

泷泽双卡盘

TT-Series

平行双主轴CNC车床

10in/8in

TT-2600

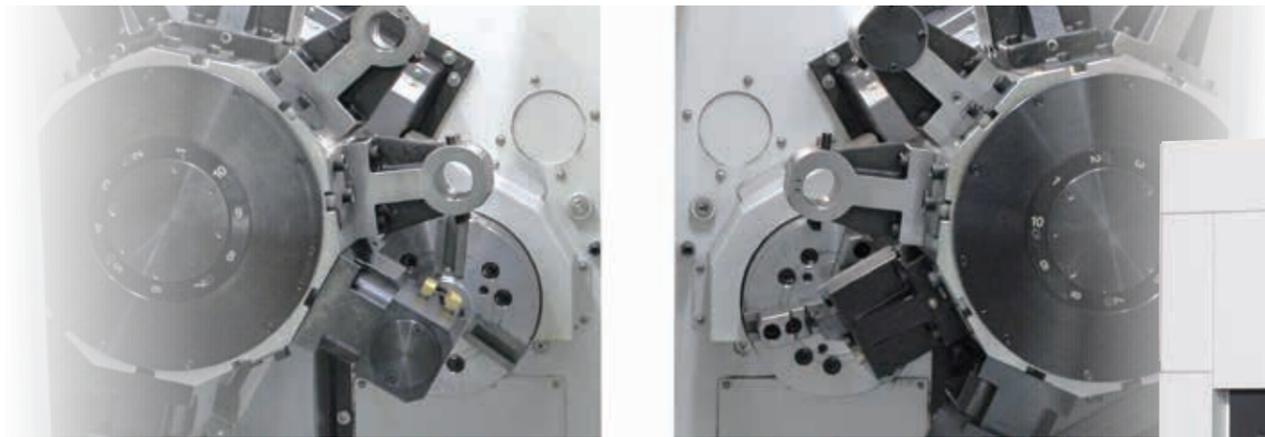


TT-2600G **TT-2600CMG**
T-2600G **T-2600CMG**

TAKISAWA®

TT-2600

批量生产加工各种高精密工件



泷泽双卡盘CNC车床 **TT-2600** 适合 10"/8" 卡盘工件的高精度批量生产加工，是同级别平行双主轴CNC车床中，最好地体现了高刚性的车床。



· 节约电力消耗

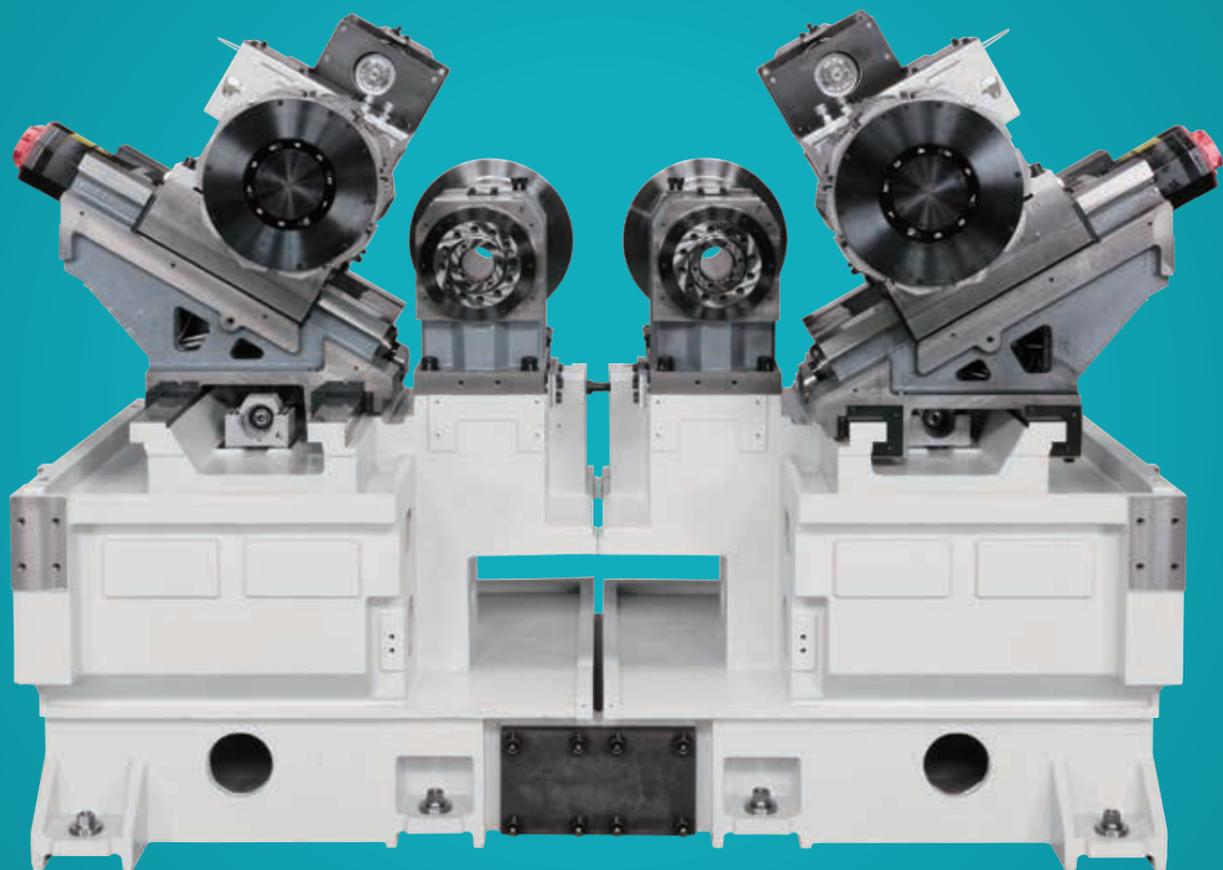
采用将电机减速时的再生能源返还给电源的再生方式，减少了电力消耗。
通过机内照明关闭的功能，削减了待机电力的消耗。
控制柜冷却采用计算自然散热量，以消减电力消耗的设计。
通过只在使用切削油时才进行运转的方式，降低冷却液泵的驱动电力消耗。

- 通过油水分离，延长冷却液寿命。
- 与过去机种相比润滑消费量削减 40%
- 采用环保粉末涂料。



※ 附有选项

实现了高刚性和高可靠性的双卡盘



确保「机械刚性」

X/Z轴滑动面和刀架的配置与作为通用2轴NC车床的强韧床身与底座同样确保充分的刚性。滑动面采用经过淬火研磨加工的高耐久性方形导轨。

提升「高精度」和「重切削能力」

刀架正下面配置滑动面的构造，提升了精度及重切削能力。

「强力刀架」

刀架的配置使加工点距离导轨更近，更有利于重切削。有车削加工专用刀架与铣削加工专用刀架可供选择。

「主轴台」

主轴台采用了适应重切削和热位移的设计，提供8"及10"的卡盘以便选择。

「高速龙门装载机」

标准配备的高速3轴龙门装载机，可依据工件的重量·尺寸进行恰当且高速的设定。加载时间也是一流。

缩短「非运转时间」

搭载重视便利性和操作性的软件，缩短了准备工作等非生产时间。

迅速对应「扩充」「自动化」

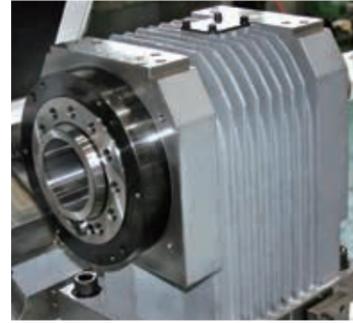
增设相位决定和测量等前后工序，设置数台机器组成的生产线，全方位对应自动化。



	标准	CM规格	10"卡盘	8"卡盘
加工分类	车削	车削&铣削	10"+10"	8"+8"
刀架	T10	T10M	φ110	φ100
			3200min ⁻¹	4000min ⁻¹

主轴台

为了适应重切削和热位移，主轴台采用了低重心构造。



10" 卡盘规格

- 轴承内径：φ110
- 主轴端（公称号）：JIS A2-6

8" 卡盘规格

- 轴承内径：φ100
- 主轴端（公称号）：JIS A2-6

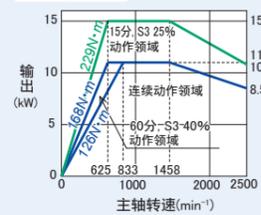
主轴电机

搭载了可轻松第进行强力切削，适应10"/8"工件的高性能主轴电机。

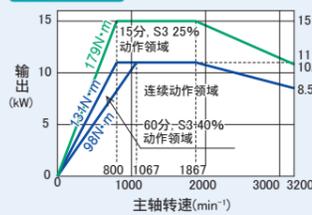
10" 卡盘规格

15/11kW FANUC: β i12

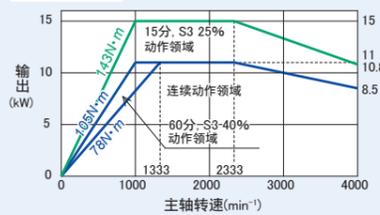
2500min⁻¹



3200min⁻¹ 标准

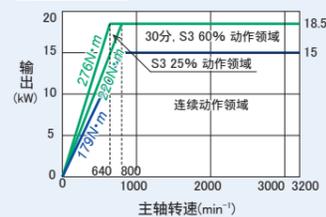


4000min⁻¹

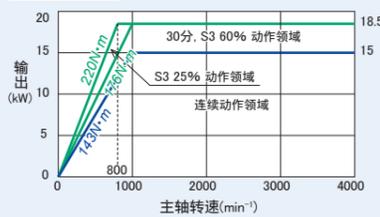


18.5/15kW FANUC: α i115

3200min⁻¹



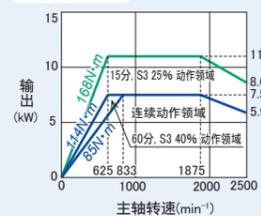
4000min⁻¹



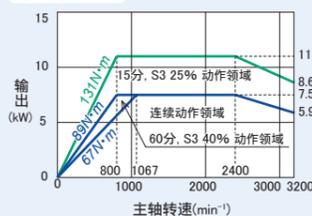
8" 卡盘规格

11/7.5kW FANUC: β i18

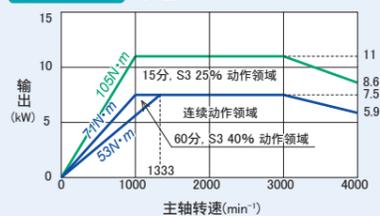
2500min⁻¹



3200min⁻¹

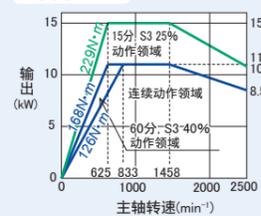


4000min⁻¹ 标准

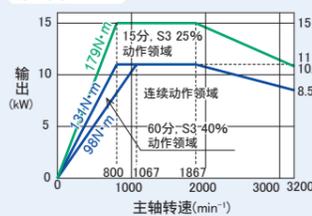


15/11kW FANUC: β i12

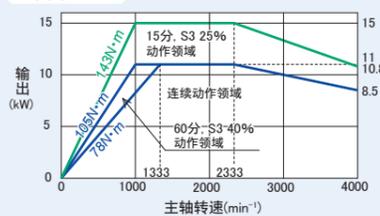
2500min⁻¹



3200min⁻¹



4000min⁻¹



刀架

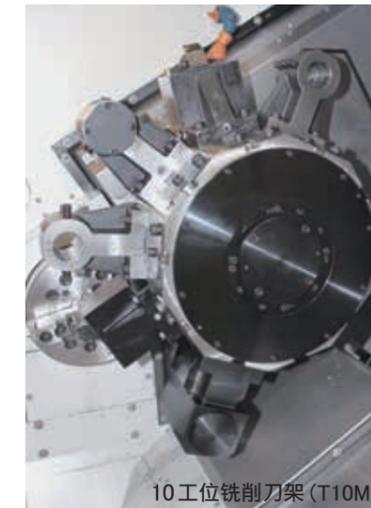
刀架采用了重心位置不脱离X轴滑动面的稳定构造，拥有了高精度重切削能力。

刀架为10工位全刀夹式刀架，适合各种加工工序。提供车削刀塔（T10）和铣削刀塔（T10M）以便选择。各种刀夹皆为强力型的螺栓钳式。

项目	项目	项目	8英寸型	10英寸型
10工位车削刀架	T10 (标准)	矩形刀柄部高度	□25	□25
		镗杆柄部直径	φ40	φ40
10工位铣削刀架	T10M (选项、CM)	矩形刀柄部高度	□25	□25
		镗杆柄部直径	φ40	φ40
		刀具刀柄最大直径	φ16	φ16



10工位车削刀架 (T10)



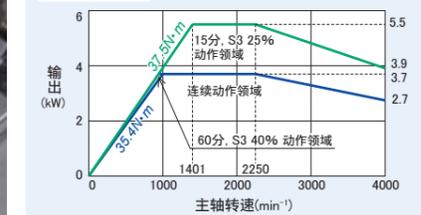
10工位铣削刀架 (T10M)

10工位铣削刀架，配备了旋转刀具主轴用电动机，规格为功率：5.5kW、转速：4000min⁻¹。最适合铣削工序的批量生产。

车铣 规格

5.5/3.7kW FANUC: β i13

4000min⁻¹



中央隔板

卡盘与刀架旋转作业时，中央隔板可将左右切屑有效隔离，使作业顺利进行。



油盘

转弯式导油管为标准配备，自动运转中切削油也能进行补给。



导油管收纳于维修盖之内的状态



维修盖打开，取出导油管的状态

龙门式装载机

致力于实现机床的低重心、装载机轴的高速化和静音化设计，从而实现了最佳加工周期。
在装载机采用丙烯酸，易懂了。

装载机装夹周期 **31.5 秒**
(10英寸卡盘规格、A型龙门式装载机)

龙门式装载机规格 (A型)

项目		10英寸规格	8英寸规格
加工工件	外径	φ200mm	φ160mm
	长度	120mm	100mm
	重量	8kg (×2)	4kg (×2)
移动速度	X轴 (左右)	110m/min	150m/min
	Y轴 (上下)	125m/min	170m/min

送料机型样

项目	10英寸规格	8英寸规格
托盘数	14	16
承载重量 (1托盘)	70kg	40kg
最大承载高度	400mm	450mm



龙门式装载机类型

- 机床本体
- 龙门式装载机
- 装载机



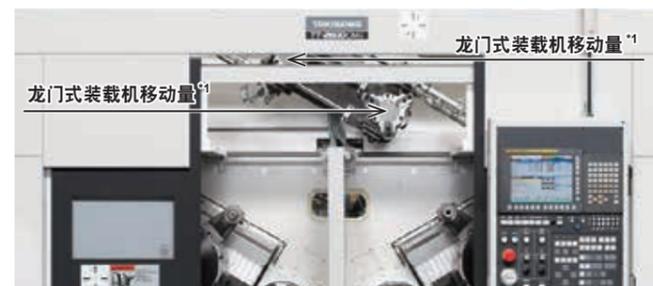
供给·排出装置

标准：送料机
3根导向棒规格 中心杆规格

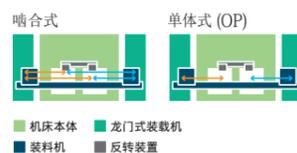


啮合双侧上料装置规格

可行进至对面的“啮合式”反转装置属于标准配置。



可配置到达对面的反转装置，使得上料装置的活动自由度大幅提高。改变方向时，不需更改反转装置，只需修改程序即可。
即使上料装置发生故障，也可作为单侧上料装置&工件上料装置 (A 或 B 型) 使用，保证运行顺畅。

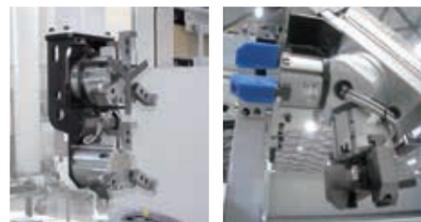


*1) 龙门式装载机移动量

规格	10" 规格	8" 规格
1880mm	1755mm	

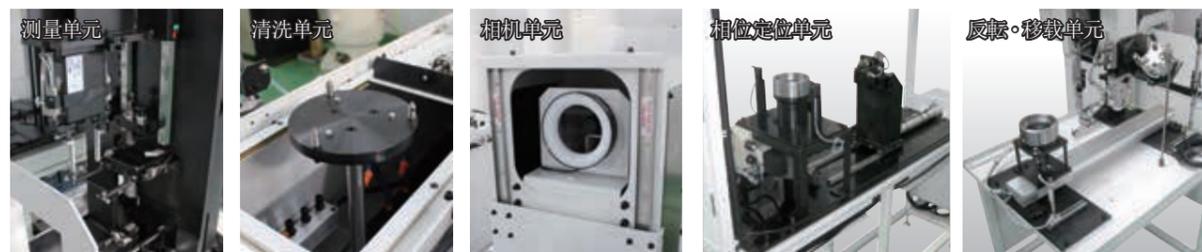
龙门式装载机抓手

针对不同的用途，提供最佳配置。
平行式 (法兰盘应用实例) 旋转式 (码堆机应用实例)



迅速满足交钥匙系统。周边装置组合单元

组合式周边上料装置。此装置可利用照相机进行相位确定、测量等插入前后工序的工作，可灵活对应自动化单元。



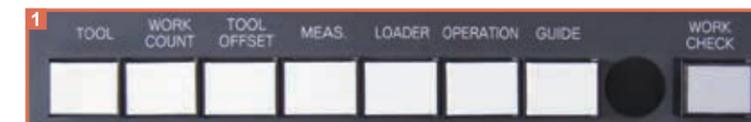
规格	1 单元横向尺寸	单元对象工件 (直径 × 长度, 重量)
10" 规格	420mm	φ200×120, 5kg
8" 规格	420mm	φ160×100, 4kg

追求完美的操作性能



· 专用开关

通过设置专用开关可一键式调出需要在操作面板上使用的功能，保证加工的顺畅执行。



2 程序复位功能

可进行左侧 / 右侧 / 装载机程序的复位 & 重新执行。

3 原点复位功能

可进行左侧 / 右侧的 X · Z 轴原点复位，装载机 X · Y · Z 轴原点复位。
*) 有条件限制。详细情况请与我们联系。

将左右的输入错误控制在最小范围内的功能

4 左右侧选择按钮

用按钮进行左右选择后操作机床。只能在灯亮侧进行操作，两侧均灯灭时则无法进行机床操作。



右侧操作时▶

画面上显示右侧信息，可以进行右侧的操作。

机内照明的联动▶

操作侧灯亮。



▲程序画面

5 机床操作面板画面

在画面上显示机床操作面板。
按钮的添加及显示 / 不显示也很清晰。

6 信息显示窗

在画面的右上方可随时确认『左右选择·左右机床的刀塔分度编号·左右加工工件数』。

· 同时显示左右信息 (特定画面)

可同时确认左右信息。
刀具补偿画面和工件偏置画面可通过左右颜色区分或者扩大显示功能来防止输入错误。

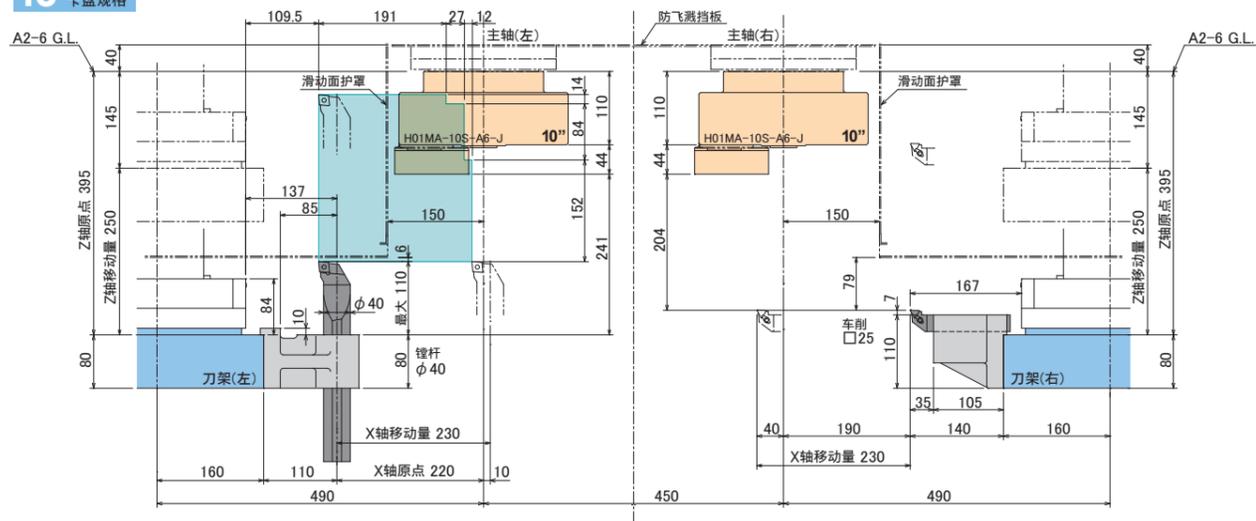


▲刀具补偿画面

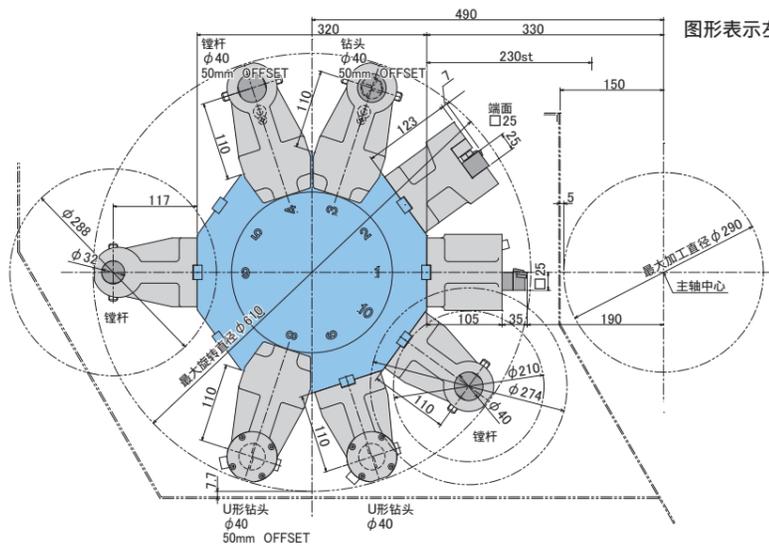
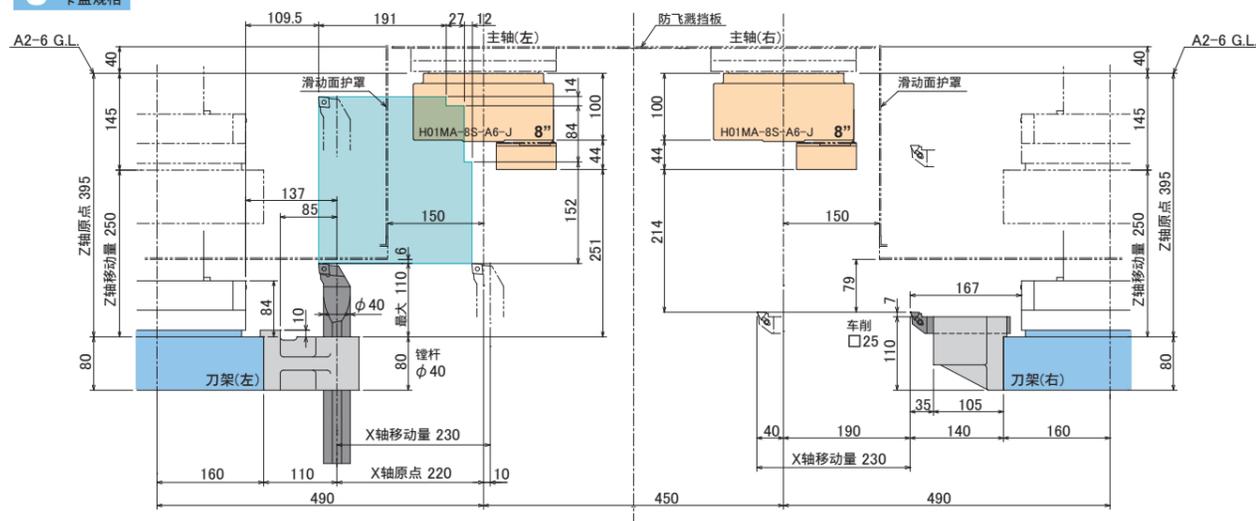
除此之外，为缩短换装作业时的非生产时间，还标准配置了提高操作性的软件！
请参照 P.17。

车削规格 TT-2600G 由于卡盘种类不同, 尺寸有可能会发生变化。

10" 卡盘规格



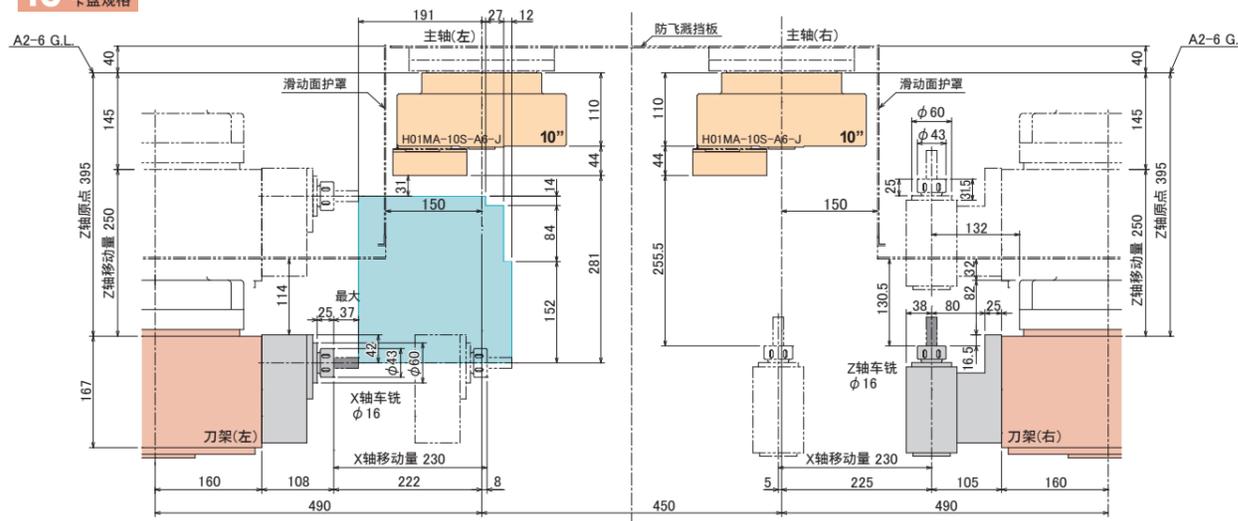
8" 卡盘规格



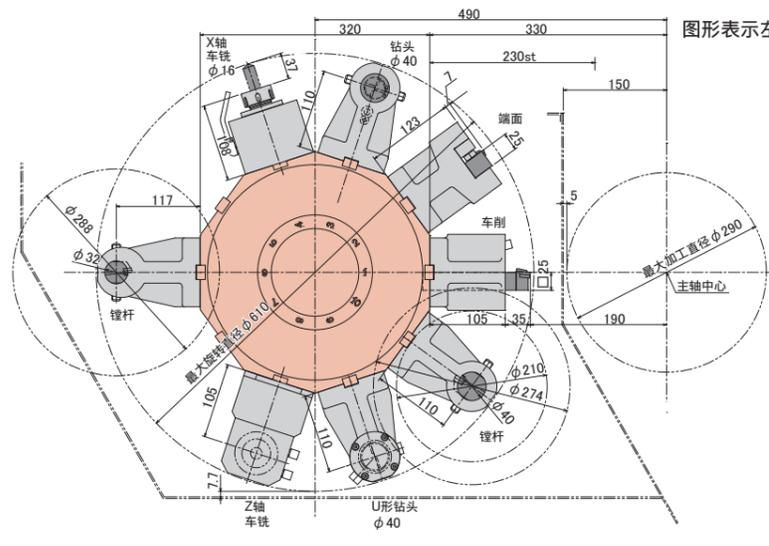
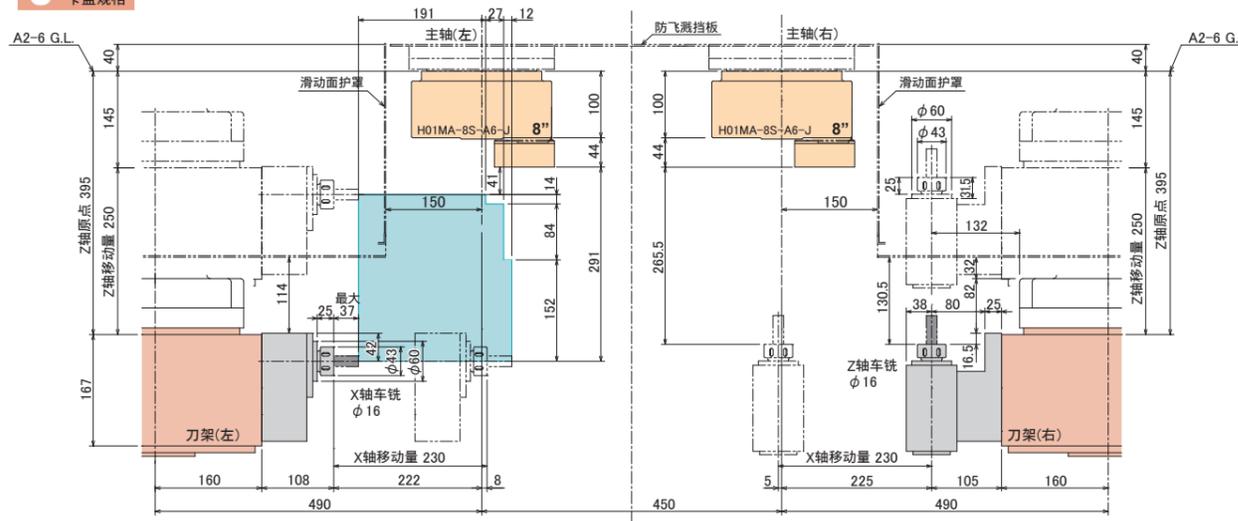
图形表示左转塔和右转塔是镜像部件。

车削 & 车铣规格 TT-2600CMG 由于卡盘种类不同, 尺寸有可能会发生变化。

10" 卡盘规格



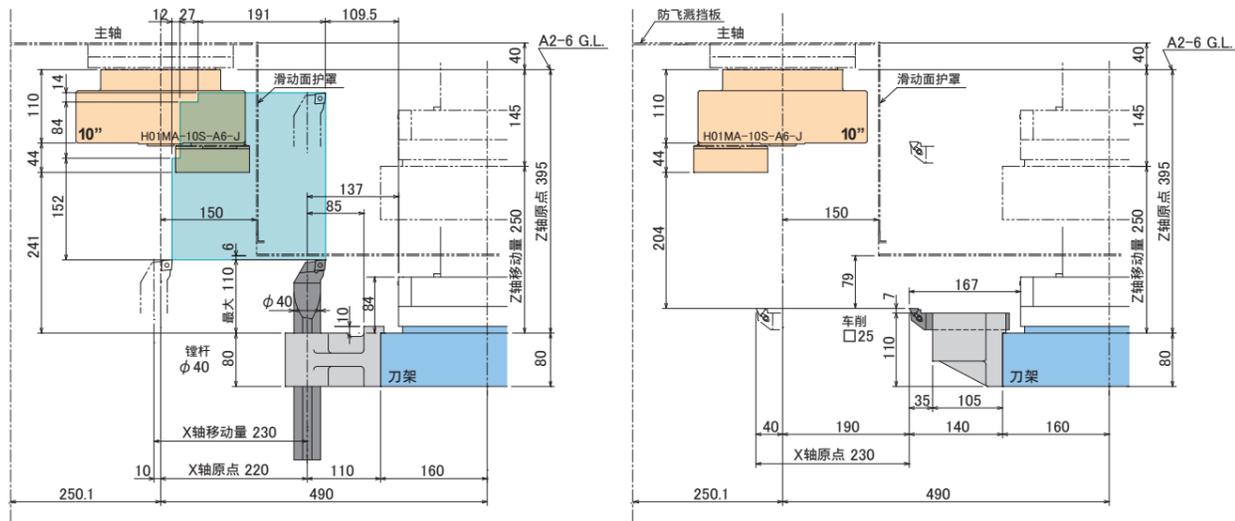
8" 卡盘规格



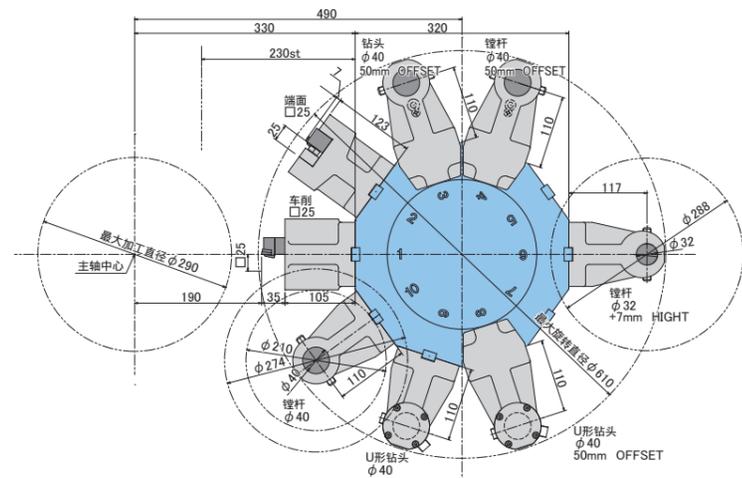
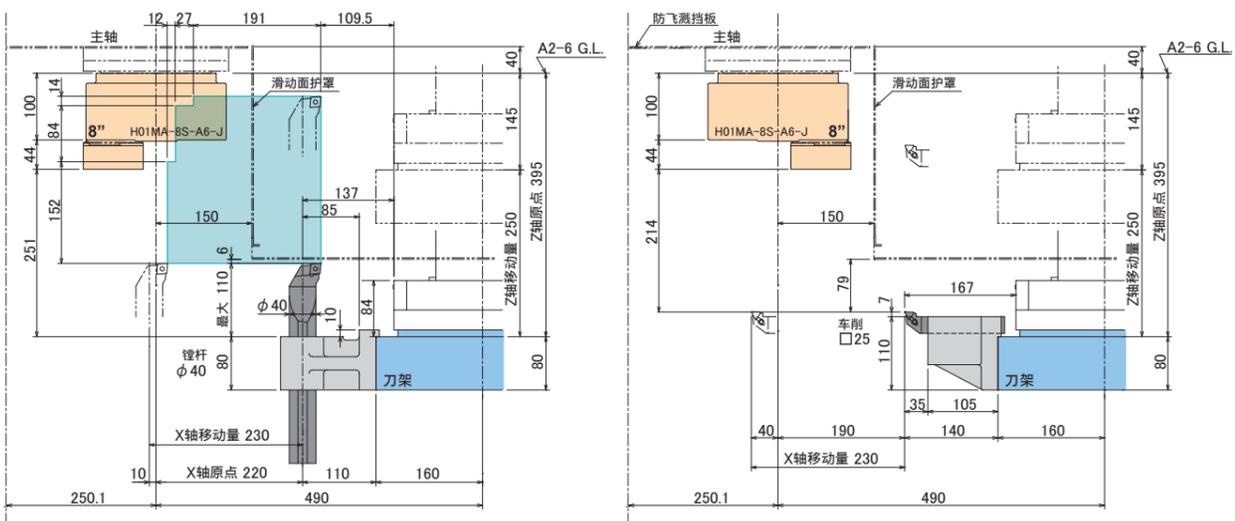
图形表示左转塔和右转塔是镜像部件。

车削规格 T-2600G 由于卡盘种类不同, 尺寸有可能会发生变化。

10" 卡盘规格

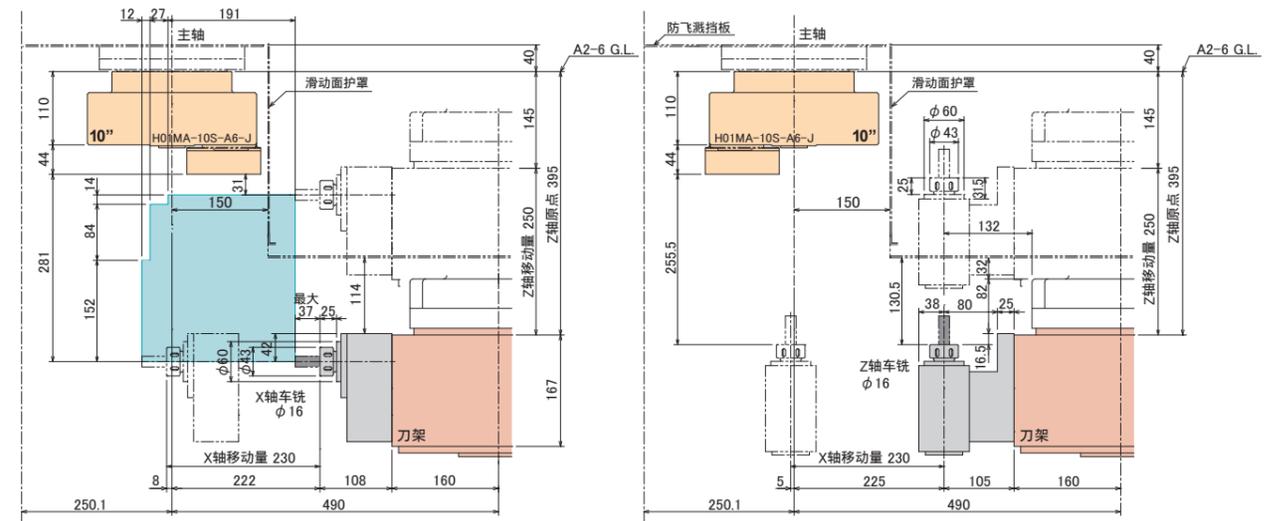


8" 卡盘规格

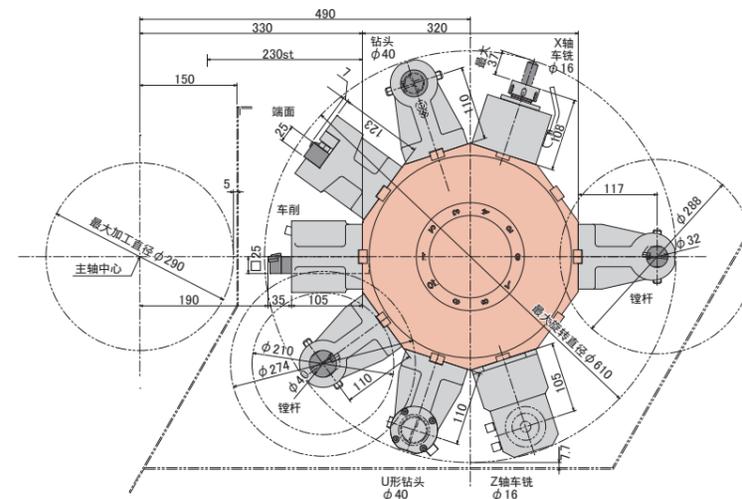
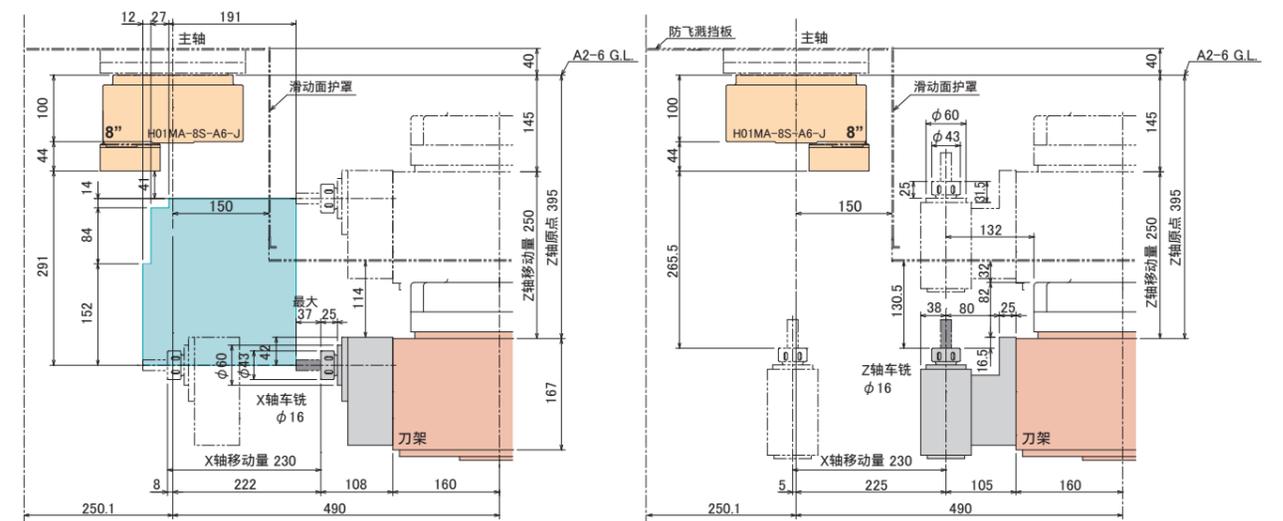


车削 & 车铣规格 T-2600CMG 由于卡盘种类不同, 尺寸有可能会发生变化。

10" 卡盘规格

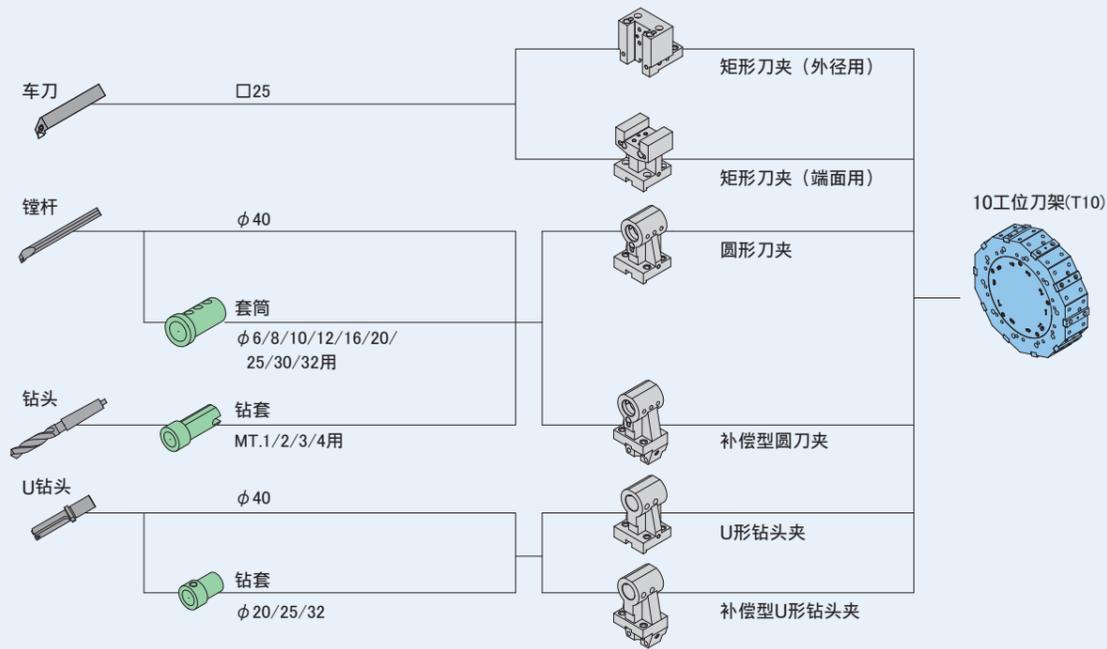


8" 卡盘规格

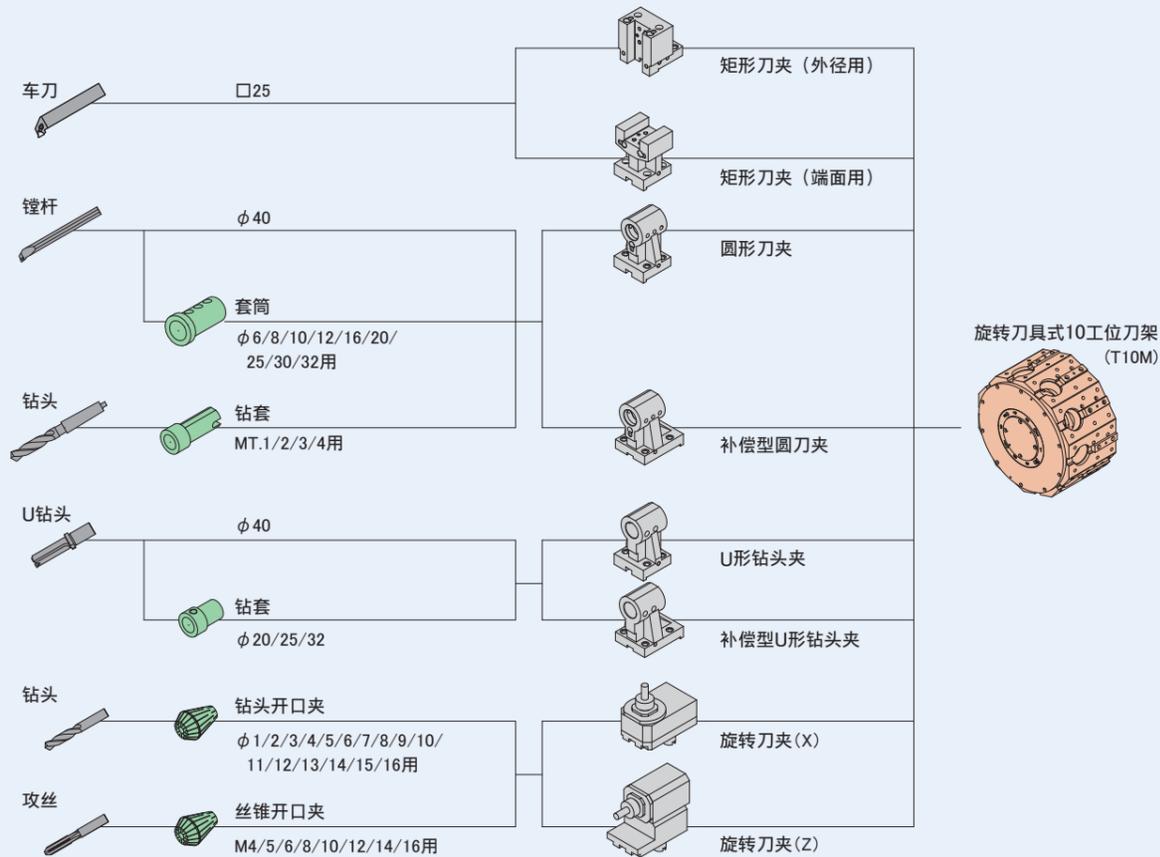


■ 刀具系统

车削规格 TT-2600G/T-2600G



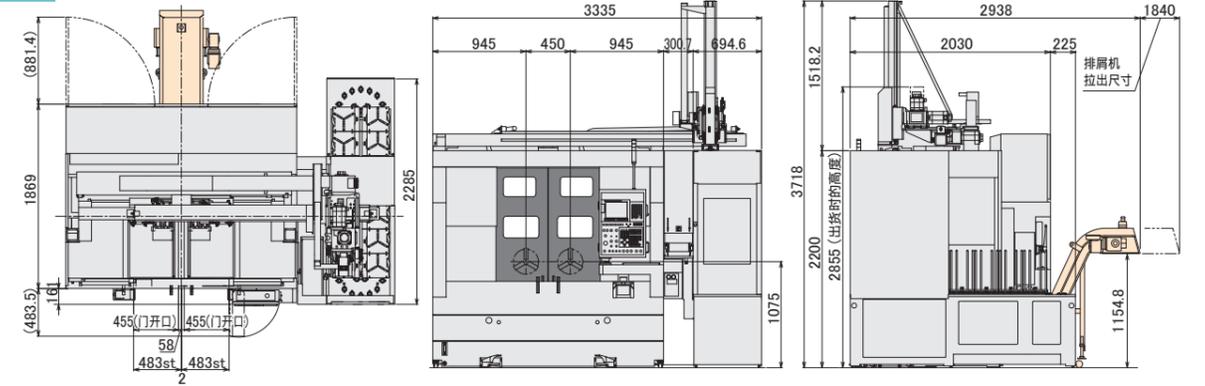
车削 & 车铣规格 TT-2600CMG/T-2600CMG



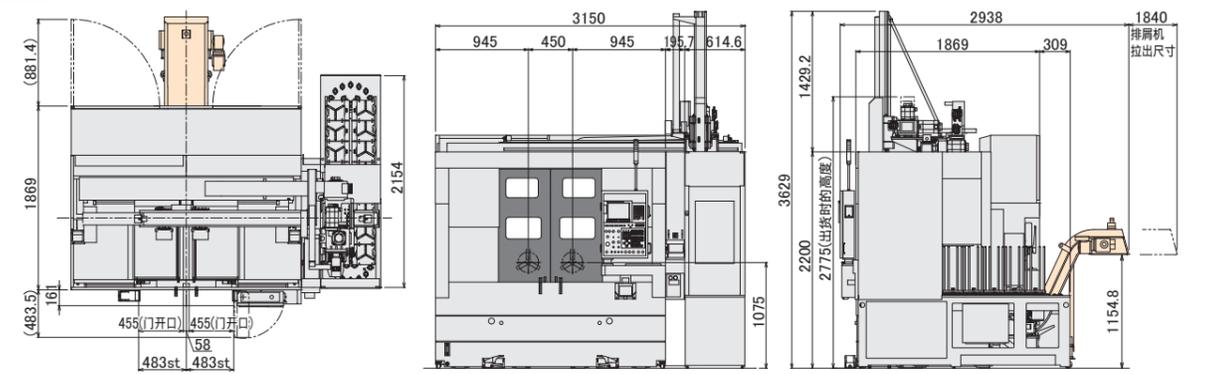
■ 机床尺寸图 单位: mm

TT-2600G/TT-2600CMG 龙门式装载机 A型

10" 卡盘规格

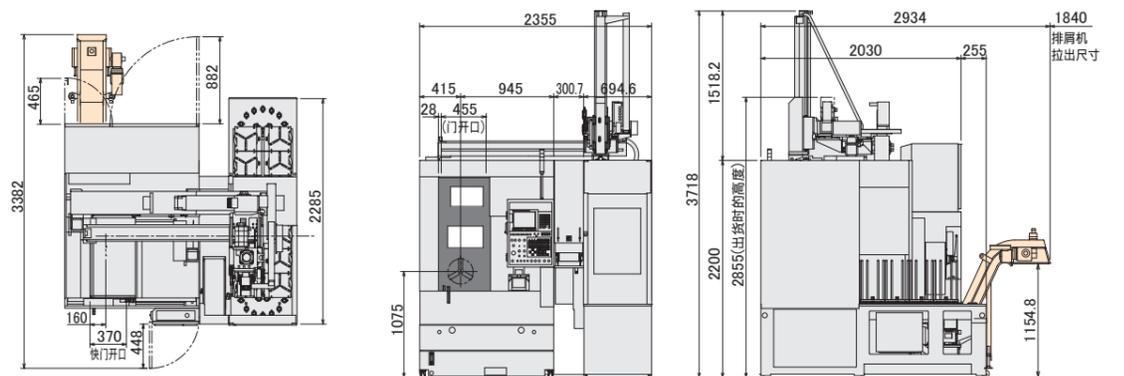


8" 卡盘规格

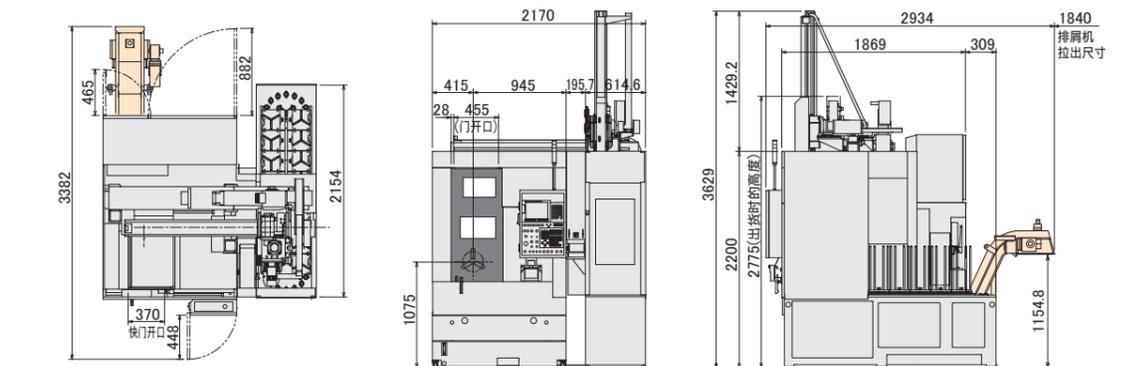


T-2600G/T-2600CMG 龙门式装载机 A型

10" 卡盘规格



8" 卡盘规格



■机床主要规格 ※付A型或B型龙门式装载机

项目	2 刀架 2 主轴型				1 刀架 1 主轴型					
	8"×8"		10"×10"		8"		10"			
	TT-2600G	TT-2600CMG	TT-2600G	TT-2600CMG	T-2600G	T-2600CMG	T-2600G	T-2600CMG		
加工能力·容量	主轴间距	450				-				
	最大加工直径	290				290				
	最大加工长度	214	204		214	204				
移动量	X轴移动量	230				230				
	Z轴移动量	250				250				
主轴	主轴数	2				1				
	转速	4000	3200	2500	3200	4000	2500	3200	4000	2500
	最小分度角度 (Cs轴)	-	0.001	-	0.001	-	0.001	-	0.001	
	主轴端 (公称号)	JIS A2-6				JIS A2-6				
	通孔直径	63		73		63		73		
	轴承内径	100		110		100		110		
	刀架数	2				1				
刀架	刀架形式	10工位 全刀夹式刀架				10工位 全刀夹式刀架				
	刀具装夹把数	10+10				10				
	矩形刀柄部高度	25				25				
	镗杆柄部直径	40				40				
	旋转刀具数	-	10	5	-	10	5	-	10	5
旋转刀具	旋转刀具转速	4000		4000		4000		4000		
	刀具刀柄最大直径	16		16		16		16		
	刀具轴锥孔 (形状、型号)	AR25		AR25		AR25		AR25		
	刀具轴轴承内径	35		35		35		35		
	进给速度	快速进给速度	X:24 / Z:24				X:24 / Z:24			
	慢进给速度	X, Z:0 ~ 1260				X, Z:0 ~ 1260				
电机	主轴电机	11/7.5(15分钟/连续)		15/11(15分钟/连续)		11/7.5(15分钟/连续)		15/11(15分钟/连续)		
	旋转刀具主轴电机 (S3 25%/15分钟/连续)	-	5.5/5.5/3.7	-	5.5/5.5/3.7	-	5.5/5.5/3.7	-	5.5/5.5/3.7	
	进给轴电机	X:1.4 / Z:2.5				X:1.4 / Z:2.5				
	液压泵电机	1.5 × 2台				1.5				
	切削液泵电机	0.25 × 2台				0.25				
所需电源	电源电力 *5	37	46	46	55	22	26	26	30	
	压缩空气入口压力	0.4				0.4				
油箱容量	用于液压装置	20 (×2)				20				
	用于润滑油	4				4				
	用于切削液	240				120				
机床体积	机床高度	3629		2983 *1		3629		2983 *1		
	从地面到主轴中心线的高度	1075				1075				
	占地面积	3150 × 2938		3335 × 2938		2170 × 2934		2355 × 2934		
	机床重量	6300		6400		3450		3500		

蓝色字条目：选项设置

【龙门式装载机式样 (A型或B型)】		8"×8"		10"×10"		8"		10"	
		TT-2600G	TT-2600CMG	TT-2600G	TT-2600CMG	T-2600G	T-2600CMG	T-2600G	T-2600CMG
		加工工件	外径	160		200		160	
	长度	100		120		100		120	
	重量	4 (×2)		8 (×2)		4		8	
移动量 (移动速度)	X轴 (左右)	1755 (150)		1880 (110)		1310 (150)		1435 (110)	
	Y轴 (上下)	975 (170)		1055 (125)		975 (170)		1055 (125)	
	Z轴 (前后)	212 (50)		260 (35)		212 (50)		260 (35)	
抓手	型号	3爪		3爪		3爪		3爪	
	行程	φ32		φ48		φ32		φ48	

【送料规格】						
托盘数	3根导杆 / 托盘	16	14	16	14	
承载重量	1托盘	kg	40	70	40	70
最大承载高度		mm	450	400	450	400

■机床标准附件 ※付A型或B型龙门式装载机

	TT-2600G	T-2600G
中实卡盘及油缸	● (左·右各1)	●
卡盘自动开闭M机能	● (左·右各1)	●
上吹气 (主轴以外)	● (左·右各1)	●
信号塔 (3节)	●	●
排屑机 (链板式 / 后出屑)	●	●
刀夹 *2	● (左·右各5)	● (5)
自动断电装置	●	●
总计数器 (NC屏幕显示)	●	●
龙门式装载机	●	●
装料机	●	●
反转装置	●	-
质量斜道	●	●
防飞溅挡板	●	●
液压装置 (1.5kW)	● (左·右各1)	●
液压卡盘用脚踏开关	● (左·右各1)	●
切削油装置 (250W)	● (左·右各1)	●
机内照明装置	●	●
调整工具一套	●	●
使用说明书一套	●	●

() 内的数值为个数及数量的显示。

■特殊附件

- 动力刀座 (X轴用) *3
 - 动力刀座 (Z轴用) *3
 - 开口夹 (旋转刀具用) *3
 - 矩形刀夹
 - 圆形刀夹
 - 补偿型圆刀夹
 - U形钻头夹
 - 补偿型U形钻头夹
 - 套筒 (镗杆用)
 - 钻套 (钻削用、U钻削用)
 - 特殊卡盘
 - 主轴电机
- | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| [10英寸规格] | [8英寸规格] |
| 15/11kW : 2500min ⁻¹ | 11/7.5kW : 2500min ⁻¹ |
| 15/11kW : 4000min ⁻¹ | 11/7.5kW : 3200min ⁻¹ |
| 18.5/15kW : 3200min ⁻¹ | 15/11kW : 2500min ⁻¹ |
| 18.5/15kW : 4000min ⁻¹ | 15/11kW : 3200min ⁻¹ |
| | 15/11kW : 4000min ⁻¹ |

- 主轴定向 *4
- 切削液装置 (400W, 520W)
- 切屑箱
- 对刀仪

※其他特殊附件请另行咨询。

- *1) 是2段装载机的情况的尺寸。
- *2) 矩形 / 圆形各自任选
- *3) 适用于TT-2600CMG, T-2600CMG
- *4) 电气 (最大360点) 附带M功能
- *5) 请参照下列电源设备容量。

主轴电机	龙门式装载机 (型式)	2 刀架 2 主轴型		1 刀架 1 主轴型	
		8"×8"	10"×10"	8"	10"
11/7.5kW	A, B, C	37kVA	-	22kVA	-
	D	39kVA	-	-	-
15/11kW	A, B, C	46kVA	46kVA	26kVA	26kVA
	D	47kVA	47kVA	-	-
18.5/15kW	A, B, C	-	55kVA	-	30kVA
	D	-	56kVA	-	-

TT-2600G C型 + T-2600G C型 连接配置



TT-2600G / T-2600G

NC 装置规格

FANUC : Oi-TF

※ 详细内容请与本公司销售员确认。



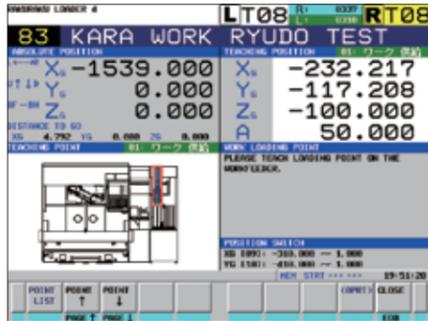
Software

※ 随着软件规格内容的改进，数据变更并不另行通知。

快易龙门式装载机软件-4

【标准】

不改动程序，只要在专用画面进行操作就可以改变龙门式装载机的工作设置。



▲快易龙门式装载机软件-4

快易监视软件-3

【标准】

不仅具有丰富的多功能软件（刀具寿命管理、切削负荷监视、群组管理等），还配置了运转情况收集、Cp（加工能力）计算、定期补偿累计等便捷功能。



▲快易监视软件-3

计测监视软件-3

【计测监视软件-3为选项设置】

可从计测器读取测量数据并自动设定补偿量。而且装有图表显示、Cp（加工能力）计算、数据输出输入等各种便捷功能。

■构成

规格·内容等	TT-2600G TT-2600CMG	T-2600G T-2600CMG
龙门式装载机类型	A, B, C, D	A, B, C
【NC装置】		
画面 (10.4" 彩色 LCD/MDI (卧式、小型))	●	●
【软件】		
快易龙门式装载机软件-4	●	●
快易监视软件-3	●	●
计测监视软件-3 *1	◎	◎
【安全装置】		
前门联锁	●	●
前门自锁机构	○	○
安全继电器	●	●
控制盘自动断路器	●	●

■功能一览

规格·内容等	TT-2600G T-2600
【轴控制】	
最小设定单位 *2	●
最大指令值 (±999999.999)	●
Cs 轮廓控制	CM
最小设定单位 C *3	▲
英制 / 米制转换	●
互锁	●
机械锁住 *4	○
紧急停止	●
存储行程检测 1	●
存储行程检测 2, 3 *5	▲
移动前行程限位检测	▲
卡盘尾部坯料屏障 *6	▲
镜像 (各轴)	▲
倒角 ON/OFF	●
异常负载检测 *7	●
位置开关	●
【运行操作】	
自动运行 (存储器)	●
MDI 运行	●
DNC 运行 *8 *9	○
借助存储卡的 DNC 运行 *9 *10	○
程序号检索	●
顺序号检索	●
顺序号比较与停止	●
程序再启动	◎
刀具回退 & 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	●
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)	●
极坐标插补	CM
圆柱插补	CM
螺纹切削、同步进给	●
多头螺纹切削	●
螺纹切削循环回收	●
连续螺纹切削	●
变螺距螺纹切削	●
跳过 (G31)	◎
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、4 参考点	◎

规格·内容等	TT-2600G T-2600
【进给功能】	
快速进给超程	●
每分钟进给	●
每转进给	●
线速度一定控制	●
切削进给速度的钳制	●
自动加 / 减速	●
快速进给铃型加 / 减速	●
切削进给插补后直线加 / 减速	●
进给速度超程	●
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)	◎
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)	●
平面选择 (G17, G18, G19)	CM
坐标系设定 (G50)	●
自动坐标系设定 *11	●
工件坐标系 (G54-G59) *12	▲
图纸尺寸直接输入 *13	▲
G 代码体系 A	●
G 代码体系 B/C	▲
倒角 / 拐角 R *14	●
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】	
M 功能 (M3 位指定)	●
第 2 辅助功能 (B 功能)	●
辅助功能的复数指令 (3 个)	●
主轴功能 (S 功能)	●
周速恒定控制	●
主轴超程	●
主轴定位	●
刚性攻丝 (主轴中心)	●
刚性攻丝 (通过铣削主轴)	CM
【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 (左右各 64 组)	●
刀具补偿数量 200 组 (左右各 99 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 *15	○
刀具寿命管理 *16	●
【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 512Kbyte	T-2600
程序存储容量 1Mbyte *17	TT-2600
程序存储容量 2Mbyte *17	○

规格·内容等	TT-2600G T-2600
登录程序个数 400 个 *18	T-2600
登录程序个数 800 个 *18	TT-2600
登录程序个数 1000 个 *18	○
程序编辑	●
扩充程序编辑	●
程序保护	●
录返	◎
加工时间标记	○
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	●
【各国语言显示】	
汉语 (简体字) *19	●
各国语言显示 *19 *20	▲
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 *21	◎
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	◎
【其他】	
触摸屏	◎

●：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。设定有课时，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。)
 CM：C 轴 / 车铣规格标准。T：T-2600 标准。 TT：TT-2600 标准。

- *1) 需要 I/O 追加、PC 变更。
- *2) 0.001mm、0.0001inch、0.001deg
- *3) IS-C 0.0001mm 0.001deg 0.0001inch。
- *4) 需要追加开关。
- *5) 卡盘和尾座挡块不能并用。
- *6) 存储行程检查 2, 3 不能并用。
- *7) 使用“快易监视软件-3”时需要。
- *8) 需要 RS-232C 接口。
- *9) 需要 DNC 运行转换开关。
- *10) 需要 CF 卡与专用适配器。
- *11) 工件坐标系 (G54-G59) 不能并用。
- *12) 自动坐标系设定不能并用。
- *13) 倒角 R 不能同时使用。
- *14) 图纸尺寸和直接输入不能同时使用。
- *15) 需要对刀仪。
- *16) 配备“快易监视软件-3”时，不能使用。
- *17) 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)。
- *18) 装配龙门装载机时，快易龙门式装载机软件-4 的可储存程序个数为 180 个。
- *19) 无法同时显示其它语言。
- *20) 日语 (汉字)、英语、德语、法语、西班牙语、意大利语、韩语、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
- *21) 需要选择板。

TT-2600G

TAKISAWA®

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)



ISO 9001 Certified
JQA-2010
(总公司)



(总公司)

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, 请与销售店或泷泽铁工所联络。

* 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。

泷泽商贸(上海)有限公司

邮 编 : 200336

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 : <http://www.takisawa-sh.cn/>

邮件地址 : takisawasha@163.com

泷泽商贸(上海)有限公司 东莞分公司

邮 编 : 523850

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