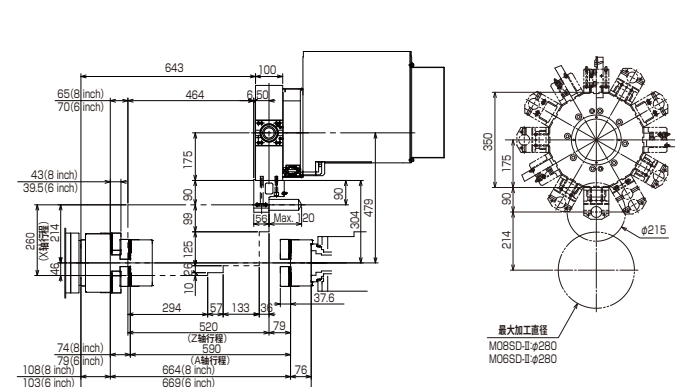
φ40

※背面侧的刀具不可以安装到内侧



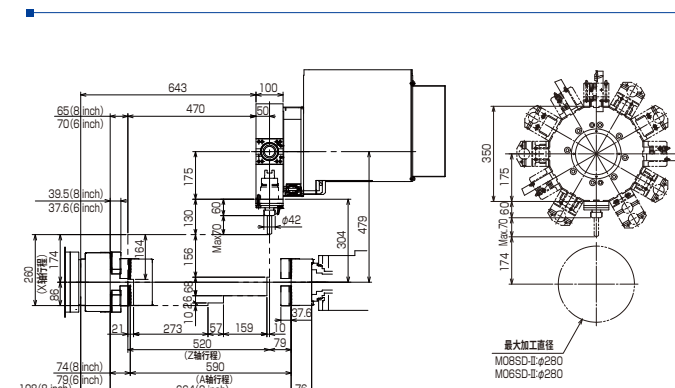
正面钻孔座(正面)

φ40

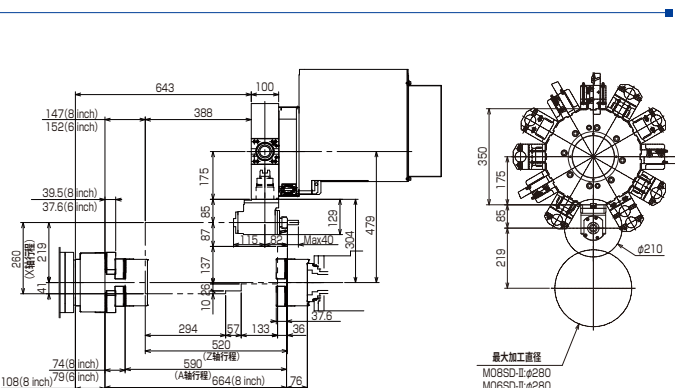


背面钻孔座(背面)

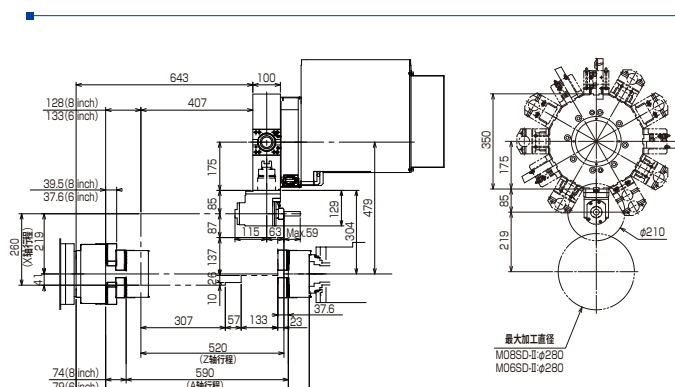
φ40



X向动力头(罗拓)



Z向动力头(背面)

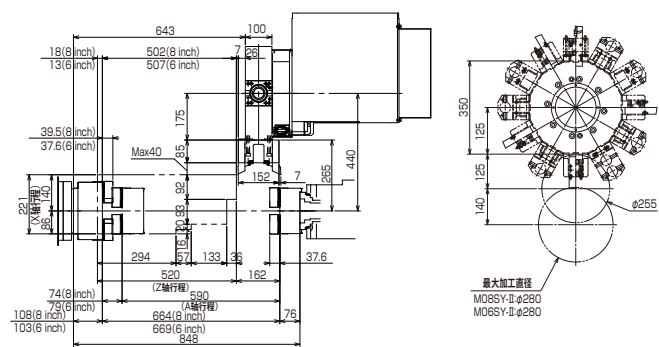


Z向动力头(背面)

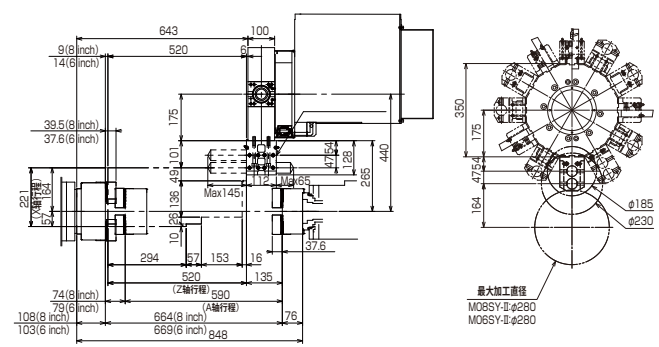
※副轴加工孔深时可选

※图中的卡盘型号(千岛):OPB-206(6英寸)、OPB-208(8英寸)

加工调整区域 SY-II

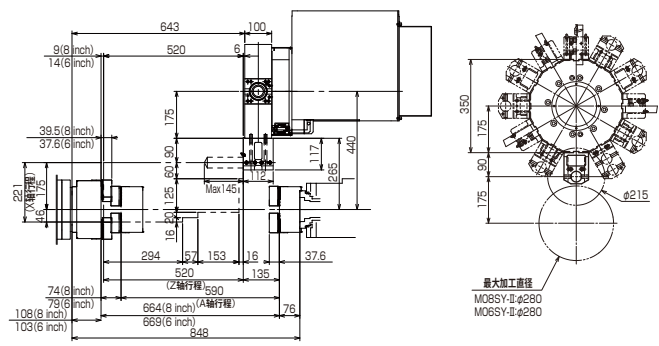


双面车削刀座

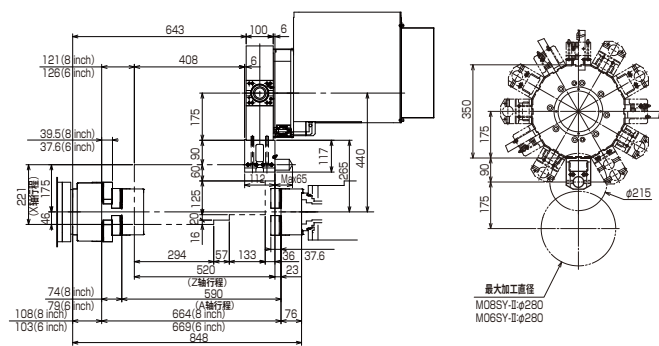


双孔钻孔座 $\phi 40$

※背面侧的刀具不可以安装到内侧

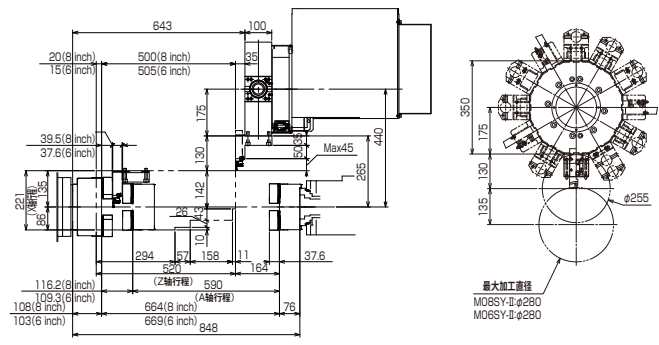


正面钻孔座 $\phi 40$

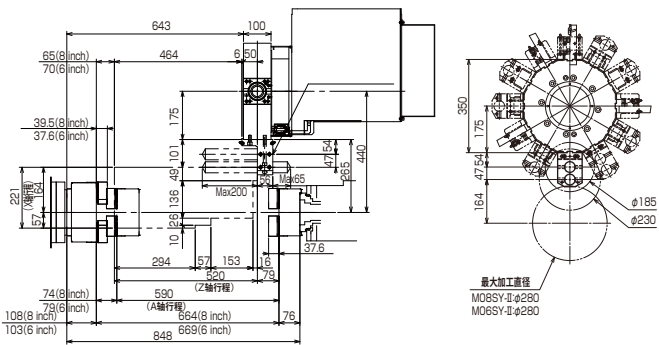


背面钻孔座 $\phi 40$

※背面侧的刀具不可以安装到内侧

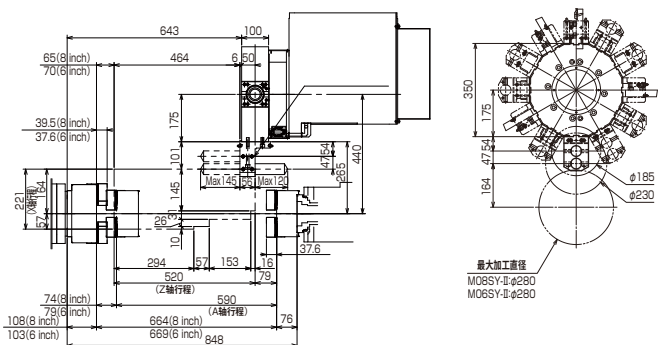


切断刀座



双孔钻孔座 (正面) $\phi 40$

※背面侧的刀具不可以安装到内侧

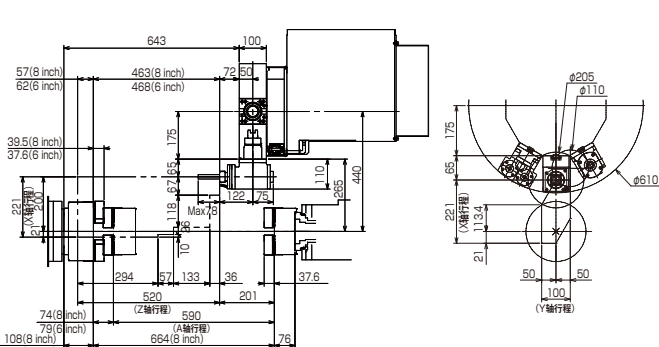


双孔钻孔座 (背面) $\phi 40$

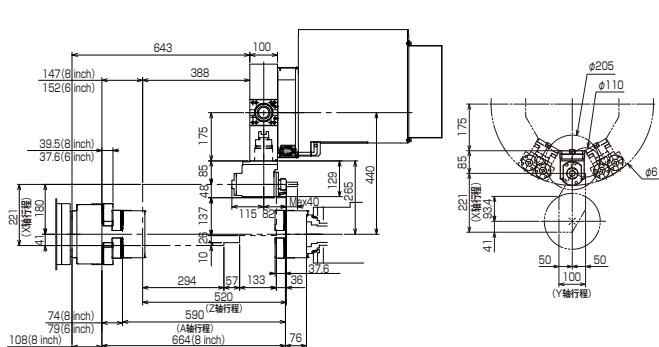
※背面侧的刀具不可以安装到内侧

※因加工直径/刀座的不同,Y轴的使用范围有限制,具体请咨询本公司。
※图中的卡盘型号(千岛):OPB-206(6英寸)、OPB-208(8英寸)

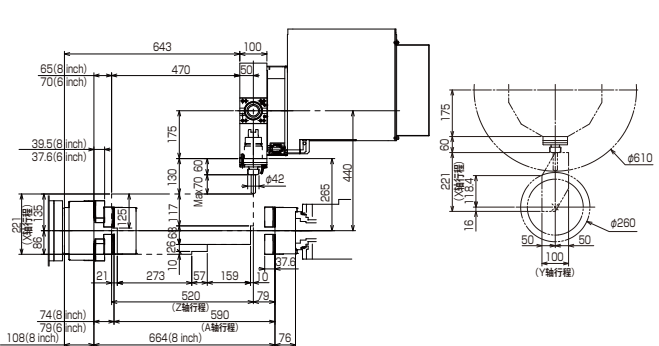
加工调整区域 SY-II



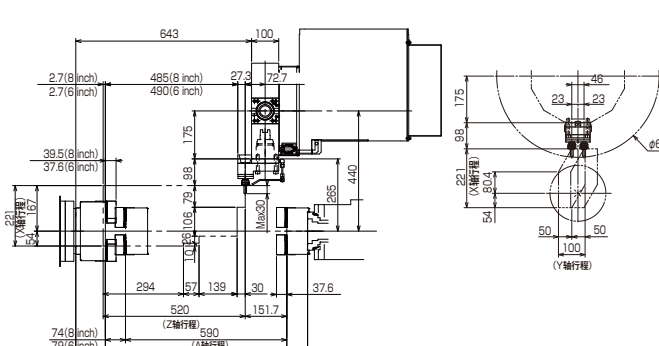
Z向动力头 (正面)



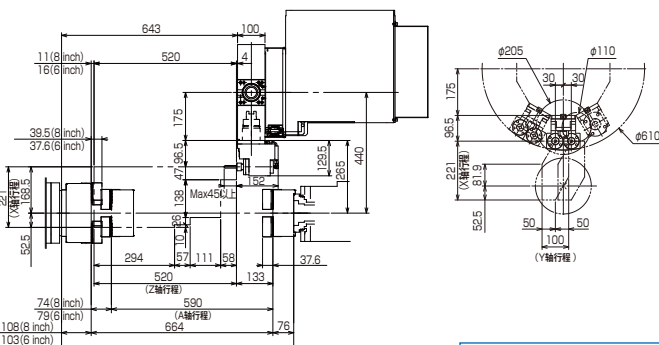
Z向动力头 (背面)



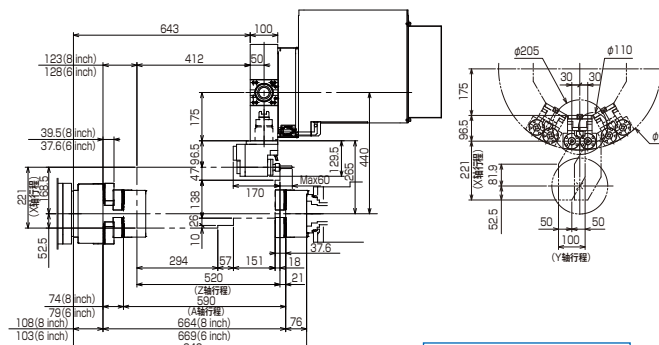
X向动力头 (罗拓)



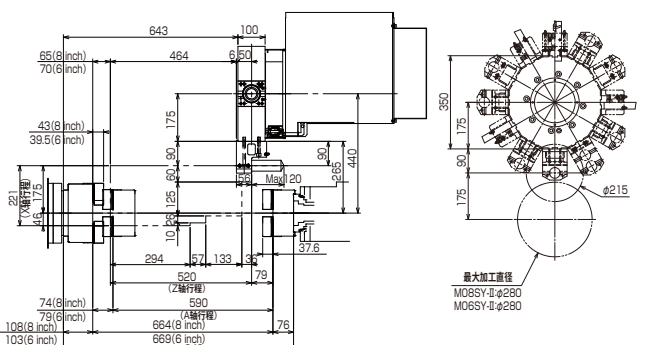
X向双头动力头



Z向动力头 (正面) (双头)



Z向动力头 (背面) (双头)



背面钻孔座 (背面) $\phi 40$

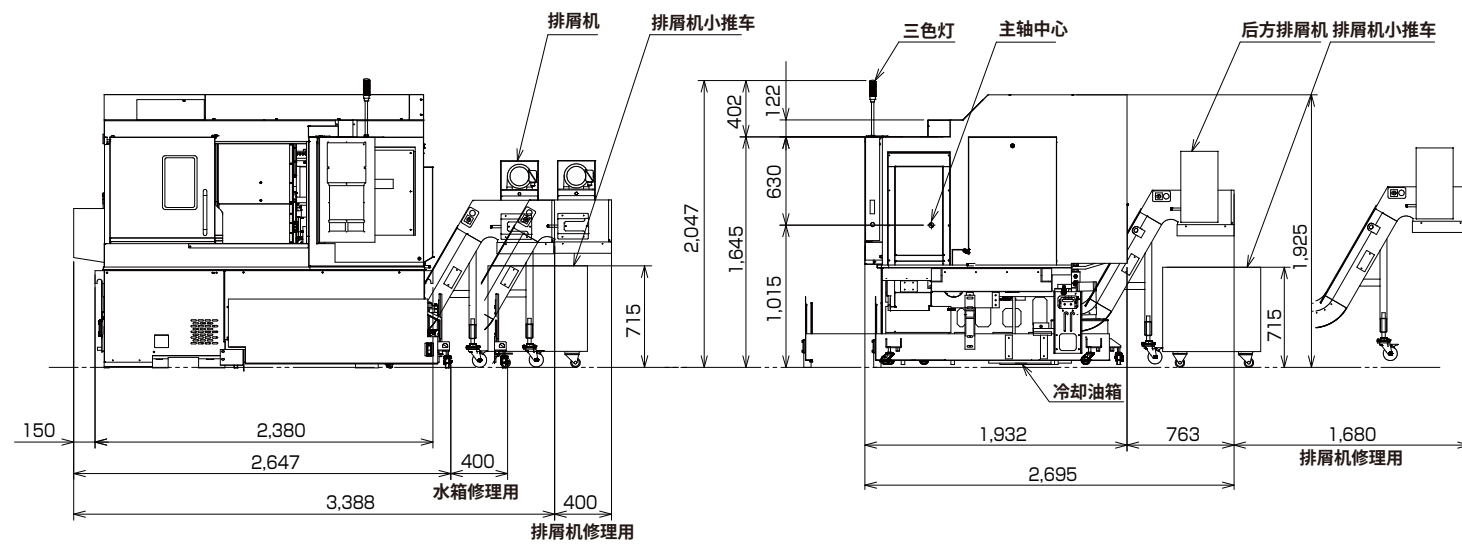
※因加工直径/刀座的不同,Y轴的使用范围有限制,具体请咨询本公司。
※图中的卡盘型号(千岛):OPB-206(6英寸)、OPB-208(8英寸)

外观图

M06D-II/M08D-II

右排

后排

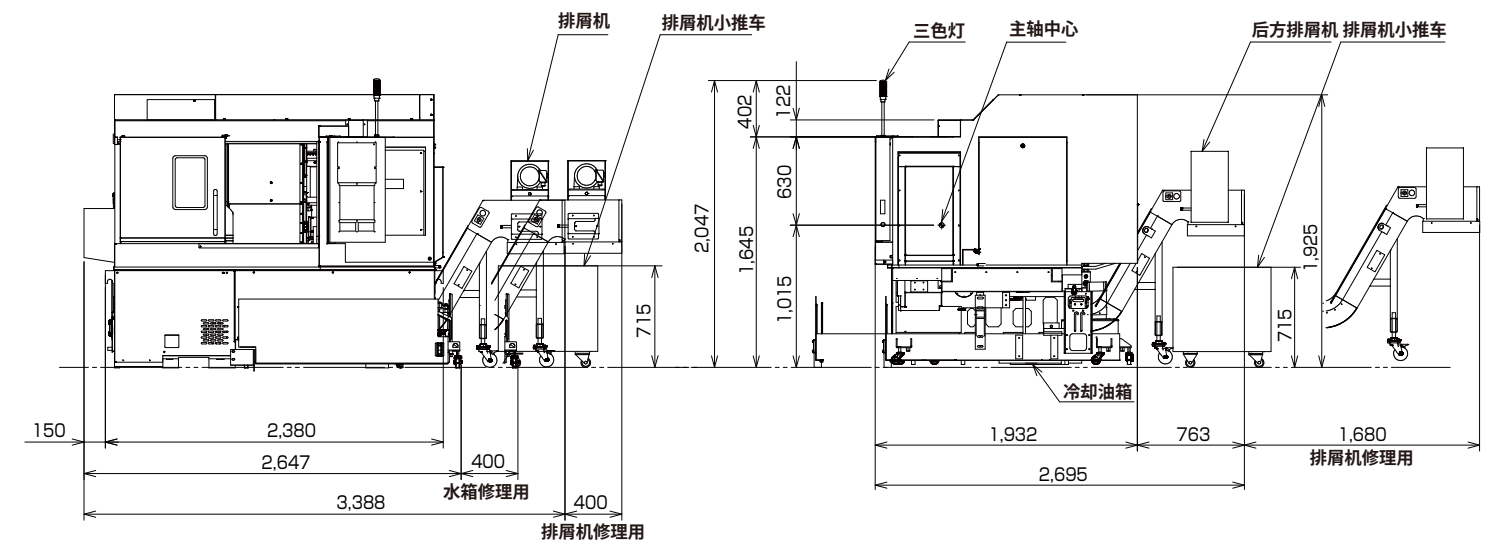


外观图

M06SJ-II/M08SJ-II
M06SD-II/M08SD-II

右排

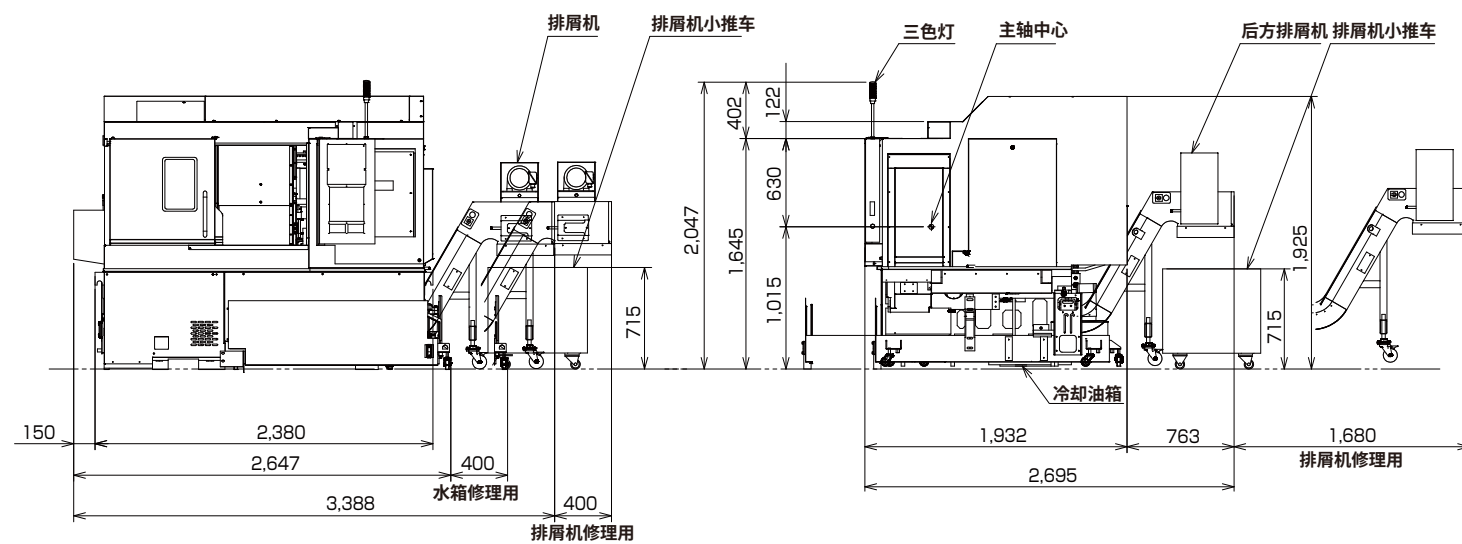
后排



M06DY-II/M08DY-II

右排

后排



M06SY-II/M08SY-II

右排

后排

