

TAKISAWA

立式CNC车床

TK-2100
TK-2600

30年经久不衰的
畅销款式焕然一新！
紧凑型立式车床的终极版

TK-2100

TK-2600



8" 卡盘规格

刀架规格	梳形排刀	刀塔
最大 回转直径	φ 400 (选项: φ 600)	φ 400 (选项: φ 600)
最大加工长度	400	310

10" 卡盘规格

刀架规格	梳形排刀	刀塔
最大 回转直径	φ 400 (选项: φ 600)	φ 400 (选项: φ 600)
最大加工长度	347	257

加工能力 · 性能

通过增大滑动表面宽度
来提高静态和动态刚度

通过更宽的矩形滑块提高了结构的刚性和稳定性，因而更适用于
重切削及断续切削等更高负荷的切削加工。

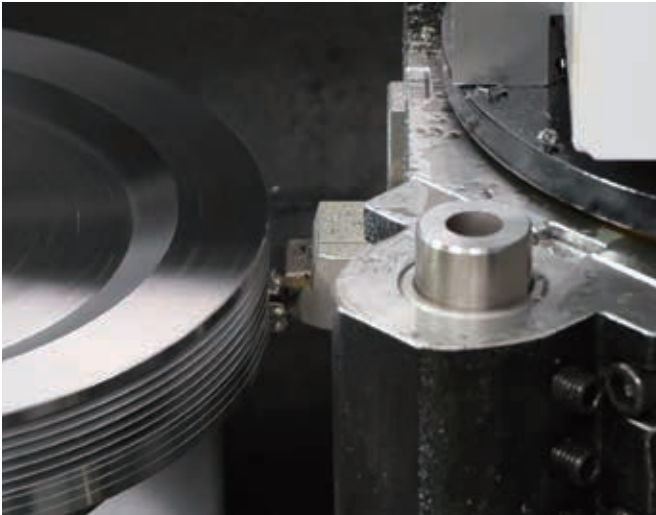
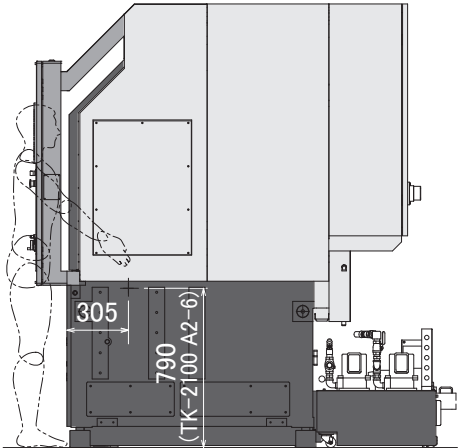
提高生产效率

设计更加紧凑，车床宽度为1220mm，占用面积比传统机型缩小
15%。主轴采用了广域电机，可适用于重切削加工。在进给轴及刀
塔的转速方面，进一步提高了速度，提高了生产率。以最小的占
地面积，发挥最大的运转能力。

用户使用简洁方便

配置有最新NC的操作面板，采用更加重视视觉识别效果及用户界
面友好性的设计。
与主轴及刀塔的接近性更佳，也减轻了更换刀片及工件的负担。

项目		TK-2100	TK-2600
与主轴的距离	mm	305	305
从地面到主轴末端的高度	mm	790	830
门开口宽度	mm	547.3	547.3

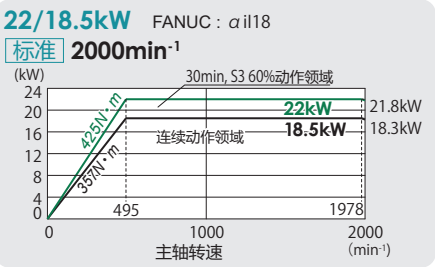
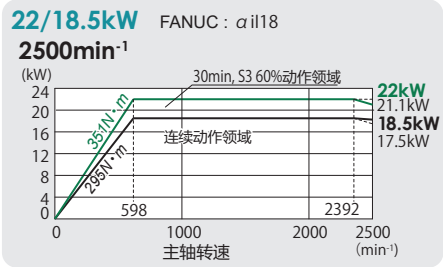
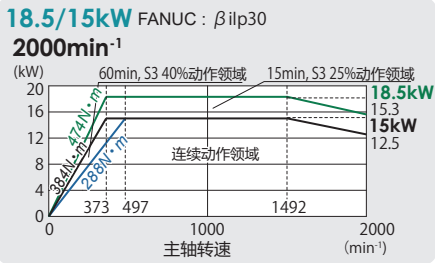
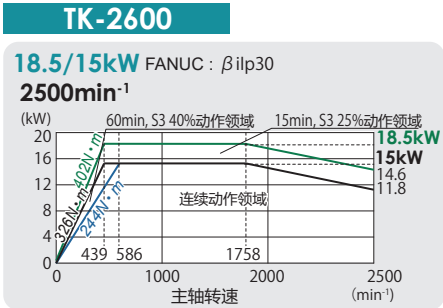
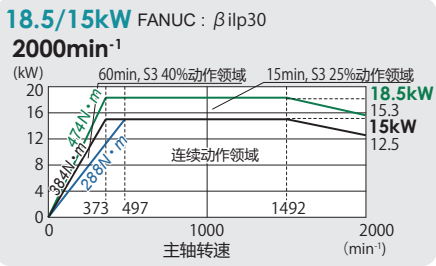
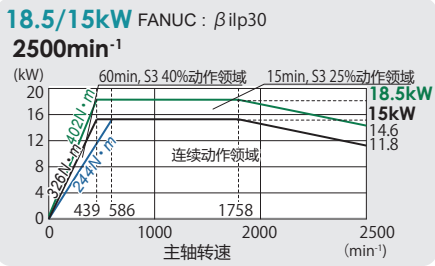
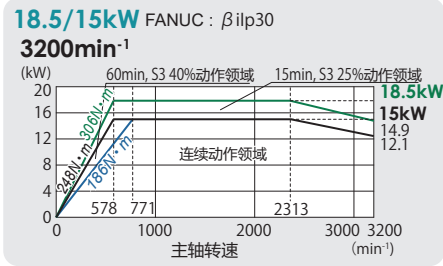
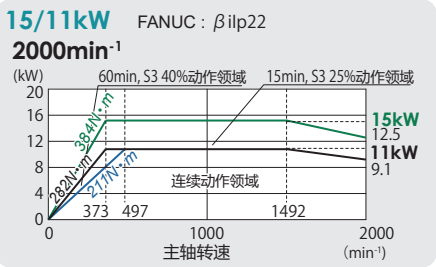
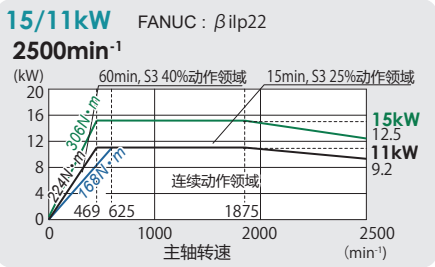
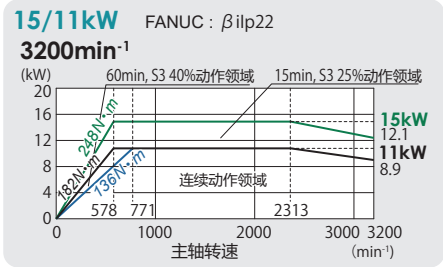
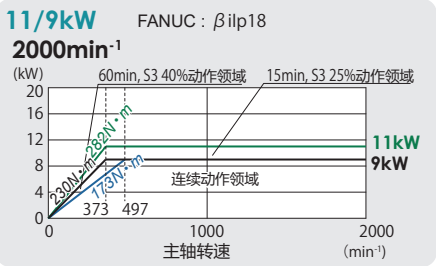
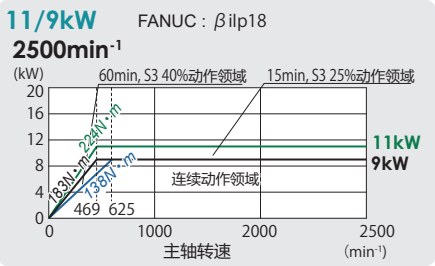
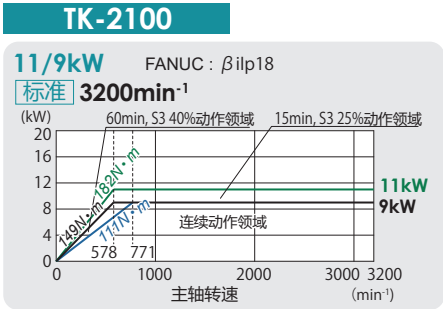


加工能力・性能

高刚性主轴

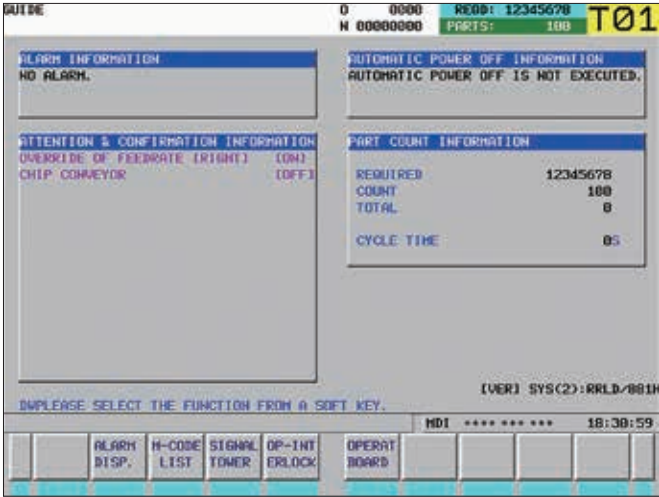
配置有从低速到高速范围内都能实现大扭矩的高效主轴电机。

标准	TK-2100	TK-2600
输出（标准规格）	11/9kW	22/18.5kW
转速	3200min ⁻¹	2000min ⁻¹
连续额定扭矩	111N·m	357N·m



软件

引导画面（标准功能）



警报信息、注意确认信息、自动断电信息和加工零件信息可以在一个屏幕上确认。此外，使用软键显示每个屏幕。

快易监视软件 3

标准装备

简便而多功能的软件中有刀具寿命管理、切削负荷监视、小组管理之外还有运行信息的收集及 Cp(工序能力)计算、定期的补偿计算等多种功能。

综合画面

刀具信息一目了然。
收集并显示磨损补偿值、寿命值、使用次数等必要数据。还可以显示刀具类型符号。

群组画面

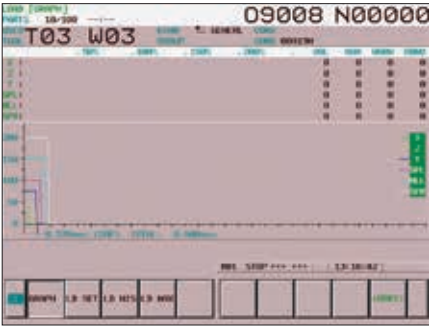
最多可管理 24 组。通过 T + GONo. + 99 调用刀具组。组编号为 1 时、T0199；

Cp（工程能力）画面

输入测定数据，设置尺寸和交叉上下限值可计算加工能力（CP）。可同时开展 2 个计算。

定期累计计算画面

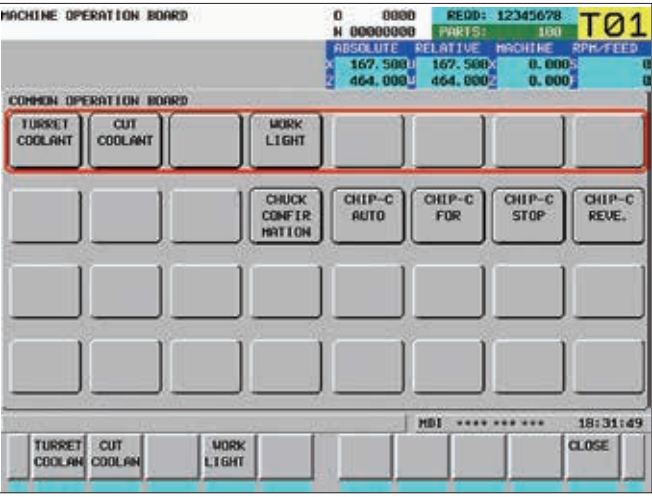
刀具的使用次数达到累计循环时，累计补偿量的功能。
可设置累计次数的界限。



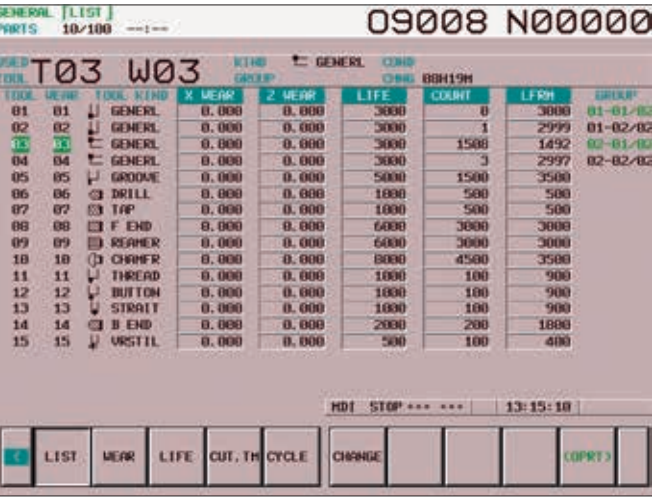
切削负荷监视画面

显示切削时的负荷测量值。
可设置负荷警告值、异常值。可以用取样测量自动设置警告、异常值。

机器操作画面（标准功能）



在此屏幕上调用切削油选择、工作灯和可选规格。 可通过操作面板上的按钮一键调用此画面。

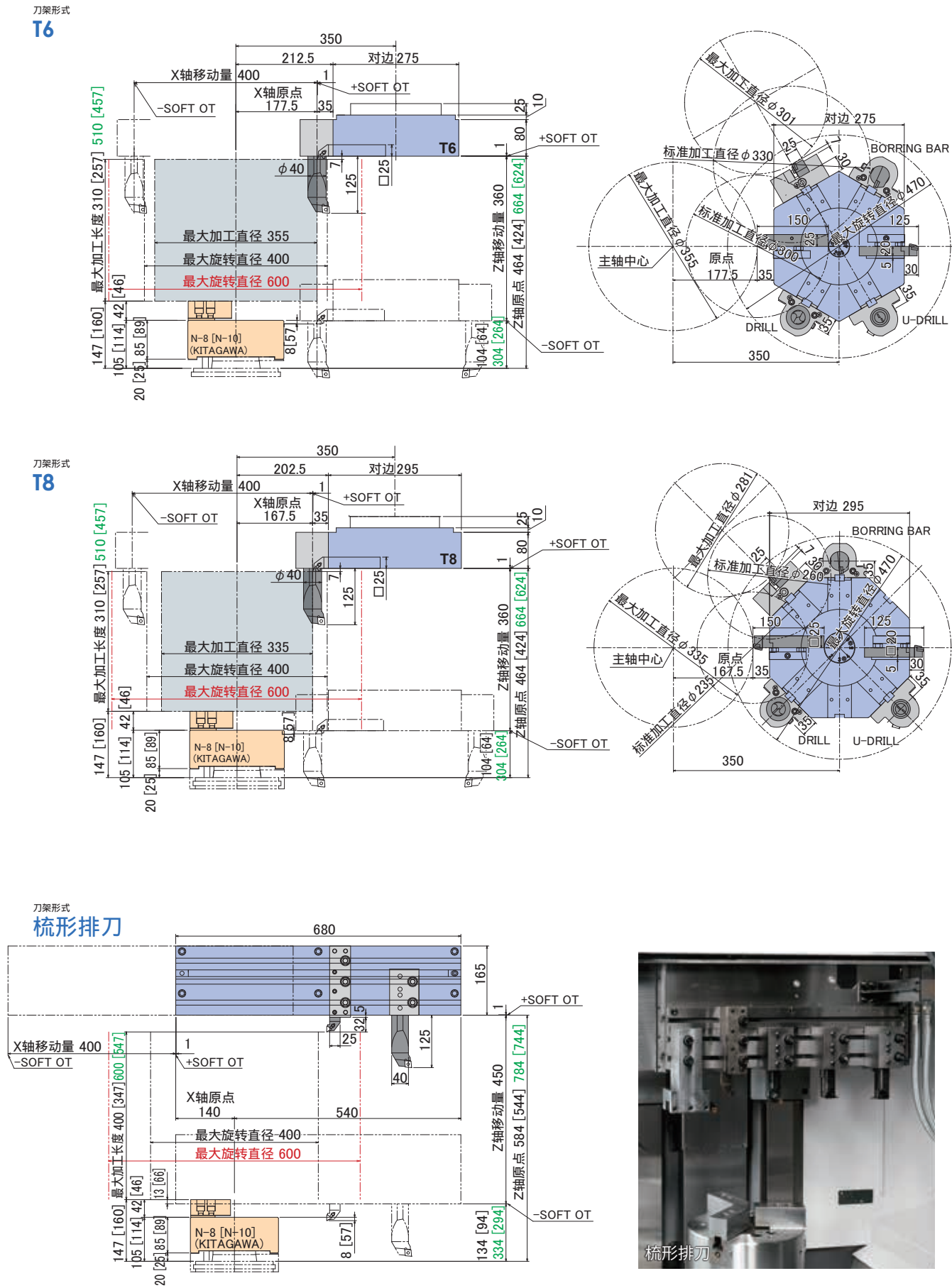


运转画面

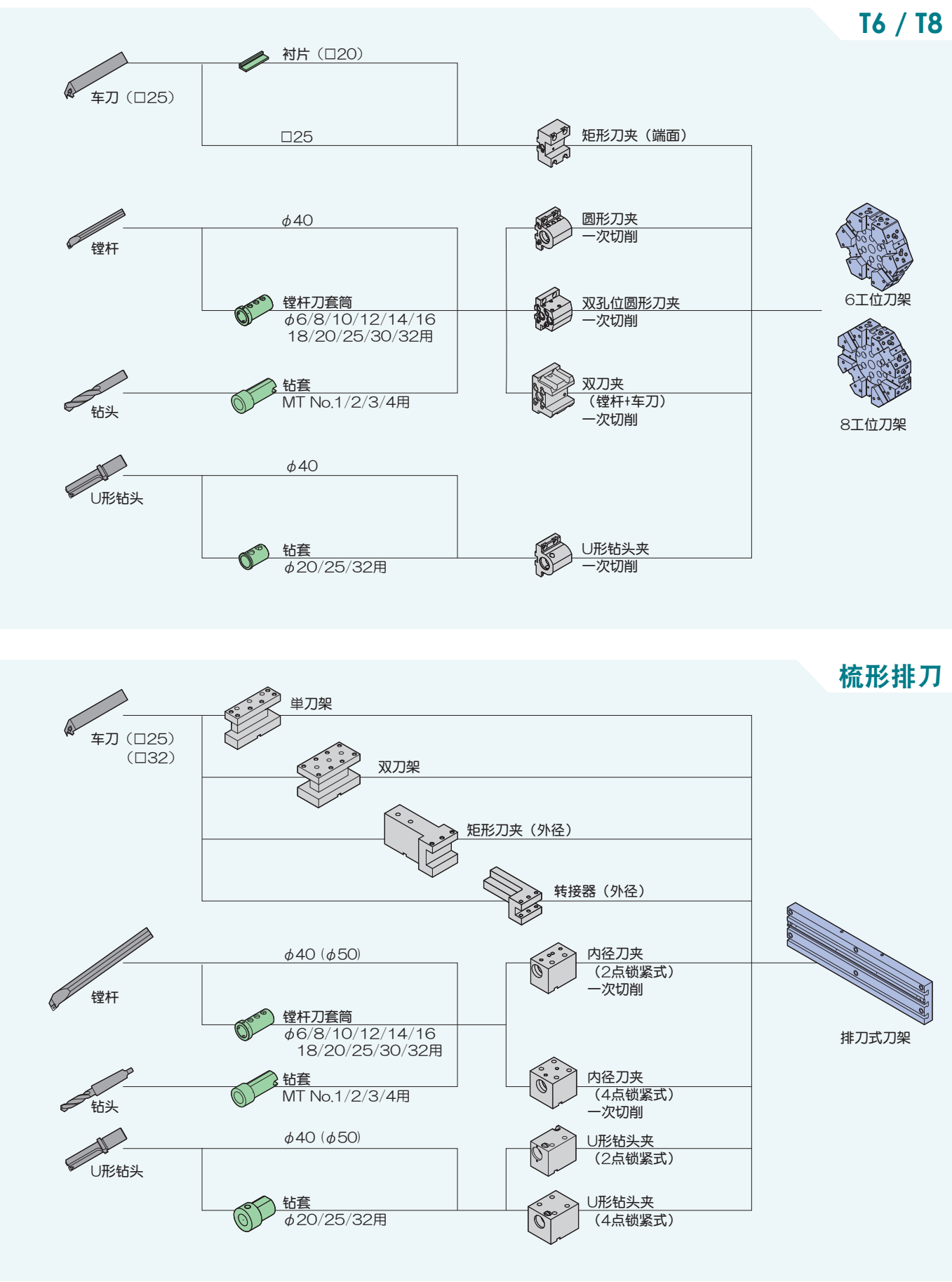
还显示零件计数器及通用计数器的运转时间（通电、运转、切削）以及循环时间的履历（近期 4 次）。

干涉图·移动范围图

TK-2100/2600 为通用尺寸, [] 为 TK-2600。如果安装不同的卡盘, 则可加工的棒料外径会不同。
红色字体代表最大回转直径为 600 的规格。绿色字体的代表高立柱的规格。
单位: mm



刀具系统



主要机床规格

项目			TK-2100	TK-2100T		TK-2600	TK-2600T	
	卡盘尺寸		8			10		
	刀架规格		梳形排刀	刀塔		梳形排刀	刀塔	
				T6	T8		T6	T8
加工能力 · 容量	最大回转直径	mm	400 600			400 600		
	最大加工直径	mm	—	355	335	—	355	335
	标准加工直径	mm	—	300	235	—	300	235
	最大加工长度	mm	400	310		347	257	
移动量	X轴行程	mm	400			400		
	Z轴行程	mm	450	360		450	360	
主轴	转速	min-1	3200	2000	2500	2000 2500		
	主轴端形式	JIS	A2-6			A2-8		
	通孔直径	mm	58			78		
	轴承内径	mm	100			120		
刀架	刀架形式		—	直装式		—	直装式	
	刀具装夹把数		—	6	8	—	6	8
	矩形刀柄部高度	mm	25 32	25		25 32	25	
	镗杆柄部直径	mm	40 50	40		40 50	40	
快速进给速度	快速进给速度	m/min	X:20 / Z:20			X:20 / Z:20		
电机	主轴电机（30分钟，S3 25%连续）	kW	11/9,	15/11, 18.5/15		22/18.5, 18.5/15		
	进给轴电机	kW	9 X:1.8 / Z:3.0			X:1.8 / Z:3.0		
	液压泵电机	kW	1.5			1.5		
	切削液泵电机	kW	0.25×2 台			0.25×2 台		
所需电源	电源电力	kVA	22	25	29	33 29		
	压缩空气入口压力	MPa	0.4			0.4		
油箱容量	用于液压装置	L	20			20		
	用于润滑油	L	3			3		
	用于切削液	L	130			130		
机床体积	机床高度	mm	2200 2400			2200 2400		
	占地面积 *1	mm×mm	1220×1980 1600×1980			1220×1980 1600×1980		
	从地面到主轴端面的高度	mm	790			830		
	机床重量	kg	3600	3700		3650	3750	

红色字体代表最大回转直径为 600 的规格。蓝色字体代表选项设置。绿色字体的代表高立柱的规格。

TK-2600
最大回转直径为 600 的规格
附有选项



项目	TK-2100	TK-2600
中实三爪液压卡盘	○	○
中实油缸	○	○
卡盘开闭脚踏开关	●	●
主轴定位	1 点、没有固定	●
	主轴定向	●
	最大360 点、附带 M 功能	●
	盘形闸	○
卡盘自动开闭 M 机能	○	○
主轴转速	2500min ⁻¹	○
	3200min ⁻¹	●
	5000min ⁻¹	○
着座确认	○	○
上吹气（附带 M 功能）	●	●
主轴空气清洗	●	●
切削油装置（刀架）	250W：2 台	●
	400W	○
	750W	○
切屑排出装置	200W	●
高压切削液泵	7Mpa	○
撇油器	○	○
液压压力开关	○	○
空压压力开关	○	○
高立柱的规格	+200mm	○
最大回转直径为 600 的规格	○	○
刀架	梳形排刀	●
	6 工位刀架 (T6)	○
	8 工位刀架 (T8)	○
圆形刀夹	○	○
矩形刀夹	○	○
镗杆套	○	○
U 形钻头夹	○	○
衬片（□ 20 用）	○	○
U 形钻套	○	○
钻套	○	○
矩形刀夹	梳形排刀	○
圆形刀夹	梳形排刀	○
转接器	梳形排刀	○
内部切削刀夹	梳形排刀	○
U 形钻头夹	梳形排刀	○
计数器	预置・全体・多个	○
线性刻度		○
信号塔	3 节、LED	○
	1 节、旋转灯	○
	1 节、LED	○
前门联锁	●	●
自动门	左右开	●
动力门	○	○
光幕	○	○

项目	TK-2100	TK-2600
排屑机（后排屑）	铰链式	○
切屑盘		○
漏电断路器		○
自动断电装置		○
100V 插座（1 口，容量：1A）	操作盘	○
	控制盘内	○
机内照明装置	LED	●
机内照明	LED	○
辅助操作盘		○
机械手接口	I/O：各 16 点	○
液压机组节能线路		○
盘内空调		○
除雾装置		○
快易监视软件 -3		●
引导画面		●
机器操作画面		●
外部 M 信号输出		○
轴向铭牌		●
垫板一套	+50mm	○
	+100mm	○
调整工具一套		●
使用说明书一套		●

●：标准 ○：选项 -：无

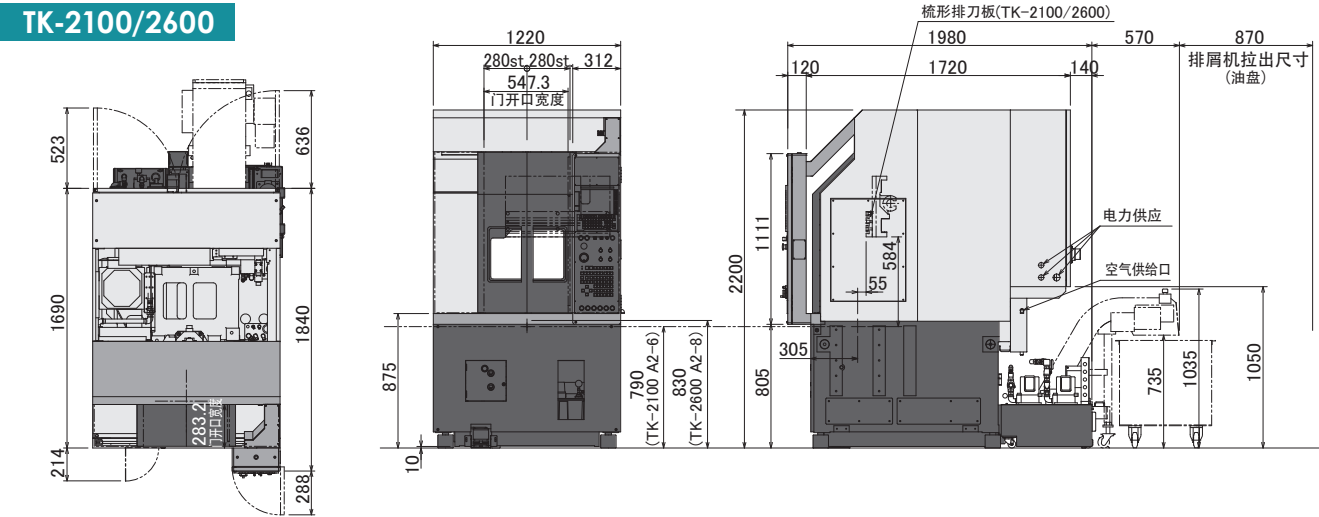
各机型特殊附件都备有丰富的选项
此外，特殊附件的内容依机型不同需另行商定。

*1) 包含油盘和操作面板的尺寸。

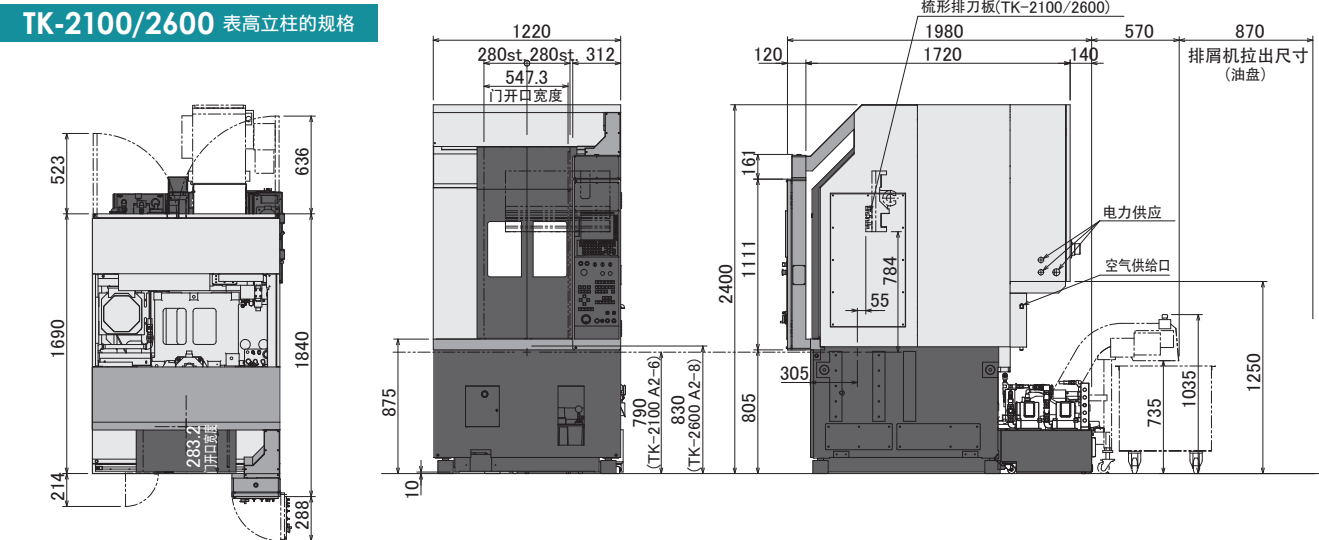
机床尺寸图

单位：mm

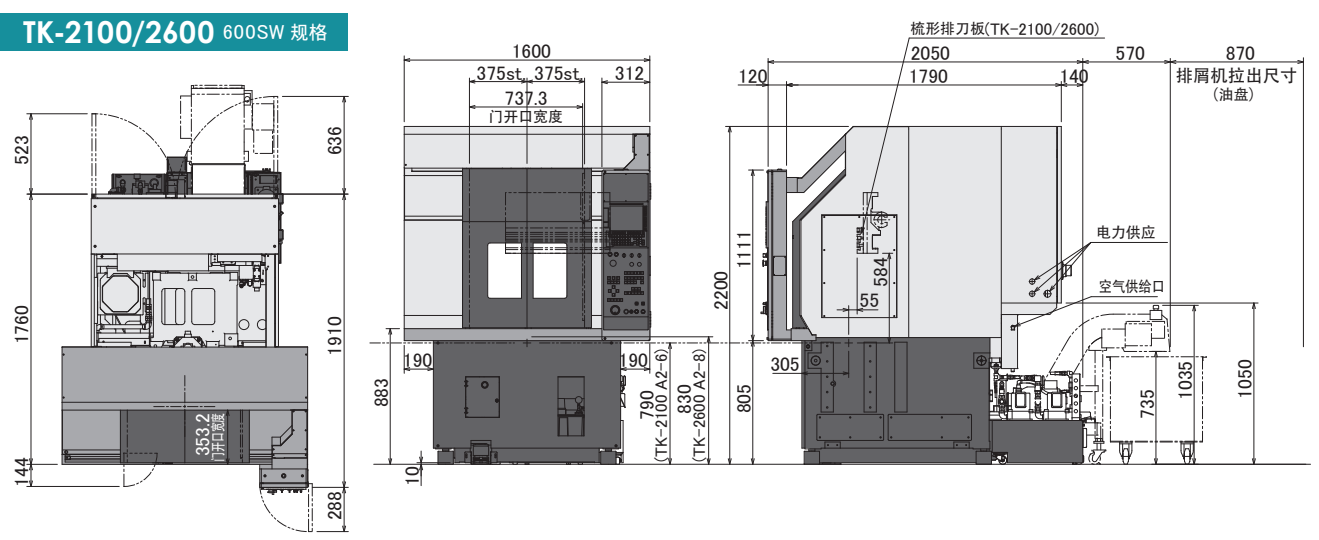
TK-2100/2600



TK-2100/2600 表高立柱的规格



TK-2100/2600 600SW 规格



TK-2100
TK-2600

NC装置规格

FANUC : Oi-TF Plus

※ 详细信息请咨询我公司营业人员。

■ 构成

规格・内容等	TK-2100 TK-2600
【NC 装置】	
10.4" 彩色 LCD/MDI 一体机	●
【软件】	
快易监视软件 -3	●
【安全装置】	
前门联锁	●
前门自锁机构	○
带控制盘跳闸的断路器	●
双检安全	○

■ 主要功能

规格・内容等	TK-2100 TK-2600
【轴控制】	
最小设定单位 *1	●
最小设定单位 C *2	○
英制 / 米制转换	●
互锁	●
机械锁住 *3	○
紧急停止	●
存储行程检测 1	●
存储行程检测 2, 3 *4	▲
移动前行程限位检测	▲
卡盘尾部坏料屏障 *5	▲
镜像 (各轴)	▲
倒角 ON / OFF	●
异常负载检测 *6	○
【运行操作】	
自动运行 (存储器)	●
MDI 运行	●
DNC 运行 *7 *8	◎
借助存储卡的 DNC 运行 *7 *9	◎
程序号检索	●
顺序号检索	●
顺序号比较与停止	●
程序再启动	◎
刀具后退 & 返回	▲
预防错误操作	▲
缓冲寄存器	●
空运行	●
单程序段	●
JOG (点动) 进给	●
手动返回参考点	●
手动返回第 2、第 3、第 4 参考点	◎
无挡块设定参考点	●
手轮进给 1 台	●

【插补功能】

定位 (G00)	●
准确停止方式 (G61)	●
攻丝方式 (G63)	●
切削方式 (G64)	●
准确停止 (G09)	●
直线插补 (G01)	●
圆弧插补 (G02/G03)	●
暂停 (G04)	●
螺紋切削、同步进给	●
多头螺紋切削	●
螺紋切削循环收回	●
连续螺紋切削	●

规格・内容等	TK-2100 TK-2600
变螺距螺紋切削	●
返回参考点 (G28)	●
返回参考点检测 (G27)	●
返回第 2 参考点 (G30)	●
返回第 3、第 4 参考点	◎

【进给功能】

快速进给超程 (F0,25%,50%,100%)	●
每分钟进给	●
每转进给	●
线速度一定制御	●
切削进给速度的钳制	●
自动加 / 减速	●
快速进给菱形加 / 减速	●
切削进给插补后直线加 / 减速	●
进给速度超程 (15 段)	●
JOG 超程 (15 段)	●
超程取消	●
手动每转进给	▲

【程序输入】

程序编码 (EIA / ISO 自动判别)	●
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 ~ 9 个)	◎
最大指令值 (± 999999.999)	●
程序号 O4 位	●
程序文件名 32 个字	●

顺序号 N8 位	●
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 *10	▲
G 代码体系 A	●
G 代码体系 B/C	▲
倒角 / 拐角 R *11	●
可编程数据输入 (G10)	●
子程序指令调用 (10 重)	●
用户宏指令	●
附加用户宏指令公共变量	●
单一形固定循环	●
复合形固定循环	●
复合形固定循环 II	●
钻孔/用固定循环	●
圆弧半径 R 指定	●
坐标系偏移	●
坐标系偏移直接输入	●

【辅助功能 / 主轴功能】

辅助功能 (M 功能、M3 位)	●
第 2 辅助功能 (B 功能)	●
辅助功能的复数指令 (5 个)	○
主轴功能 (S 功能)	●
周速恒定控制	●
主轴定位	●
刚性攻丝	●

【刀具功能 / 刀具补偿功能】

刀具功能 (T2+2 位指定)	●
刀具补偿数量 128 组	●
刀具补偿数量 200 组	▲
刀具位置偏置	●
刀具直径、刀尖半径补偿	●
刀具几何 / 磨损补偿	●
刀具偏置值计数器输入	●
刀具补偿值测量值直接输入	●
刀具补偿值测量值直接输入 B *12	○

【精度补偿功能】

齿隙补偿	▲
快速进给 / 切削进给别齿隙补偿	▲

【编辑操作】

程序存储容量 2Mbyte *13	●
登录程序个数 1000 个 *14	●
程序编辑	●

规格・内容等	TK-2100 TK-2600
扩充程序编辑	●
程序保护	●
后台编辑	●
多个程序同时编辑	●

【设置 / 显示】

状态显示	●
时钟功能	●
当前位置显示	●
程序说明显示 (31 文字)	●
参数设定显示	●
报警显示	●
报警履历显示	●
操作信息履历显示	●
操作履历显示	▲
工作时间 / 零件数显示	●
实际速度显示	●
实际主轴旋转数 / T 代码显示	●
伺服调整画面	●
维修信息画面	●
数据保护键 1 种	●
清除画面	●
参数设定支援画面	●
帮助功能	●
自诊断功能	●
定期维修画面	●
硬件 / 软件系统配置画面	●
图形显示	●

【各国语言显示】

汉语 (简体字) *15	●
各国语言显示 *16	▲
显示语言动态切换	▲

【数据输入输出】

RS-232C 接口 通道 1	○
数据服务器功能 (快速数据服务器)	◎
外部工件号检索	◎
存储卡输出输入	●
USB 存储输出输入	●
快捷宏指令调用	◎
数据自动备份	●

【通信功能】

嵌入式以太网	●
快速以太网	◎

●：标准 ○：选项 ◎：特殊处理 -：无

▲：需要进行参数设置。

(注：通常无需进行参数变更。在进行参数设定或者变更参数时，请在充分理解该参数作用的基础上实施。设定有误时，设备不能按照预期进行动作，可能导致工件或者设备等受损、发生人员受伤等。)

*1) IS-B 0.001mm、0.0001inch

*2) IS-C 0.0001mm、0.00001inch。

*3) 需要追加开关。

*4) 卡盘和尾座挡块不能并用。

*5) 存储行程检查 2, 3 不能并用。

*6) 使用“快易监视软件 -3”时需要。

*7) 需要 DNC 运行转换开关。

*8) 需要 RS-232C 接口。

*9) 需要 CF 卡与专用适配器。

*10) 倒角 R 不能同时使用。

*11) 图纸尺寸和直接输入不能同时使用。

*12) 需要对刀仪。

*13) 装配龙门装载机时，快易龙门式装载机软件 -4 的程序存储容量为 262Kbyte (655m)。

*14) 装配龙门装载机时，快易龙门式装载机软件 -4 的可存储程序个数为 150 个。

*15) 无法同时显示其它语言。

*16) 日语、德语、法语、西班牙语、意大利语、韩国语、葡萄牙语、荷兰语、丹麦语、瑞典语、匈牙利语、捷克语、波兰语、俄语、土耳其语、罗马尼亚语、保加利亚语、斯洛伐克语、芬兰语、印地语、越南语、印度尼西亚语

TK-2100 TK-2600



TAKISAWA MACHINE TOOL CO., LTD.

983 Natsukawa, Kita-ku, Okayama 701-0164, JAPAN

Telephone : +81-86-293-1500

Fax : +81-86-293-5799

Website : <https://www.takisawa.co.jp>

E-mail : tkj-1@takisawa.co.jp (America)

tkj-2@takisawa.co.jp (Europe)

tkj-3@takisawa.co.jp (Asia)

根据日本法律，在大量破坏性兵器及通常兵器的开发及制造、或在这些兵器的零部件加工过程中，禁止使用本产品。出口本产品时，需要日本政府机构的批准。再次销售、转让、出口本产品时，请与销售店或 TAKISAWA 联络。

* 本产品的外观、规格以及相关的软件等因技术改进作相应变更，恕不另行通知。
* 有关本产品详细内容请咨询本公司销售人员。

珑泽商贸（上海）有限公司

邮 编：200336

地 址：上海市长宁区仙霞路318-322号鑫达大厦1607室

电 话：021-6235-0938

传 真：021-6235-0905

网 址：<https://www.takisawash.com>

邮件地址：takisawasha@163.com

珑泽商贸（上海）有限公司 东莞分公司

地 址：东莞市长安镇长青南路303号 长安商业广场4区1002室

电 话：0769-8531-7121

珑泽商贸（上海）有限公司 大连分公司

地 址：大连市大连经济技术开发区金马路156号13-1

电 话：021-6235-0938