

销售网络

No.	分公司 办事处	邮政编码	地址	电话
1	浙江分公司	〒314200	浙江省平湖经济技术开发区平成路2001号	0573-8528-8972
2	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）	188-6787-8928
3	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	158-6838-7824
4	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	158-6838-7824
5	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	021-6432-0828
6	无锡分公司	〒214000	江苏省无锡市新吴区锡新三路3号	0510-6875-8991
7	芜湖办事处	〒241000	安徽省芜湖市鸠江区龙腾路61号顺丰丰泰产业园芜湖综合楼101室	0553-286-7809
8	苏州办事处	〒215127	江苏省苏州市吴中区甪直镇龚塘路888号1号楼1107室	0510-6875-8991
9	盐城办事处	〒224063	江苏省盐城市经济开发区新城街道嫩江路8号天成苑8栋1单元1404室	135-8502-8082
10	昆山办事处	〒215314	江苏省昆山市黄浦江北路511号3号楼301室	159-5150-3382
11	泰州办事处	〒225300	江苏省泰州市海陵区绿地世纪苑11幢403室	137-5737-5660
12	镇江办事处	〒212028	江苏省镇江市丹徒区宝龙国际花园二期11号楼109室	183-7531-5540
13	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	181-5036-0301
14	青岛分公司	〒266109	山东省青岛市城阳区正阳路380号国豪金融保险中心2号楼208、209户	0532-6898-2802
15	济南办事处	〒250101	山东省济南市历下区万科翡翠公园1号楼2单元1606室	139-6396-2290
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	0769-8238-9472
17	佛山办事处	〒528313	广东省佛山市顺德区陈村顺联机械城17座1018室	135-0922-6749
18	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	182-6830-0395
19	天津分公司	〒300300	天津自贸试验区（空港经济区）西八道9号1号厂房首层102室	022-8439-5573
20	保定办事处	〒071028	河北省保定市莲池区溪衫榭小区1幢4单元202室	152-2284-6852
21	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	027-8731-5786
22	襄阳办事处	〒441004	湖北省襄阳市高新区锦绣天池上院写字楼A1栋2单元2510室	139-7157-8757
23	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	180-6257-7698
24	郑州办事处	〒450001	河南省郑州市高新技术产业开发区科学大道89号升龙又一城A座9层67号	135-9267-9578
25	沈阳分公司	〒110000	辽宁省沈阳市皇姑区北陵大街21号平安财富中心1706	024-3114-2308
26	大连办事处	〒116000	辽宁省大连市开发区辽河西路万达广场4号楼-2018室	135-8633-1691
27	重庆分公司	〒400050	重庆市九龙坡区科城路68号12-2号	023-6868-9358
28	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	135-5186-9585
29	西安办事处	〒710065	陕西省西安市雁塔区科技六路6号建邦华庭12-1-11705	029-8822-6642

※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
TEL: 0573-8526-8718 FAX: 0573-8528-8971
客服热线: 400-822-0330 135-1131-7818
www.tsugami.com.cn

2021年07月第1版第1次发行
2022年10月第5版第1次印刷
CAT.NO.CP12210.494.4T(Y)



津上公众号

香港主板上市
1651.HK

PRECISION TSUGAMI

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



高精度

超高性价比

高刚性

省空间

高生产

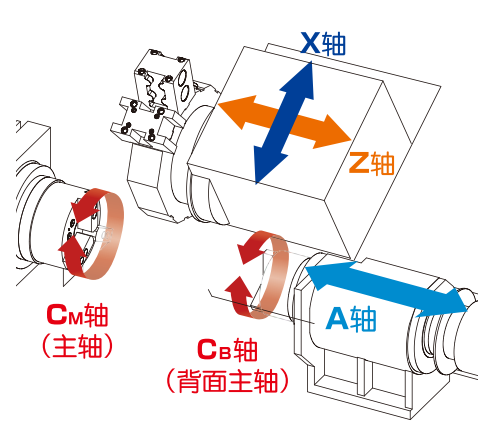
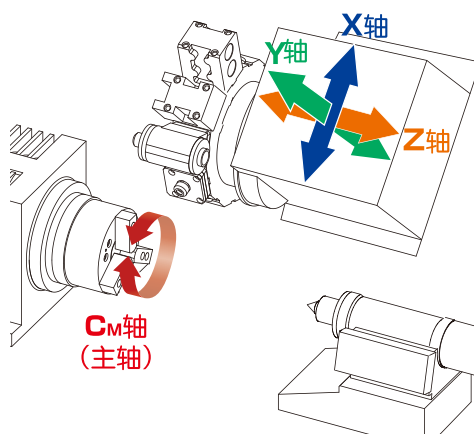
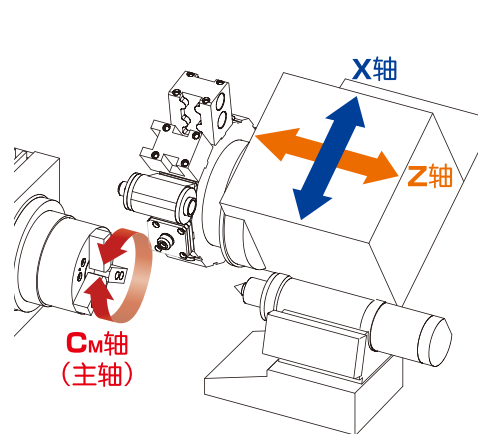
超高性价比 高精度·高刚性·高生产·省空间

机型丰富 功能齐全 最佳选择

M06D-II M08D-II
复合加工机

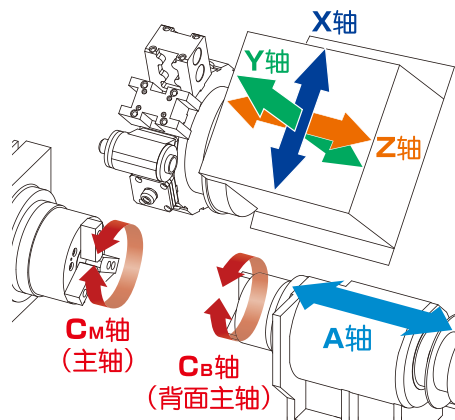
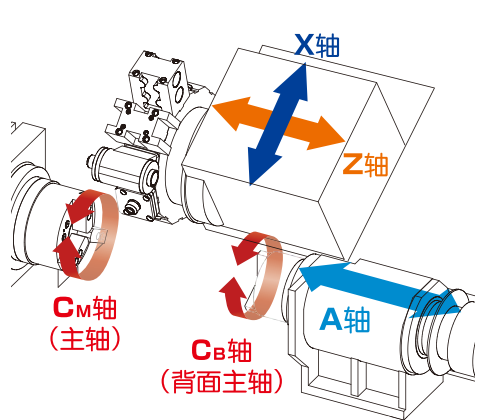
M06DY-II M08DY-II
复合加工机（带Y轴）

M06SJ-II M08SJ-II
带背轴



M06SD-II M08SD-II
复合加工机（带背轴）

M06SY-II M08SY-II
复合加工机（带背轴、Y轴）

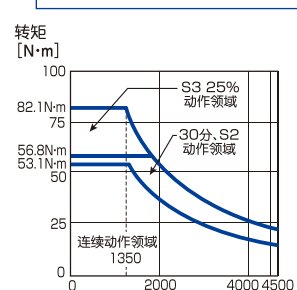


加工范围(mm)

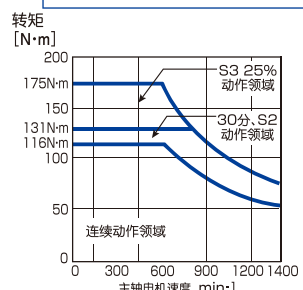
项目		M06	M08
最大加工直径	盘类	φ280	φ280
	棒材	φ51	φ65
最大加工长度		380	380

主轴/动力头扭矩图

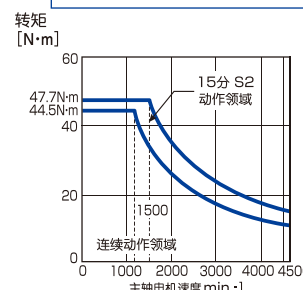
SJ-II/D-II/DY-II/SD-II/SY-II
电主轴（高速区）



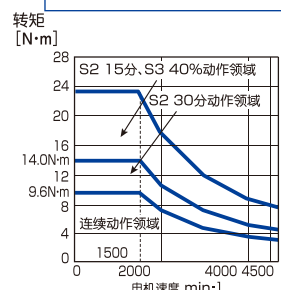
SJ-II/D-II/DY-II/SD-II/SY-II
电主轴（低速区）



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
M06D-II/M08D-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
- 采用电主轴，振动小，可进行高精度加工

操作简单

- 选配搭载图形对话编程软件（FANUC：MANUAL GUIDE I）实现简单编程，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	最多12
最高转速	5,000min ⁻¹
使用筒夹	ER25-φ16/ER32-φ20
夹持尺寸	钻头
	铣刀
φ16/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

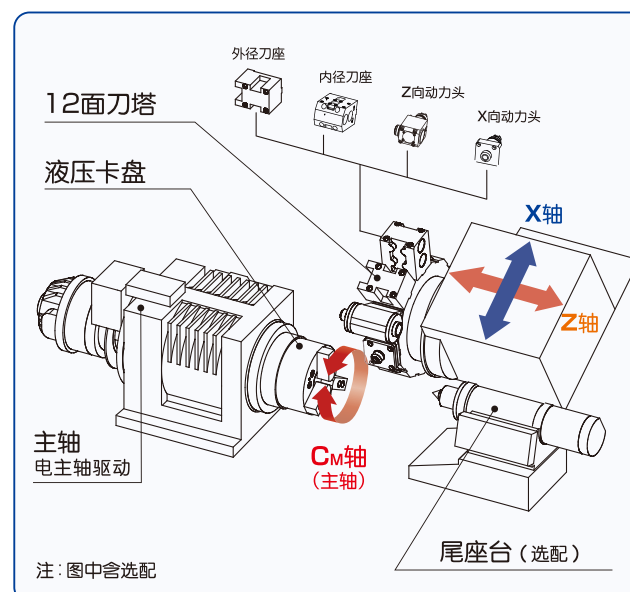
- 通过尾座台（选配）可加工长工件和夹持余量少的工件



项目	规格
锥孔	MT No.4
顶尖行程	100mm（液压驱动）
本体行程	240mm（手动调整）

节能LED照明（标配）

- 标配优质环保型LED机内照明灯



注：图中含选配

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

12面刀塔



Y轴加工

- $\pm 50\text{mm}$ 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。)

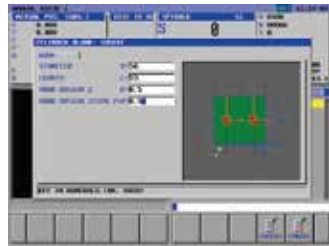
操作简单

- 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



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	最多12
最高转速	5,000min ⁻¹
使用筒夹	ER25- $\phi 16$ /ER32- $\phi 20$
夹持尺寸	钻头 铣刀
	$\phi 16/\phi 20$



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



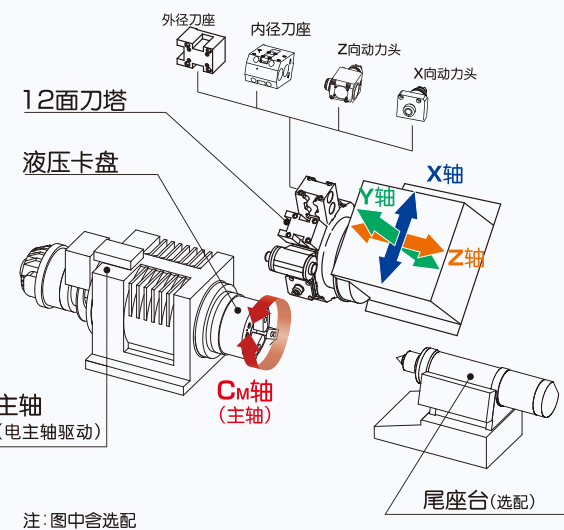
项目	规格
锥孔	MT No.4
顶尖行程	100mm (液压驱动)
本体行程	240mm (手动调整)

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



注: 图中含选配

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

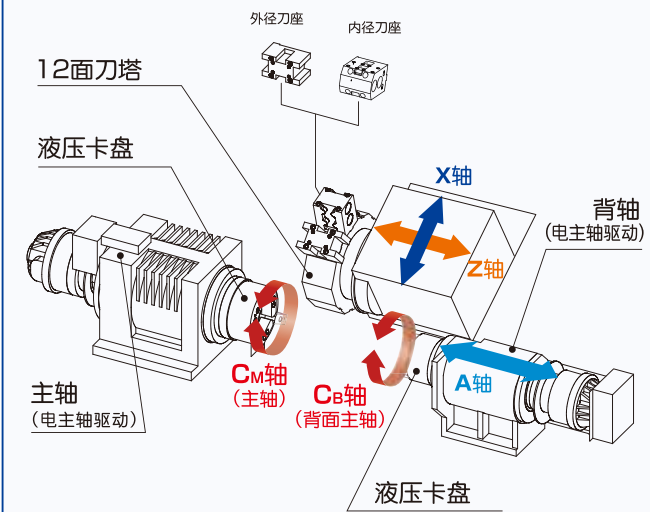


超高性价比

- 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



M06SD-II/M08SD-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

- 搭载热变位校正功能，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		最多12
最高转速		5,000min ⁻¹
使用筒夹		ER25-φ16/ER32-φ20
夹持尺寸	钻头	φ16/φ20
	铣刀	



操作简单

- 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

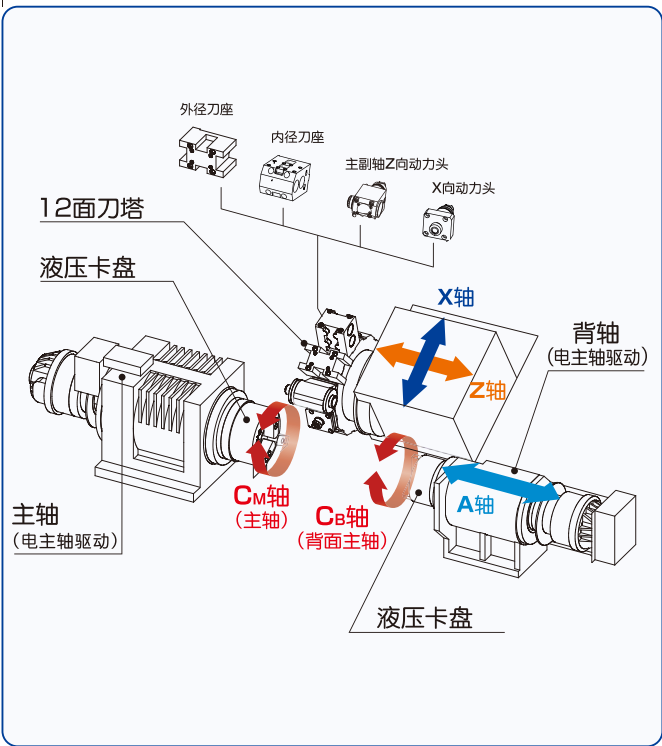


超高性价比

- 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



M06SY-II/M08SY-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

- 搭载热变位校正功能，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		最多12
最高转速		5,000min ⁻¹
使用筒夹		ER25-φ16/ER32-φ20
夹持尺寸	钻头	φ16/φ20
	铣刀	



操作简单

- 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

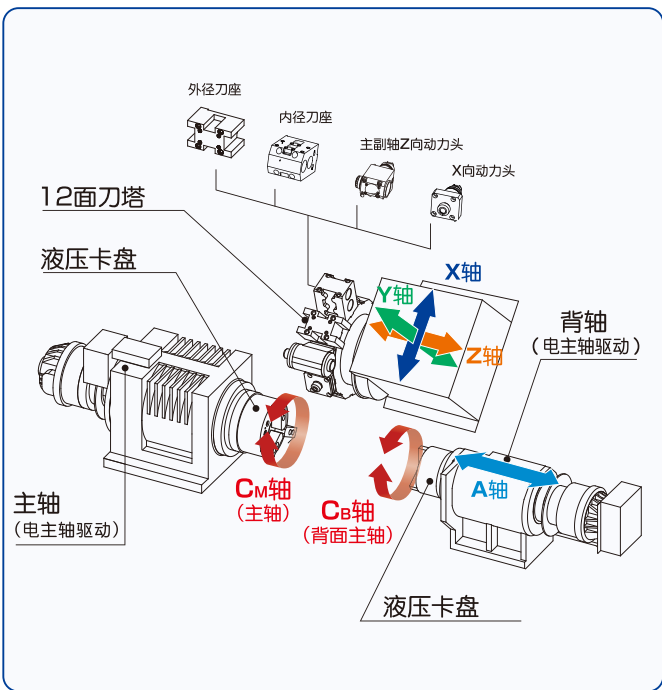
- X·Y轴采用高刚性硬轨，可应对重切削加工

超高性价比

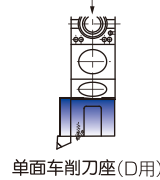
- 小投资，大收益的Y轴·背轴复合加工机，实现超高性价比

节能LED照明(标配)

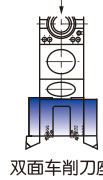
- 标配优质环保型LED机内照明灯



刀座（选配）



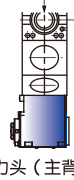
单面车削刀座(D用)



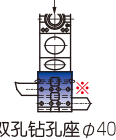
双面车削刀座



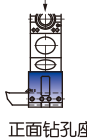
X向动力头



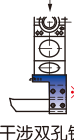
Z向动力头（主背轴共用）



双孔钻孔座 φ40



正面钻孔座



主轴干涉双孔钻孔座 φ40



背轴干涉双孔钻孔座 φ40
(SD/SY用)



※ 背轴加工时，内侧刀位不可安装刀具

动力头式样图

主背轴Z向动力头



Z向双头动力头



X向双头动力头



斜孔动力头



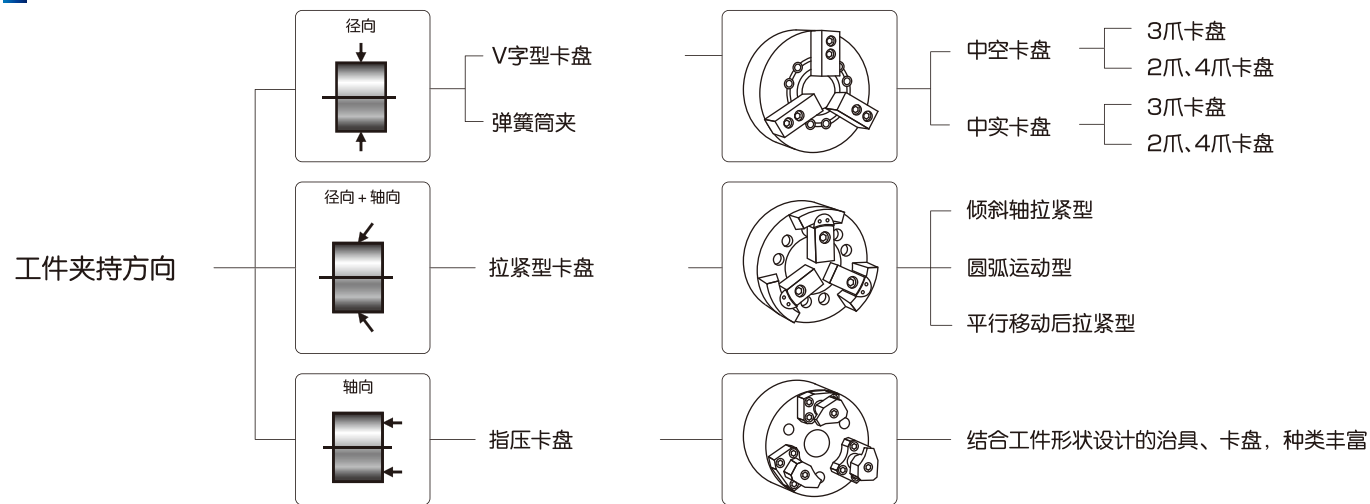
滚齿动力刀座



插齿动力刀座



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。



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。



液压尾座（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。

顶尖行程(液压): 100mm 本体行程(手动): 240mm
(M06/O8D-II、M06/O8DY-II)可选项



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。



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



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



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。



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。



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	380mm		380mm		380mm		380mm		380mm	
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	4,500min ⁻¹		4,500min ⁻¹		4,500min ⁻¹		4,500min ⁻¹		4,500min ⁻¹	
主轴端接口	JIS A2-6		JIS A2-6		JIS A2-6		JIS A2-6		JIS A2-6	
主轴贯通孔径	φ73mm		φ73mm		φ73mm		φ73mm		φ73mm	
主轴拉杆内径	φ52mm	φ66mm	φ52mm	φ66mm	φ52mm	φ66mm	φ52mm	φ66mm	φ52mm	φ66mm
主轴轴承内径	φ100mm		φ100mm		φ100mm		φ100mm		φ100mm	
刀塔形式	BMT65		BMT65		BMT65		BMT65		BMT65	
刀塔面数	12		12		12		12		12	
外径刀具刀柄	□25mm		□25mm		□25mm		□25mm		□25mm	
钻孔座孔径	φ40mm		φ40mm		φ40mm		φ40mm		φ40mm	
背轴最高转速	—		—		4,500min ⁻¹		4,500min ⁻¹		4,500min ⁻¹	
背轴端接口	—		—		φ140平面		φ140平面		φ140平面	
背轴贯通孔径	—		—		φ59mm		φ59mm		φ59mm	
背轴拉杆内径	—		—		φ52mm		φ52mm		φ52mm	
背轴轴承内径	—		—		φ80mm		φ80mm		φ80mm	
背轴卡盘	—		—		6 inch		6 inch		6 inch	
动力头最高转速	5,000min ⁻¹		5,000min ⁻¹		—		5,000min ⁻¹		5,000min ⁻¹	
主轴电机	7.5/11kW		7.5/11kW		7.5/11kW		7.5/11kW		7.5/11kW	
背轴电机	—		—		5.5/7.5kW		5.5/7.5kW		5.5/7.5kW	
动力头电机	2.2kW		2.2kW		—		2.2kW		2.2kW	
行程X/Z	X:260mm Z:400mm		X:221mm Z:400mm		X:260mm Z:400mm		X:260mm Z:400mm		X:221mm Z:400mm	
行程A/Y	—		Y:±50mm*		A:506mm		A:506mm		A:506mm Y:±50mm*	
快移速度X/Z	X:24m/min Z:27m/min		X:24m/min Z:27m/min		X:24m/min Z:27m/min		X:24m/min Z:27m/min		X:24m/min Z:27m/min	
快移速度A/Y	—		Y:12m/min		A:30m/min		A:30m/min		A:30m/min Y:12m/min	
电源容量	25kVA		25kVA		25kVA		25kVA		30kVA	
空压源	0.5MPa		0.5MPa		0.5MPa		0.5MPa		0.5MPa	
空气量	100NL/min		100NL/min		100NL/min		100NL/min		100NL/min	
机器尺寸(长×宽×高)	2,330×1,850×1,750mm		2,330×1,850×1,930mm		2,470×1,850×1,750mm		2,470×1,850×1,750mm		2,470×1,850×1,930mm	
机器重量	4,900kg		5,400kg		5,470kg		5,500kg		5,800kg	

●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,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)		0.001mm(X轴:直径值)
最大指令值	±8位		±8位		±8位
插补功能	直线／圆弧		直线／圆弧		直线／圆弧
OVR进给	0~150%,10%/段		0~150%,10%/段		0~150%,10%/段
延时	G04, 0~99999.999		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,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		128个
LCD/MDI	10.4"彩色LCD		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)		中文(日文/英文)
存储容量	2Mbyte		2Mbyte		2Mbyte
程序存储数	1,000 个		1,000 个		1,000 个
辅助功能	M4位		M4位		M4位
主轴功能	S4位		S4位		S4位
刀具功能	T4位		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	●	●	●	●	●
热变位补正	●	●	●	●	●
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

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	○	○	○	○	○
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·磨损补正			●		
可编辑数据输入			●		
倒角·拐角R			●		
复合固定循环			●		
HRV3控制			●		
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			●		
螺纹切削循环退刀			●		
圆柱插补			●		
极坐标插补			●		
螺旋线插补			○		
FANUC MANUAL GUIDE I (图形编辑)			○		
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		E套餐	
内 容	数 量	内 容	数 量
标准本体		A套餐	
主轴中空3爪（大口径） 6英寸/8英寸	1	液压尾座①	1
单面车削刀座	4	回转顶尖②	1
双孔钻孔座φ40	3	切断刀座	1
内径喷油刀座φ40(双孔)	1	单面车削刀座	-1
镗孔套筒（φ40×φ16）	2	②回转顶尖 ①液压尾座 	
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		

实用超值的配置组合

选配套餐表 M06/O8SJ-II

A套餐		E套餐	
内 容	数 量	内 容	数 量
标准本体		A套餐	
主轴中空3爪（大口径） 6英寸/8英寸	1	副轴中空3爪（大口径） 6英寸	-1
副轴中空3爪（大口径） 6英寸	1	双面车削刀座	-1
双面车削刀座	6	脚踏开关（主、副轴）	各 -1
双孔钻孔座φ40	5	工件接料器（带传输装置）	1
内径喷油刀座φ40(双孔)	1	主轴弹簧夹头 SAD 50 M06用 主轴弹簧夹头 T65 M08用	1
镗孔套筒（φ40×φ16）	3	副轴弹簧夹头（SAD 50）	1
镗孔套筒（φ40×φ20）	3	高压泵 1100W	1
链板式排屑机（右排）	1	送料机界面	1
脚踏开关（主、副轴）	各1	切断刀座	1
3段信号灯	1	挡料装置	1
		喷油弹出装置（含弹出头）	1

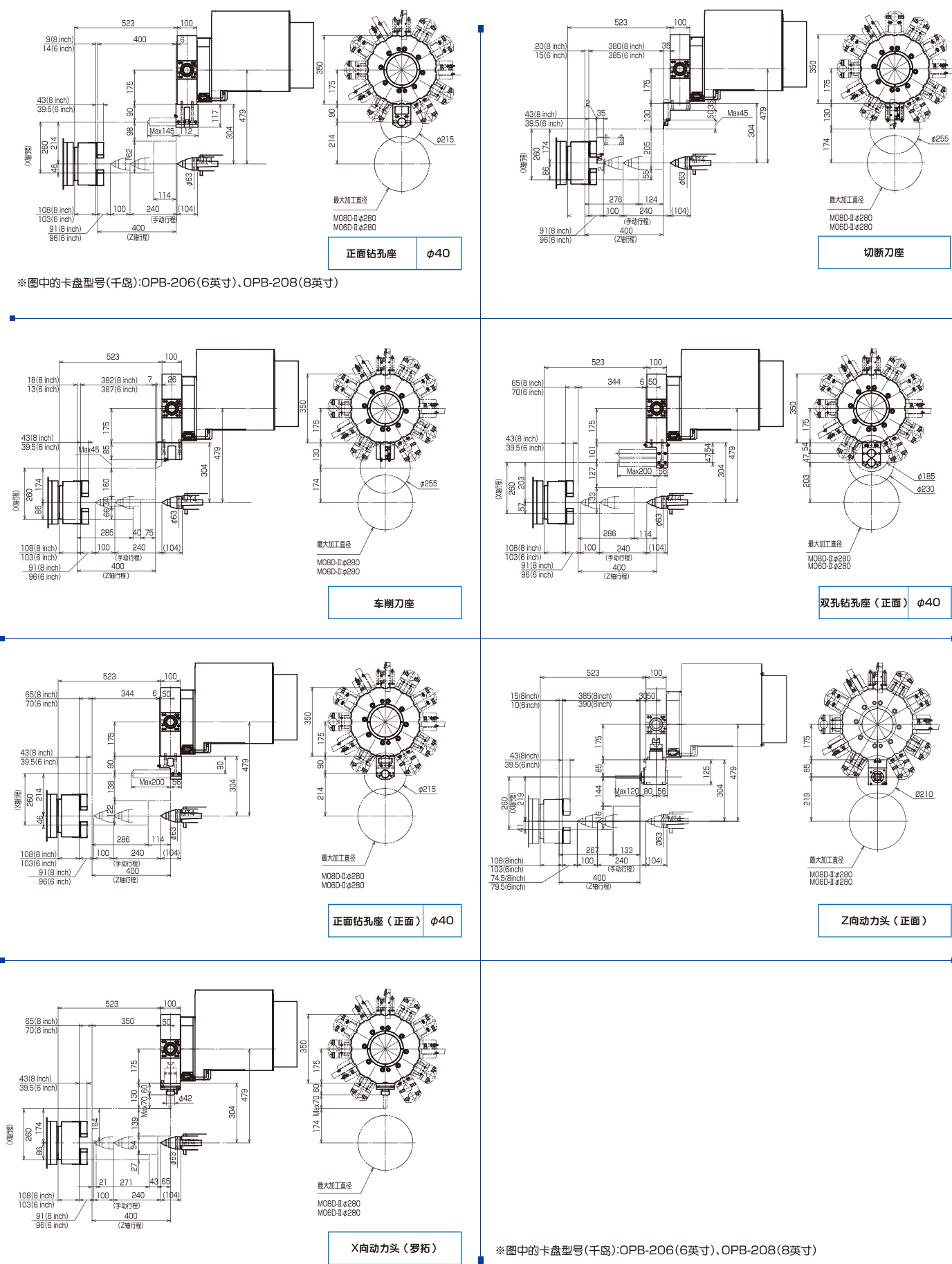
实用超值的配置组合

选配套餐表 M06/O8SD-II M06/O8SY-II

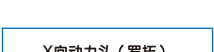
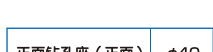
A套餐	
内容	数量
标准本体	
主轴中空3爪（大口径） 6英寸/8英寸	1
副轴中空3爪（大口径） 6英寸	1
双面车削刀座	4
双孔钻孔座 $\phi 40$	3
内径喷油刀座 $\phi 40$ (双孔)	1
镗孔套筒（ $\phi 40 \times \phi 16$ ） 镗孔套筒（ $\phi 40 \times \phi 20$ ）	各 2
X向动力头	2
Z向动力头	2
链板式排屑机（右排）	1
脚踏开关（主、副轴）	各1
3段信号灯	1

E套餐	
内容	数量
A套餐	
副轴中空3爪（大口径） 6英寸	-1
双面车削刀座	-1
脚踏开关（主、副轴）	各 -1
工件接料器（带传输装置）	1
主轴弹簧夹头 SAD 50 M06用 主轴弹簧夹头 T65 M08用	1
副轴弹簧夹头（SAD 50）	1
高压泵 1500W	1
送料机界面	1
切断刀座	1
挡料装置	1
喷油弹出装置（含弹出头）	1

加工调整区域 D-II



加工调整区域 DY-II



※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)

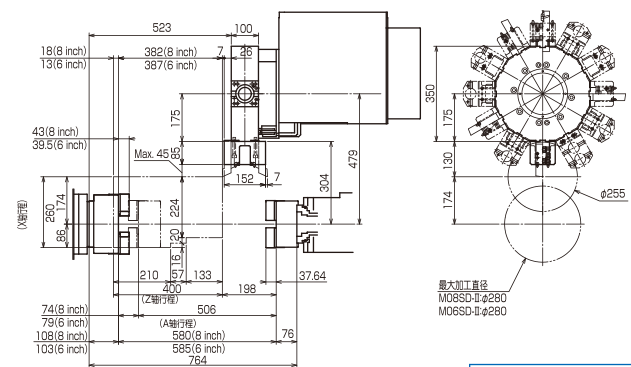
加工调整区域 SJ-II



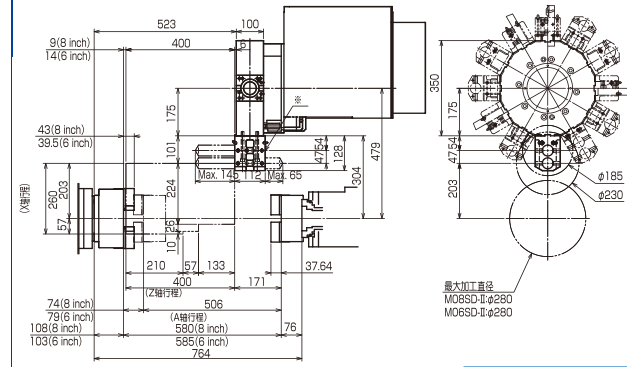
※背面側の刀具不可以安装到内側	双孔钻孔座（背面）	φ40		正面钻孔座（正面）	φ40
-----------------	-----------	-----	--	-----------	-----

※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

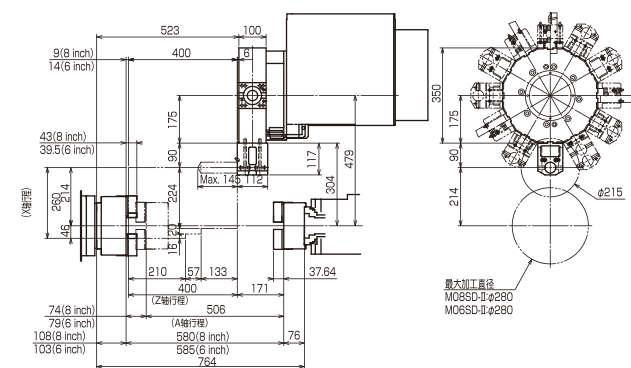


双头车削孔座

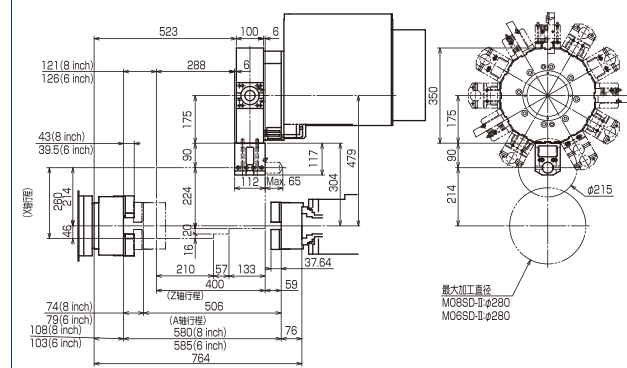


※背面側の刀具不可以安裝到内側

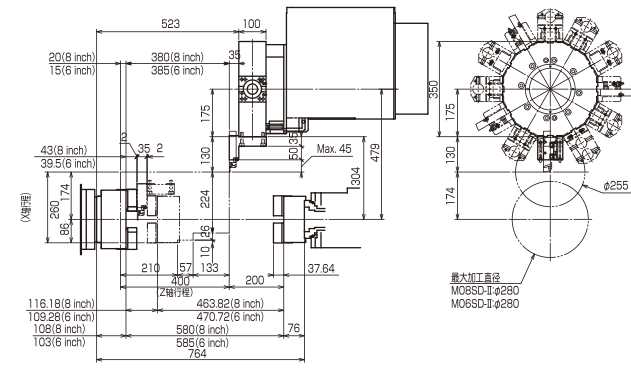
双孔钻孔座	φ40
-------	-----



正面钻孔座	φ40
-------	-----

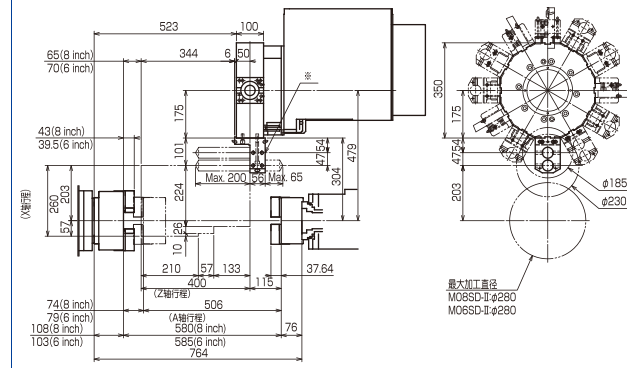


背面钻孔座 $\phi 40$



切断刀座

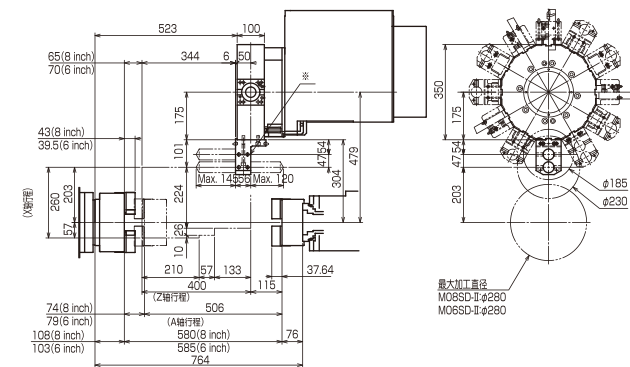
※图中的卡盘型号(千岛):OPB-206(6英寸)、OPB-208(8英寸)



※背面側の刀具不可以安裝到内側

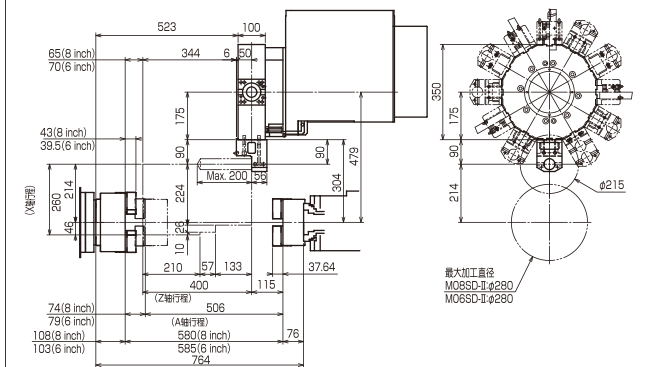
双孔钻孔座（正面）	φ40
-----------	-----

加工調整区域 SD-II

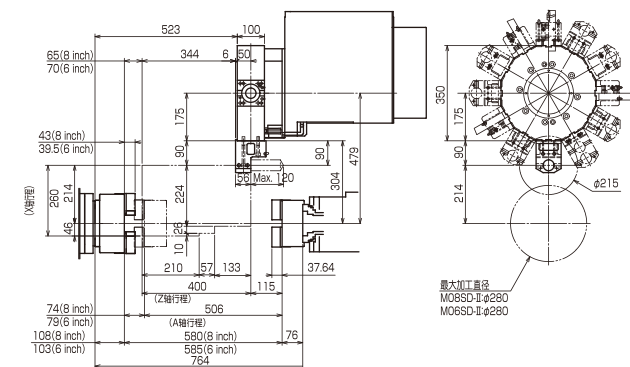


双孔钻孔座（背面） $\phi 40$

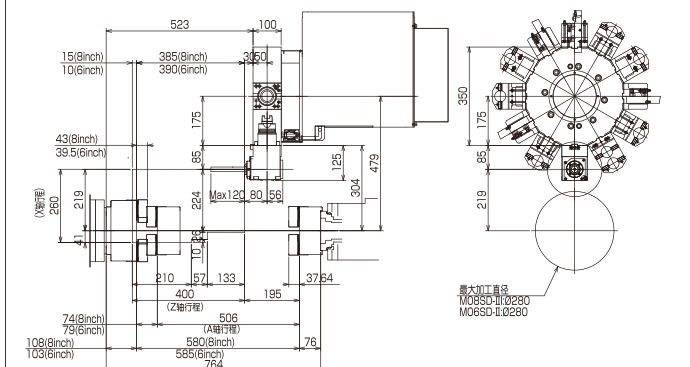
※背面側の刀具不可以安装到内側



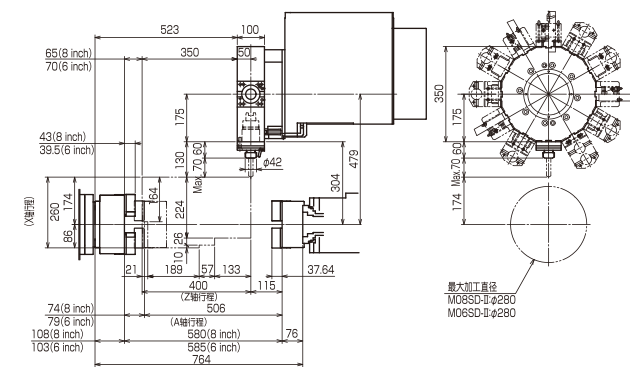
正面钻孔座（正面）	φ40
-----------	-----



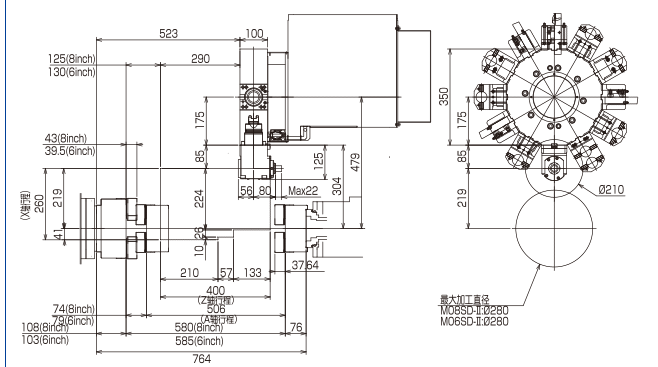
背面钻孔座（背面） $\phi 40$



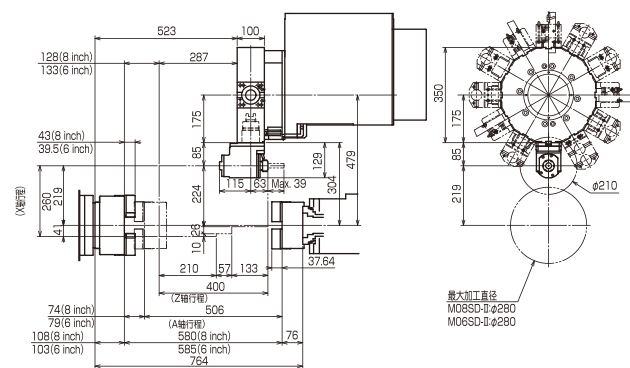
Z向动力头（正面）



X向动力头（罗拓）

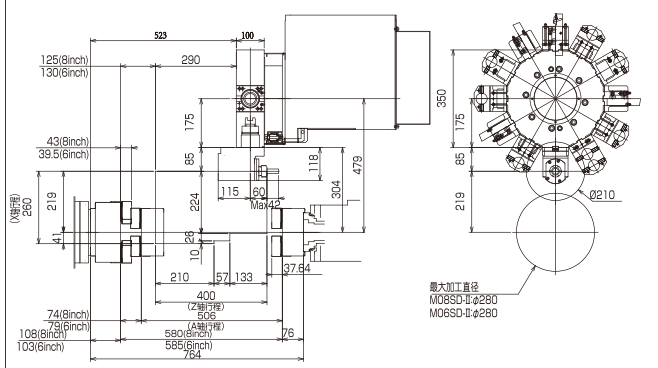


Z向动力头（背面）



Z向动力头（背面）

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



Z向动力头（背面）

加工调整区域 SY-II



双孔钻孔座	φ40
-------	-----



背面钻孔座	φ40
-------	-----



双孔钻孔座（正面）	φ40
-----------	-----

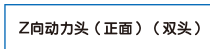
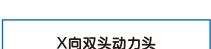
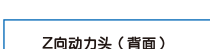
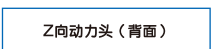
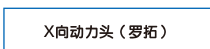
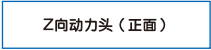


※背面側の刀具不可以安裝到内側

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

※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)

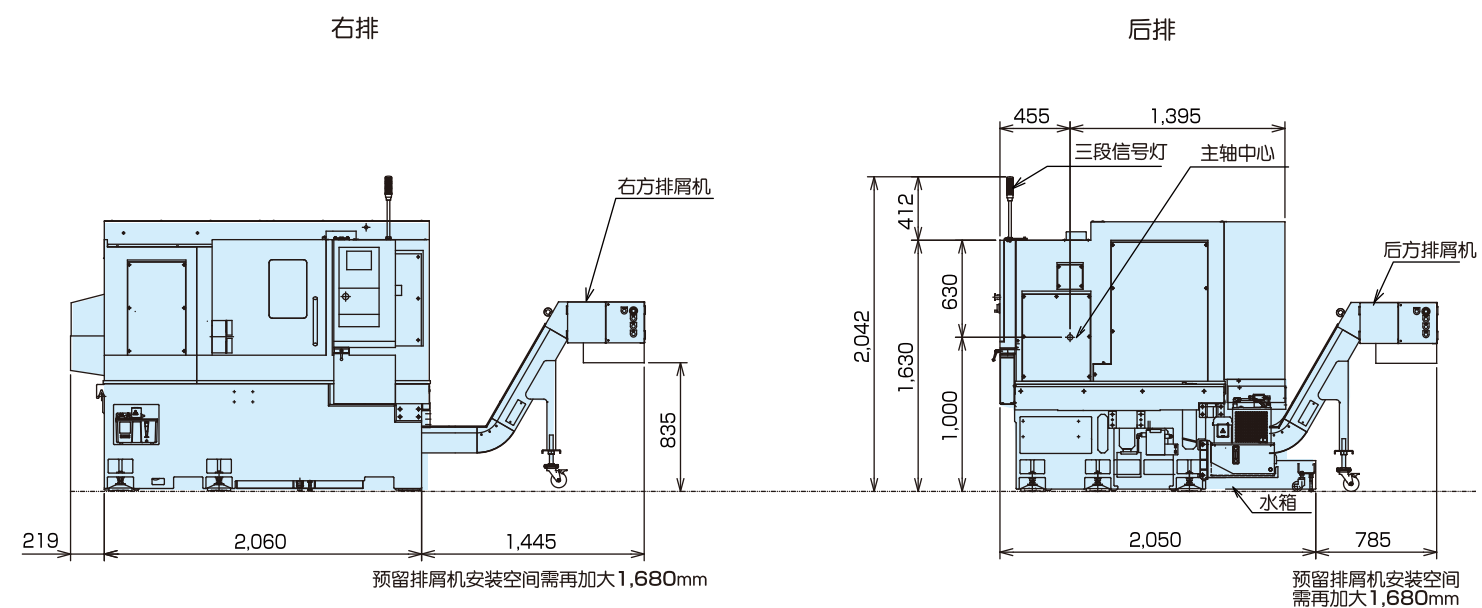
加工调整区域 SY-II



※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)

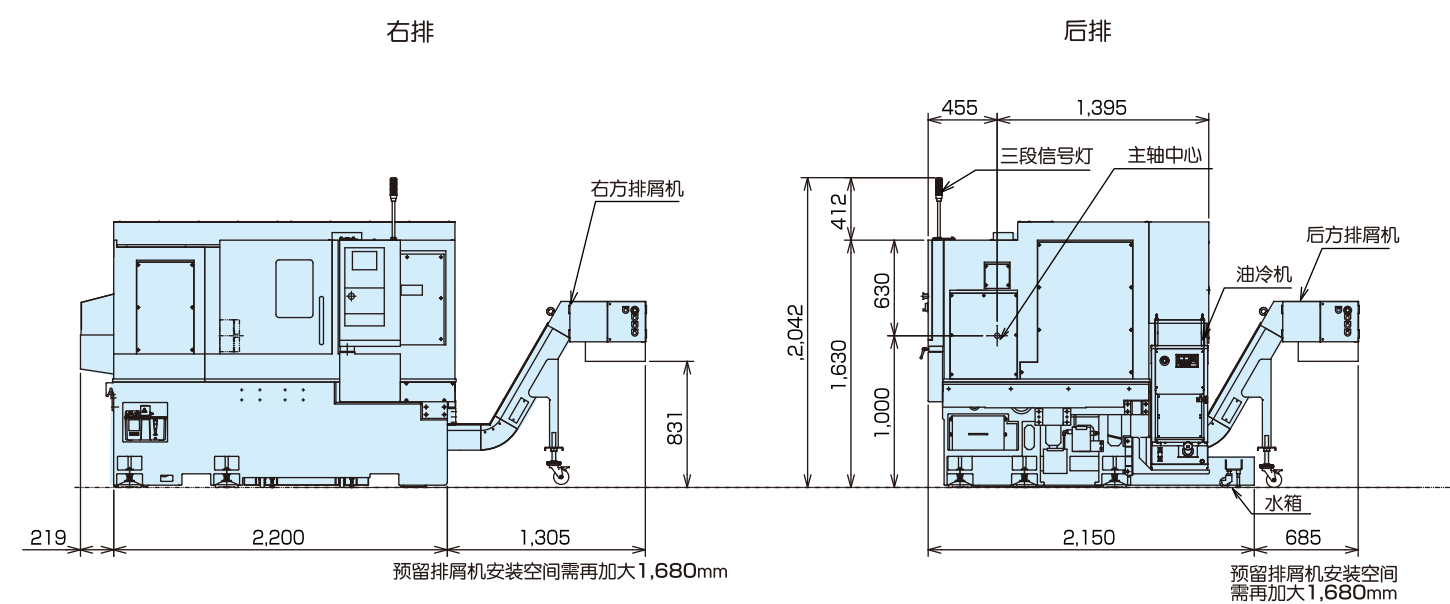
外观图

M06D-II/M08D-II

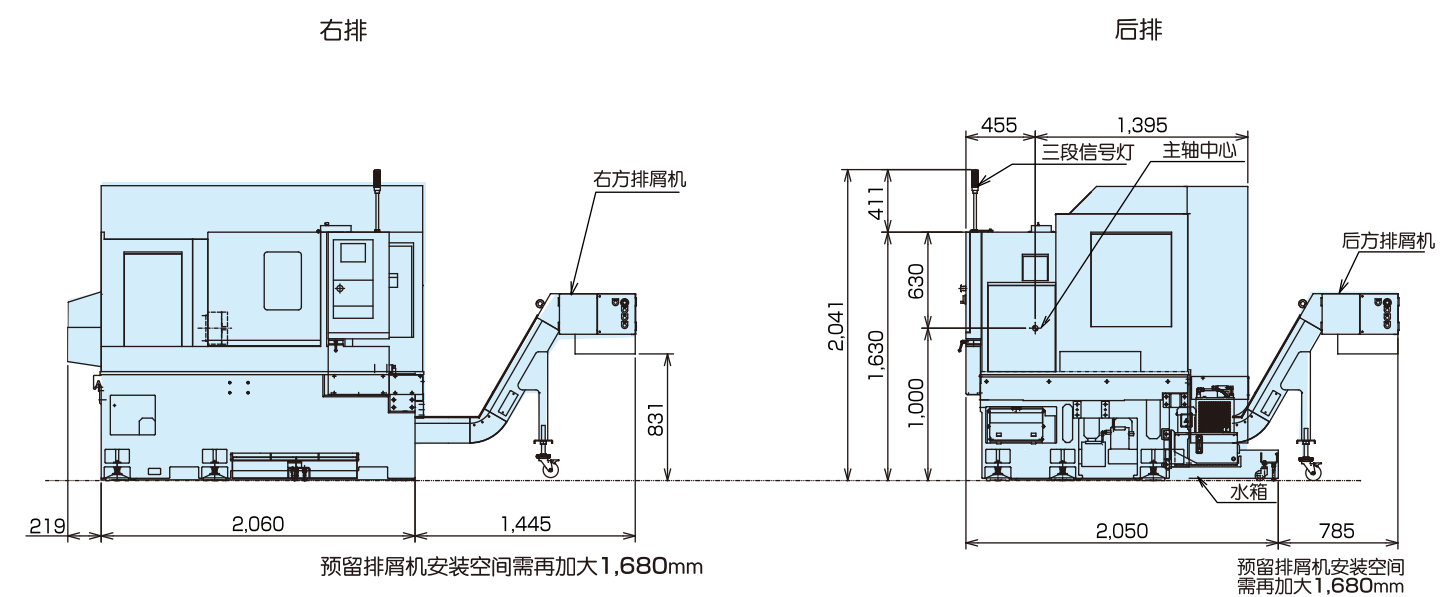


外观图

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



M06DY-II/M08DY-II



M06SY-II/M08SY-II

