



**台湾泷泽科技股份有限公司**  
**Taiwan TAKISAWA Technology Co., Ltd.**

平镇厂 | 324 桃园市平镇区延平路三段505号  
TEL : +886-3-4643166 FAX : +886-3-4642614

杨梅厂 | 326 桃园市杨梅区梅狮路一段89号  
TEL : +886-3-4813119 FAX : +886-3-4813185  
E-mail : callcenter@takisawa.com.tw

[www.takisawa.com.tw](http://www.takisawa.com.tw)

**上海欣泷泽机电有限公司**  
**Shanghai TAKISAWA Mechatronics Ltd.**

上海厂 | 中国上海市安亭镇园国路1568号  
TEL : +86-21-59562955 FAX : +86-21-59562956

经销商 | 代理商



2020.7



**LA-250系列**

LA-250 · LA-250L · LA-250M · LA-250ML · LA-250Y · LA-250YL

LA-300 · LA-300M · LA-300Y

**LA-300系列**

# LA-250 | LA-300系列

LA-250、LA-300系列是高刚性、高精度、高性价比的车削中心。全系各轴采用硬轨设计，并在主轴、刀物台及心押台上提供多种配置选择，更全方位的满足客户生产加工需求。



## 规格选项

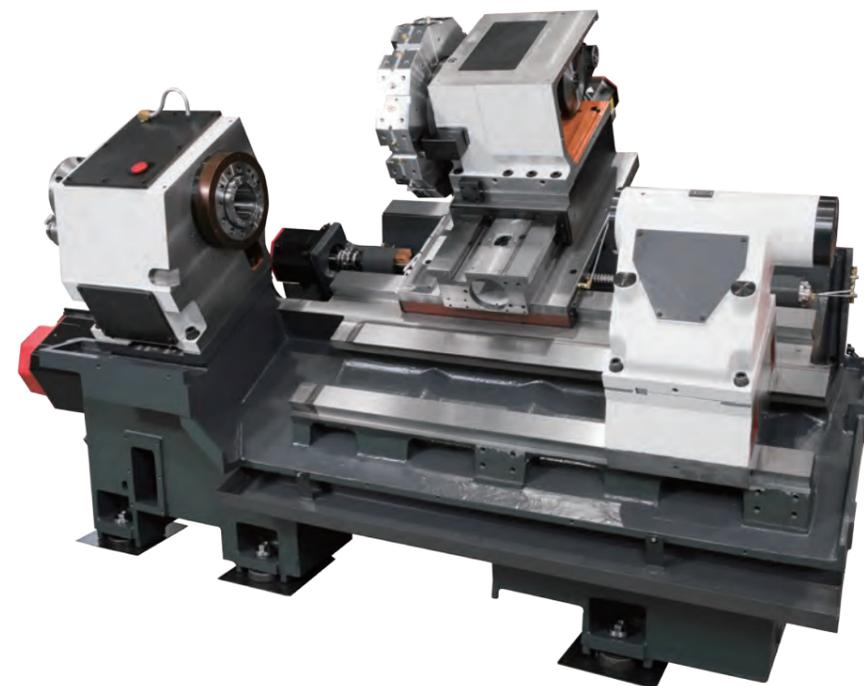
	LA-250[L]	LA-250M[L]	LA-250Y[L]	LA-300	LA-300M	LA-300Y
齿轮箱主轴	◎	◎	◎	◎	◎	◎
P马达主轴	●	●	●	●	●	●
T10车削刀物台	◎	---	---	◎	---	---
T12车削刀物台	●	---	---	●	---	---
T12铣削刀物台	---	●	●	---	●	●
Y轴	---	---	●	---	---	●
销牵引心押台	●	●	●	●	●	●
手动心押台	◎	◎	◎	◎	◎	◎

●:标准 ◎:选配 ---:无

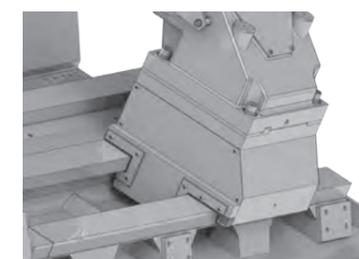
## 工件范围

※本公司对产品随时进行研究改进，绝对保有随时更改设计、规格、尺寸及机械结构之权利。

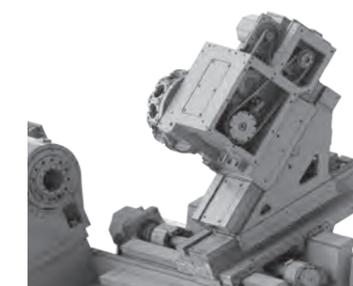
	LA-250[L]	LA-250M[L]	LA-250Y[L]	LA-300	LA-300M	LA-300Y
最大加工径	450	420	350	450	420	350 mm
最大加工长	767[1167]	733[1133]	746[1146]	1086	1116	1129 mm
棒材加工径	75	75	75	90	90	90 mm



床面设计具有内置的齿轮润滑油箱。



尾座轨道为硬轨设计，可承受更大的尾座推力。



X/Y/Z轴硬轨设计，可确保动态刚性并吸收震动，在重切削时保持良好精度。

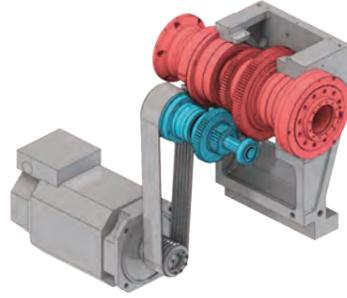
## 移动量与快速移动速度

	LA-250[L]	LA-250M[L]	LA-250Y[L]	LA-300	LA-300M	LA-300Y
X轴移动量	255	255	220	255	255	220 mm
X轴快速移动速度	16	16	16	16	16	16 m/min
Z轴移动量	800[1200]	800[1200]	800[1200]	1200	1200	1200 mm
Z轴快速移动速度	20	20	20	20	20	20 m/min
Y轴移动量	---	---	±50	---	---	±50 mm
Y轴快速移动速度	---	---	8	---	---	8 m/min

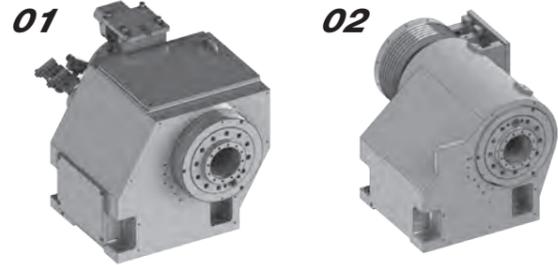
※本公司对产品随时进行研究改进，绝对保有随时更改设计、规格、尺寸及机械结构之权利。

# 主轴

主轴为台湾泷泽自制，品质与可靠度完整掌握，二种可选择的主轴型式，齿轮箱、P马达，可依照客户的精度、扭力与成本效益选择配置。马达、通孔径、减速比及鼻端等可依客户需求进行客制化评估。



LA系列搭载最具台湾泷泽传统的齿轮箱主轴，此设计通过多代高可靠性产品的验证。



## 01 齿轮箱主轴

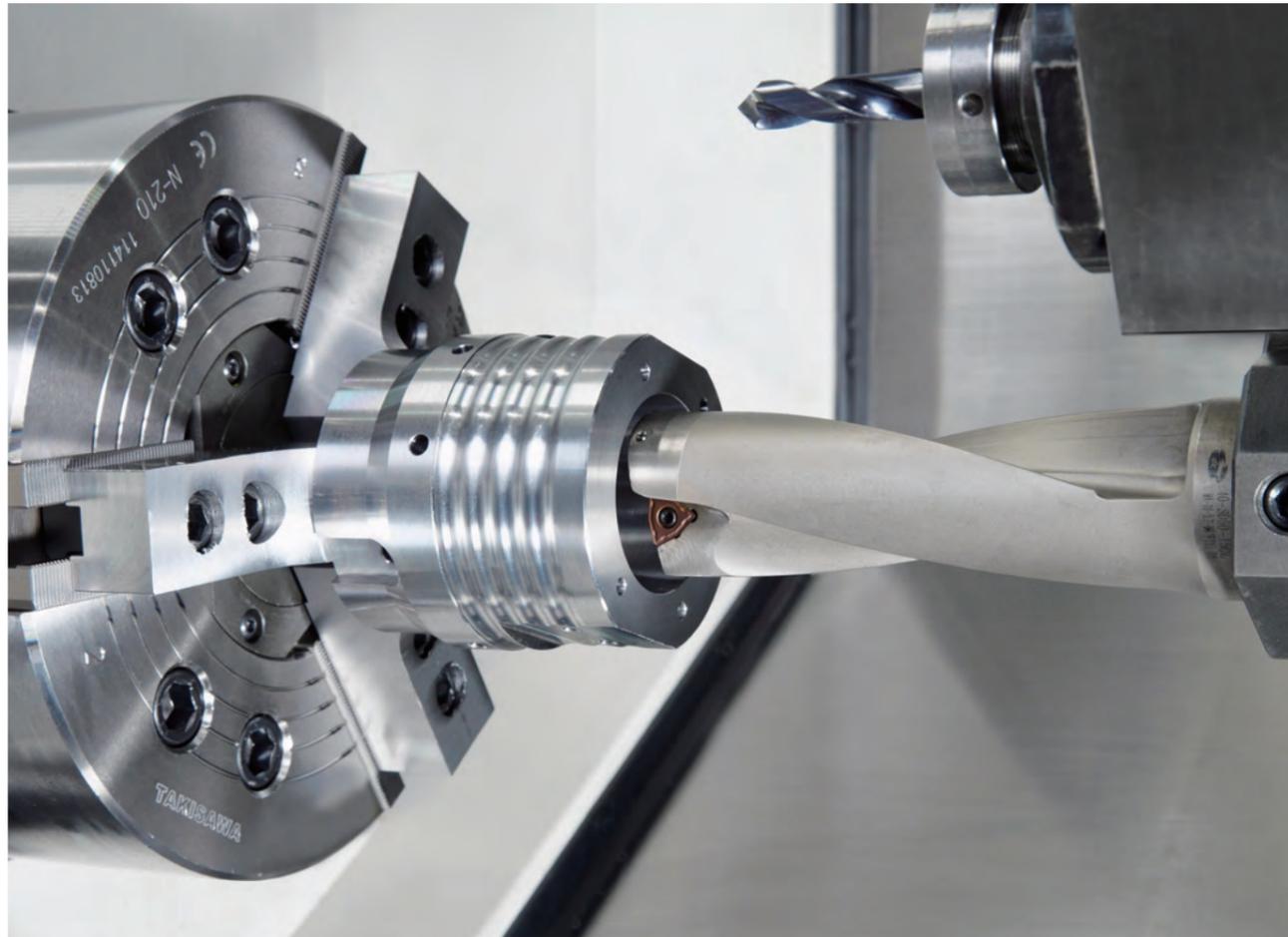
适合高扭力与大切深的加工，具有高低速档位可切换。

## 02 P马达

最经济且高度可靠的主轴台选项。

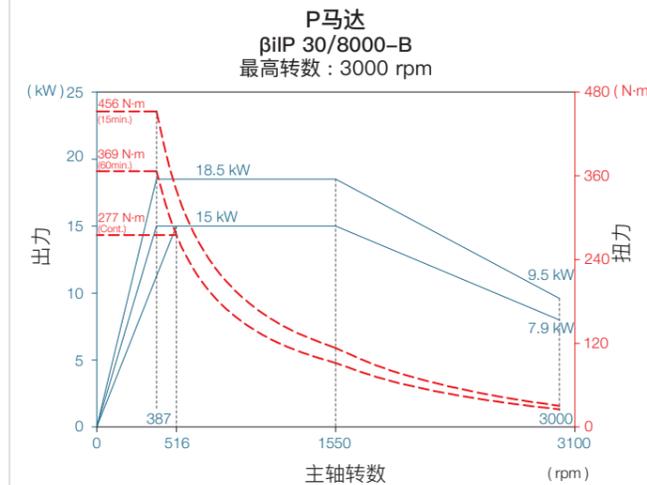
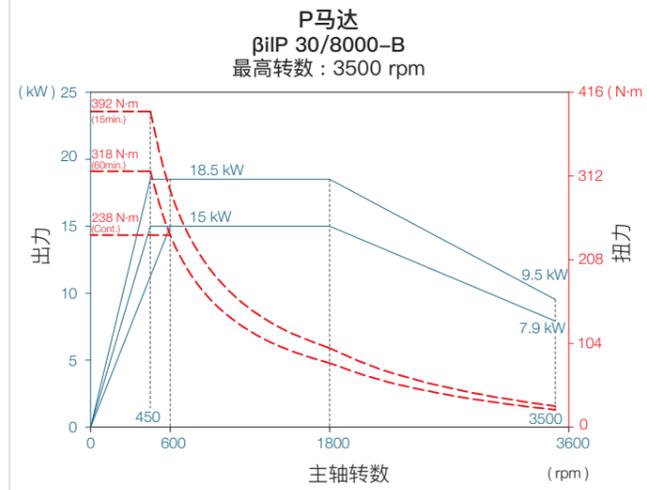
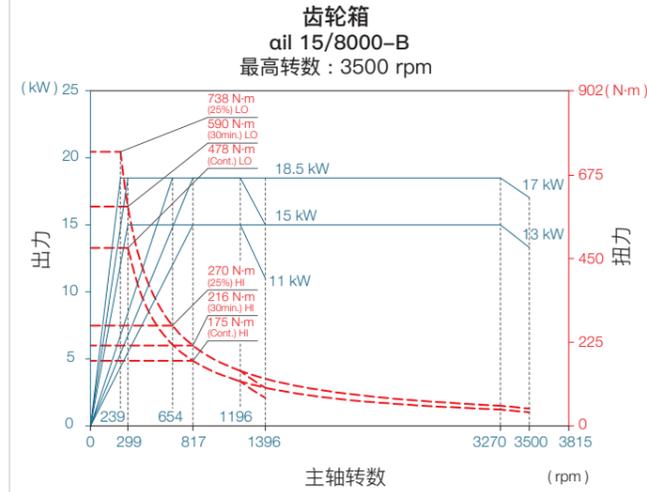
	LA-250 系列		LA-300 系列	
	齿轮箱	P马达	齿轮箱	P马达
主轴鼻端	A2-8	A2-8	A2-8	A2-8
最高转速	3500	3500(3000)	2800	2800 rpm
贯通孔径	86	86	102	102 mm
培林内径	120	120	140	140 mm
马达出力	18.5/15	18.5/15	22/18.5	18.5/15 kW
最大扭力	738	392(456)	877	392 N·m

※本公司对产品随时进行研究改进，绝对保有随时更改设计、规格、尺寸及机械结构之权利。

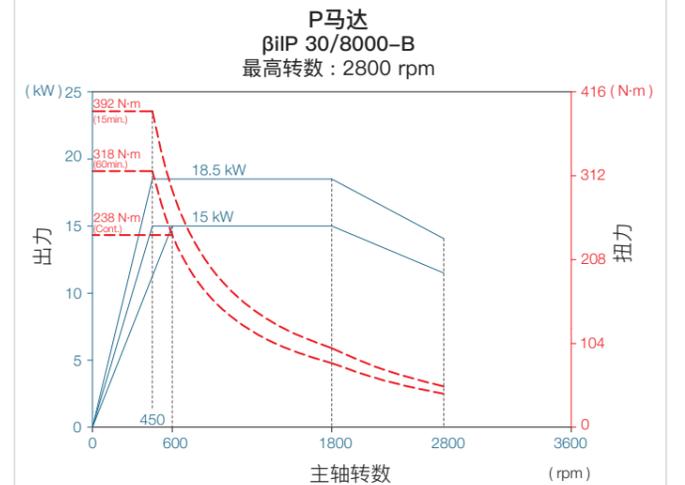
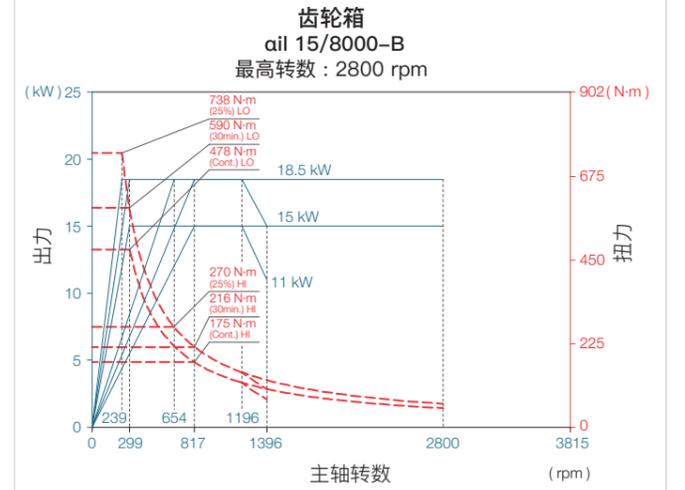
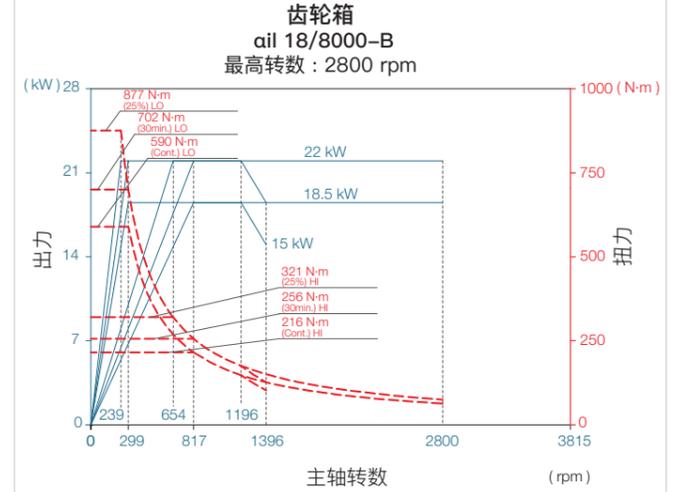


# 主轴出力图

## LA-250系列



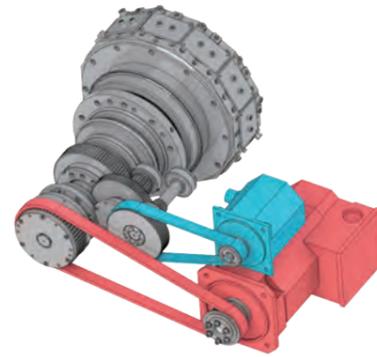
## LA-300系列



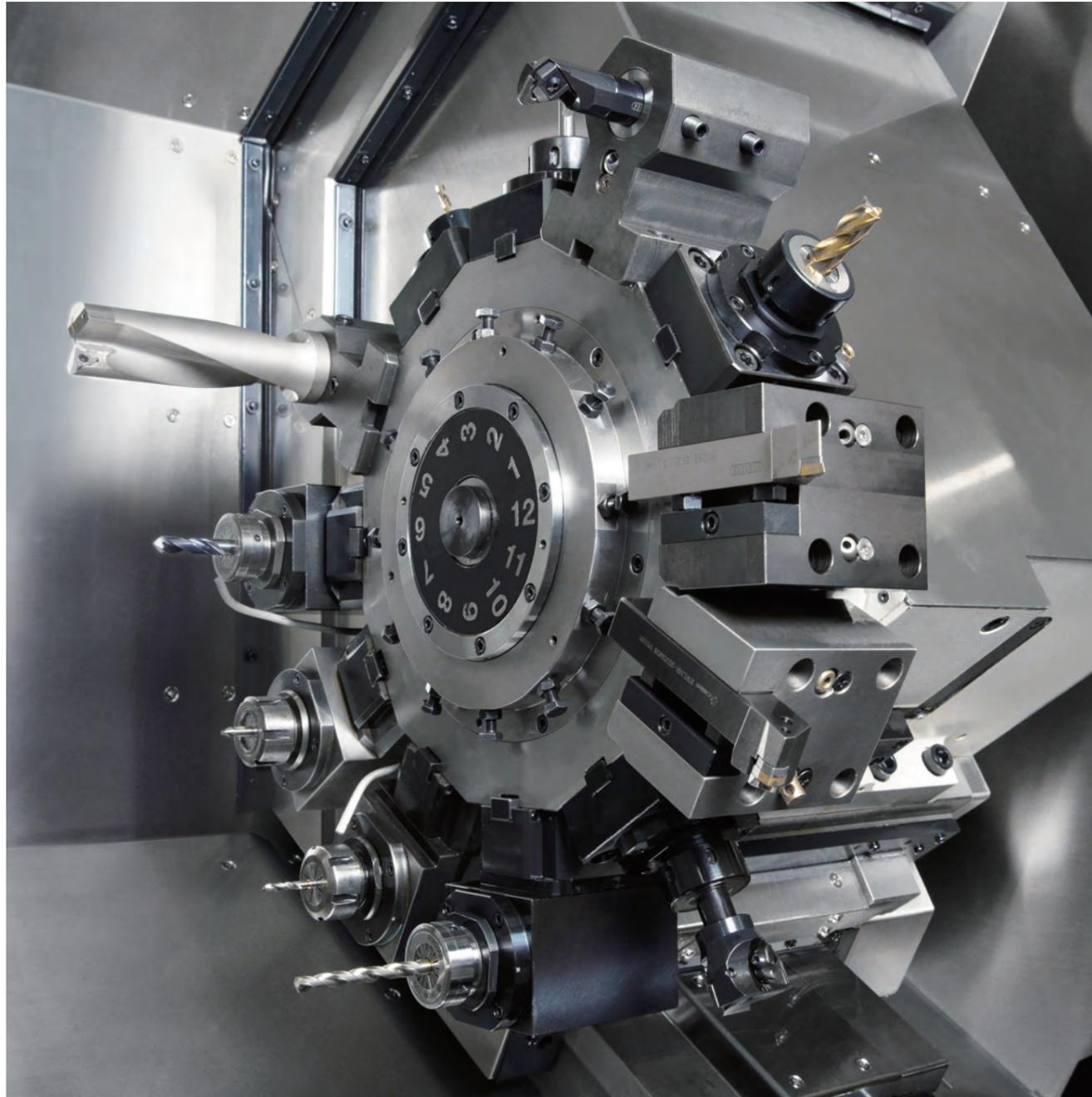
# 刃物台

搭载已稳定使用于台湾泷泽模组化平台的T12铣削刃物台，可完成车削以外的铣削、钻孔、攻牙等复合加工，提高零件加工的工程集中能力和加工精度。

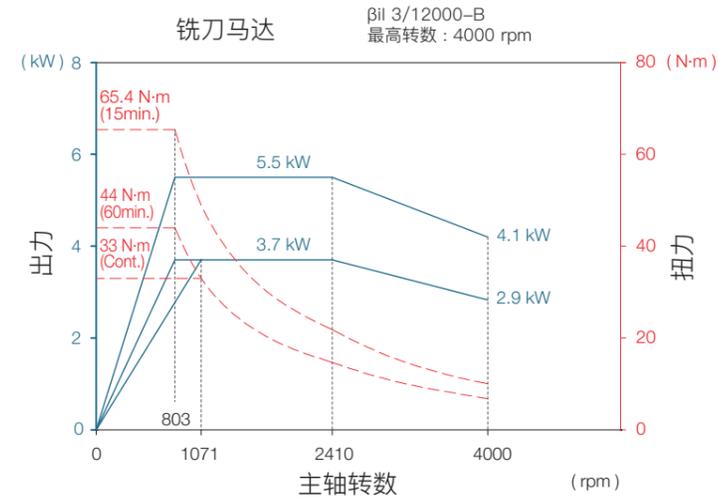
刀具数、刀具座、铣刀座等可依客户需求进行客制化评估。



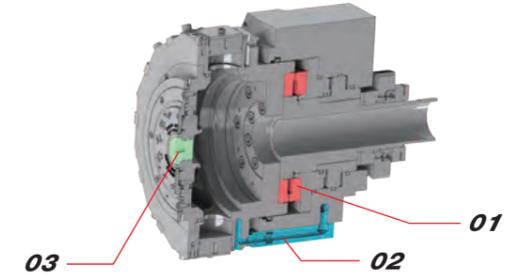
铣刀马达使用主轴马达驱动，换刀马达使用伺服马达驱动。



## 主轴出力图

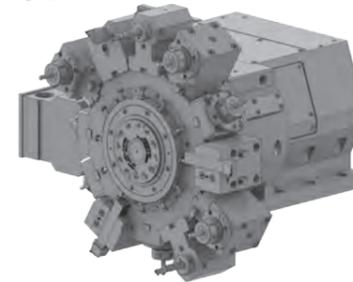


## 刃物台结构

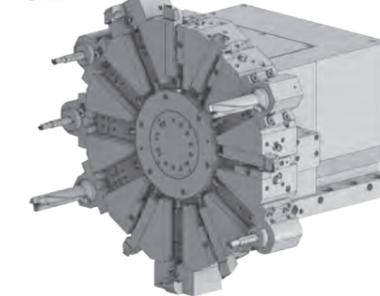


- 01** 外径210mm的离合齿轮外径，具有高刚性及高精度的特性。
- 02** 支援70Bar高压切削液需求。
- 03** 容易涂布润滑脂。

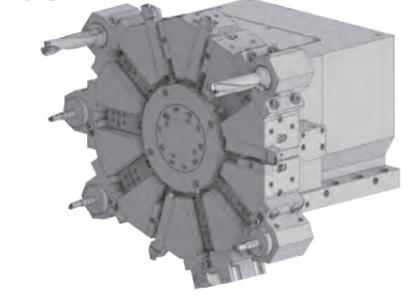
01



02



03



### 01 T12铣削刃物台

工具数	12
外径刀柄尺寸	25 mm
内径刀柄直径	40 mm
铣刀刀柄直径	20 mm
铣刀转速	4000 rpm
马达出力	5.5 / 3.7 kW
最大扭矩	65.4 N·m

### 02 T12车削刃物台(标准)

工具数	12
外径刀柄尺寸	25 mm
内径刀柄直径	40 mm

### 03 T10车削刃物台(选配)

工具数	10
外径刀柄尺寸	25 mm
内径刀柄直径	50 mm

## 特殊刀具座

01 滚齿刀具座

02 刨削刀具座

03 强力刮齿刀具座

04 可调角度铣刀座

01



02



03



04



# 心押台

高刚性的心押台本体，心压轴使用油压推动，并可根据使用者的需求，选择不同的带动类型。大推力或心押轴型式，可依客户需求进行客制化评估。

## 01 带固定式心押轴的销牵引心押台(标准)

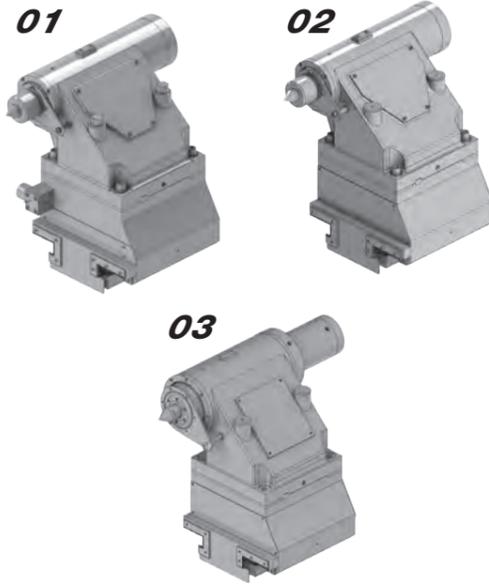
心押轴锥度穴形式	MT.5
心押轴直径	110 mm
心押台移动量	150 mm
心押轴最大推力	15.0 kN

## 02 带固定式心押轴的手动心押台(选配)

心押轴锥度穴形式	MT.5
心押轴直径	110 mm
心押台移动量	150 mm
心押轴最大推力	15.0 kN

## 03 带旋转式心押轴的销牵引心押台(选配)

心押轴锥度穴形式	MT.5
心押轴直径	150 mm
心押台移动量	150 mm
心押轴最大推力	7.4 kN



## 01 中心架

长工件加工时能提供稳定的定心，保持最佳的加工精度。

## 02 铁屑输送机

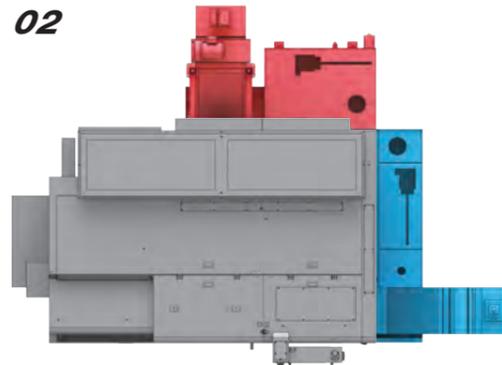
依不同厂房地基规划，可选择向右或后向输送机。

链板式铁屑输送机

刮板式铁屑输送机

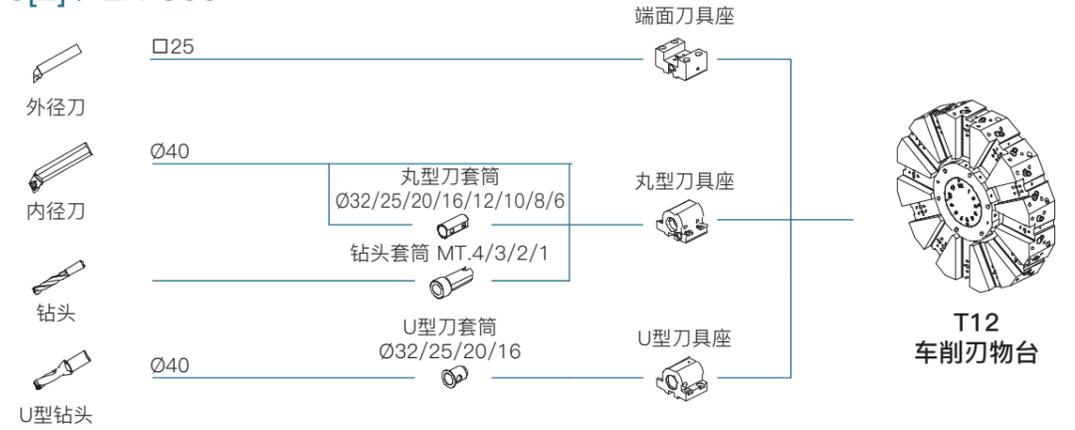


切屑类型	金属卷屑 钢/铝	金属细屑 铸铁/铝/铜	非金属
链板式	○	X	○
刮板式	X	○	X

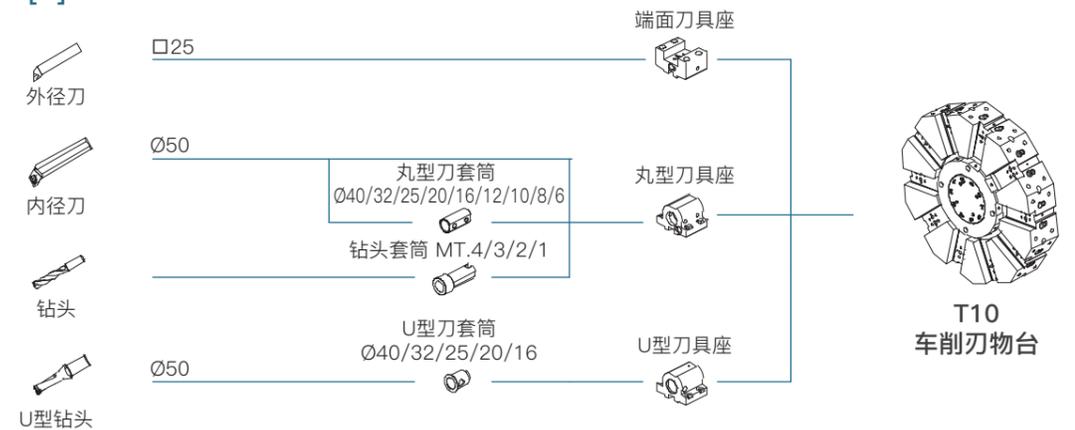


# 刀具系統

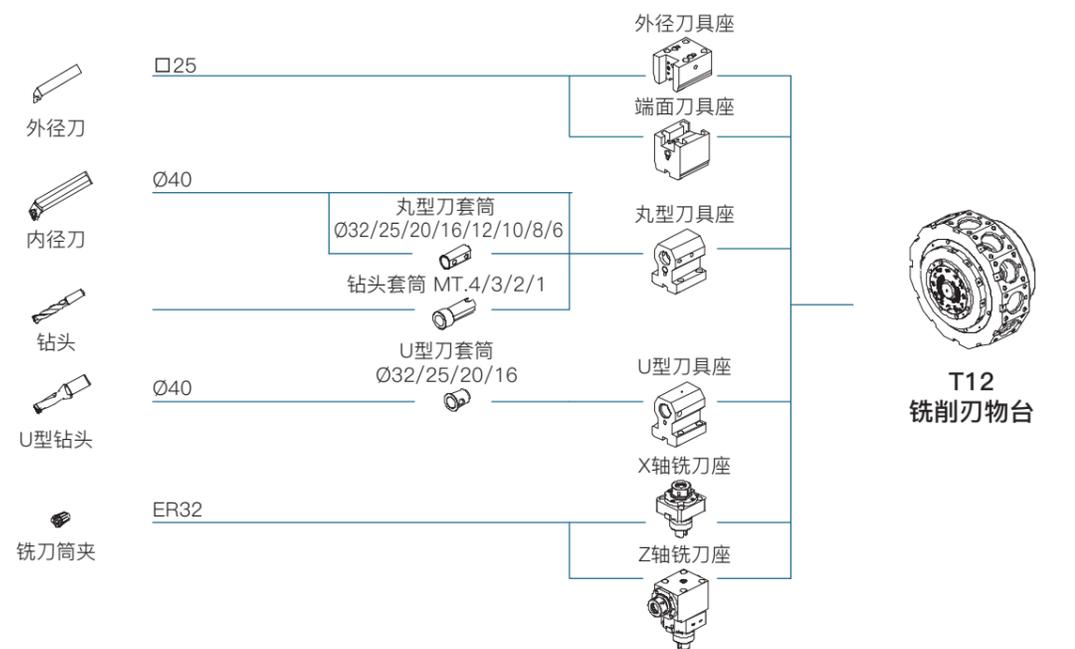
## LA-250[L] / LA-300



## LA-250[L] / LA-300

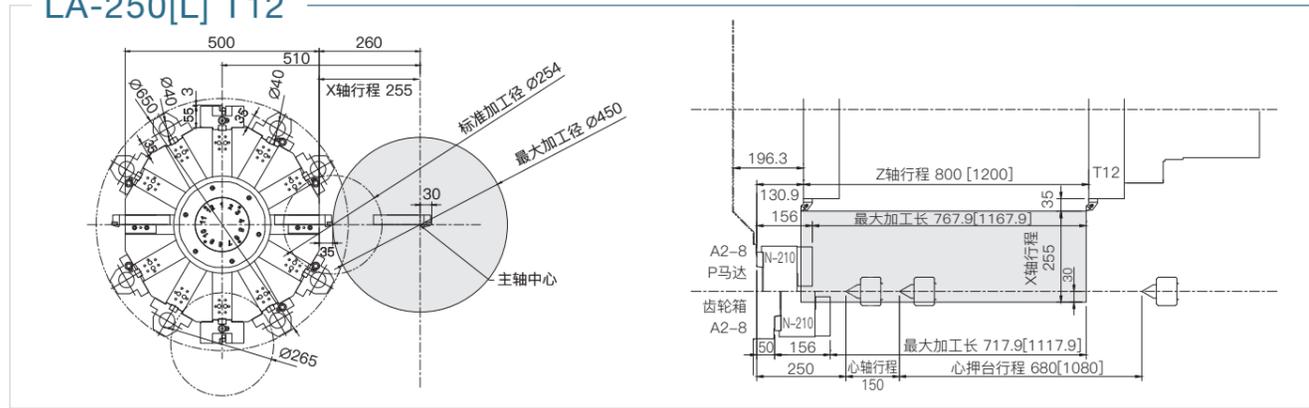


## LA-250M[L] / LA-300M / LA-250Y[L] / LA-300Y

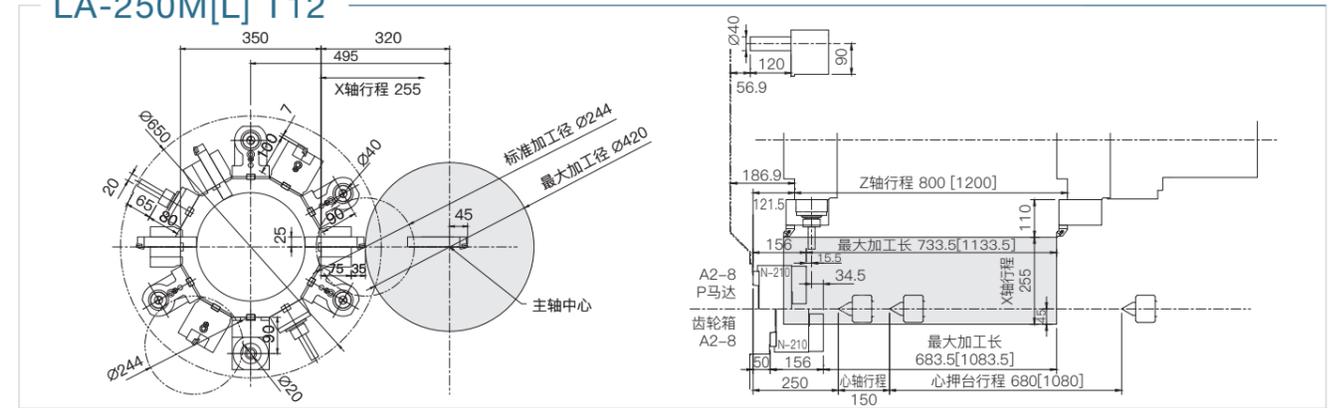


# 行程图 | 刀具干涉图

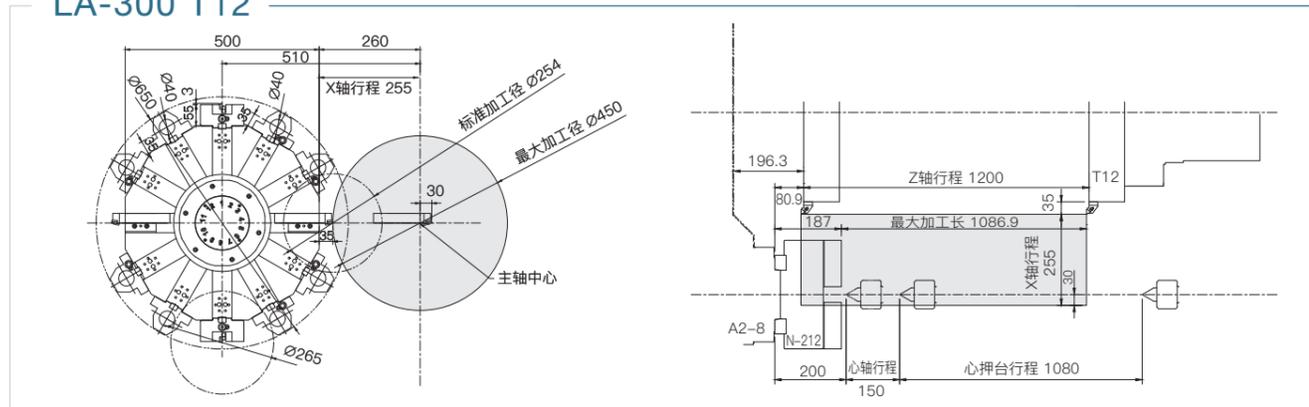
## LA-250[L] T12



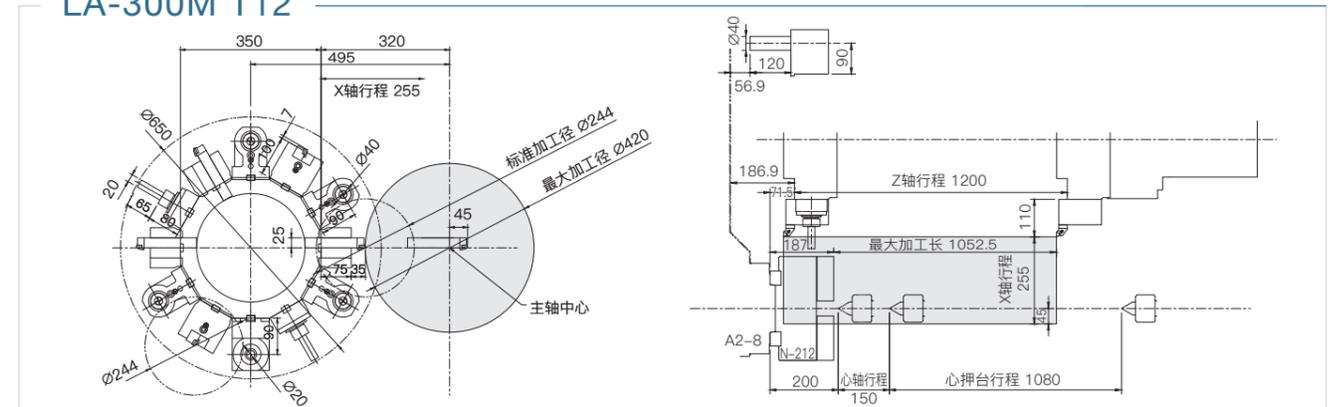
## LA-250M[L] T12



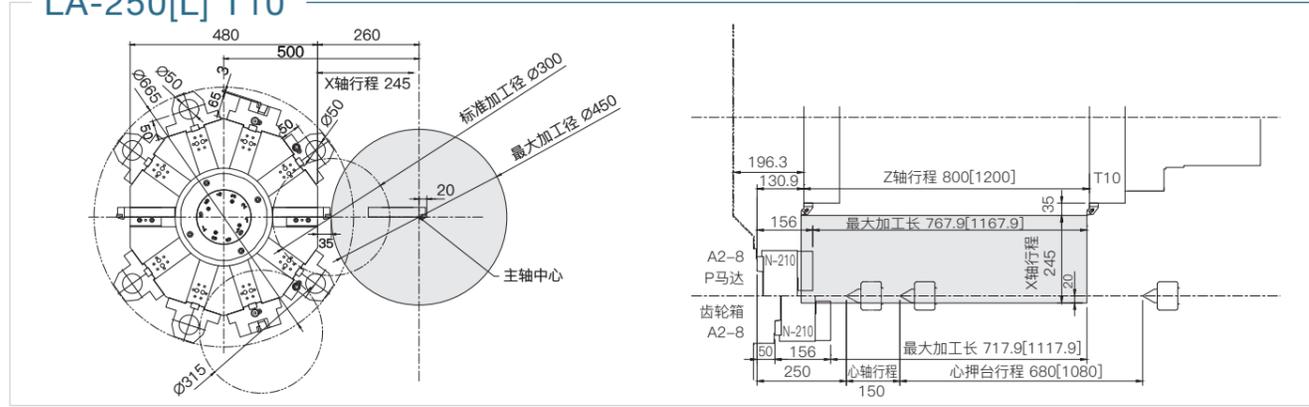
## LA-300 T12



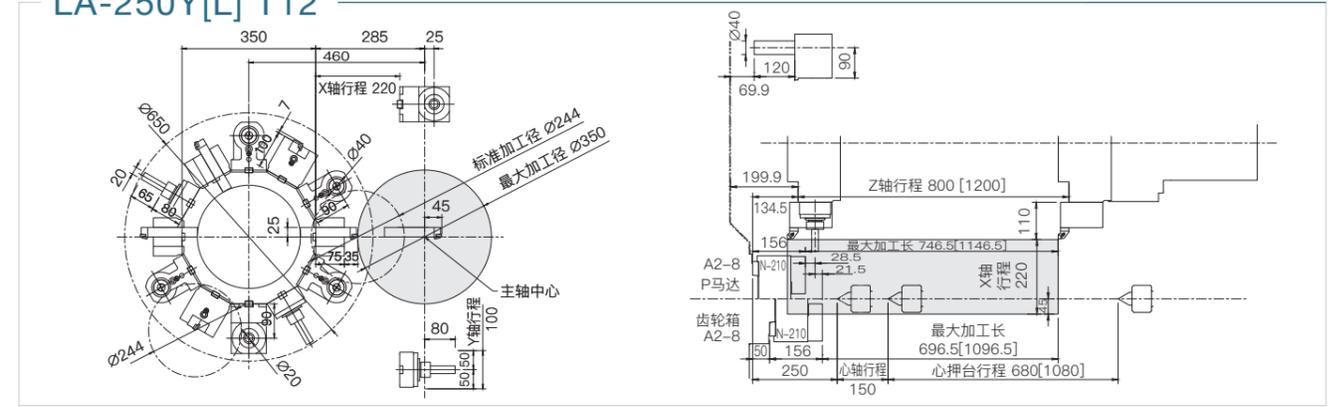
## LA-300M T12



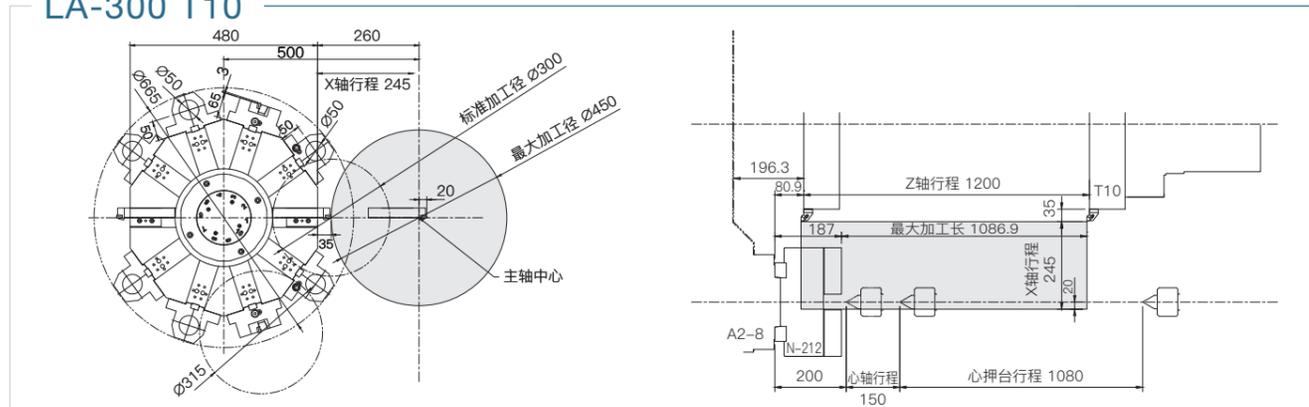
## LA-250[L] T10



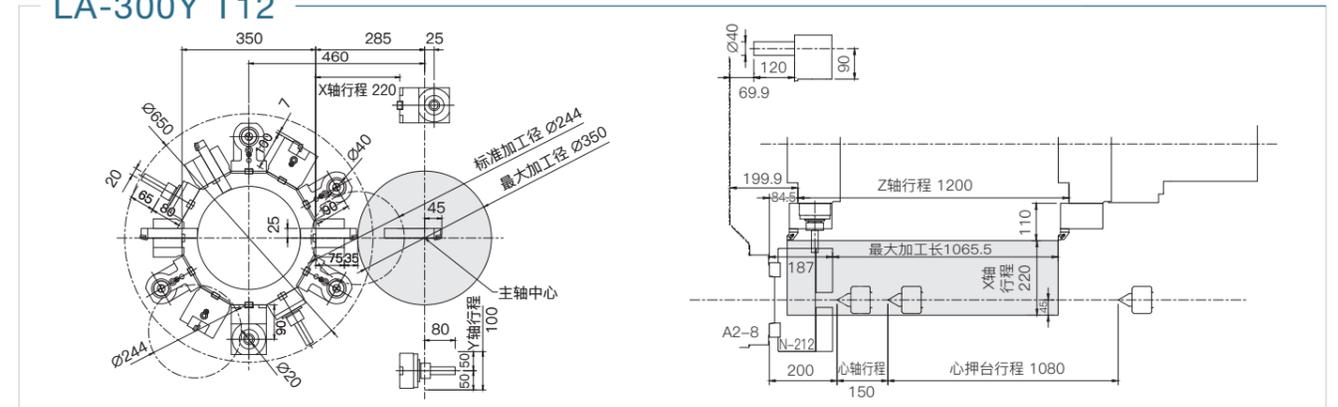
## LA-250Y[L] T12



## LA-300 T10

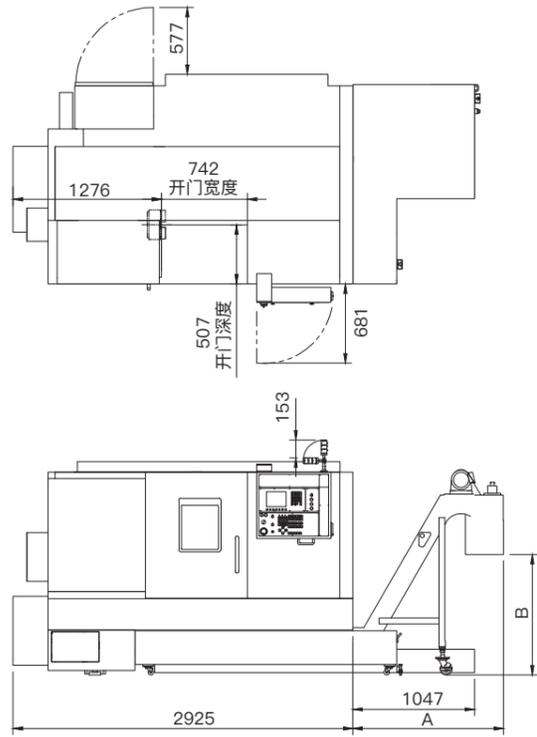


## LA-300Y T12



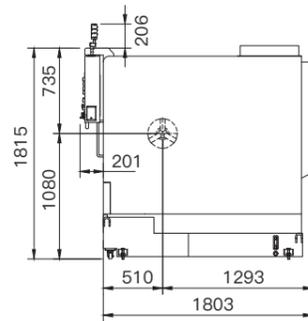
# 机械尺寸

## LA-250 / LA-250M

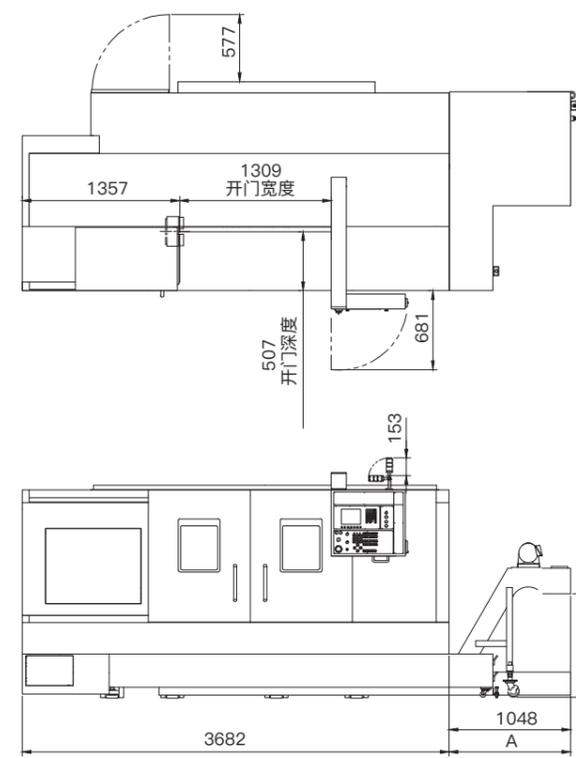


### 铁屑输送机尺寸

	A	B
标准	1044	893
欧规	1046	753
义大利	1296	1036
瑞士	1296	1186

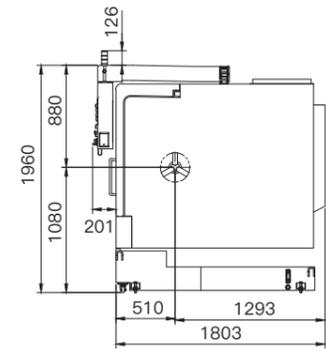


## LA-250L / LA-300 / LA-250ML / LA-300M

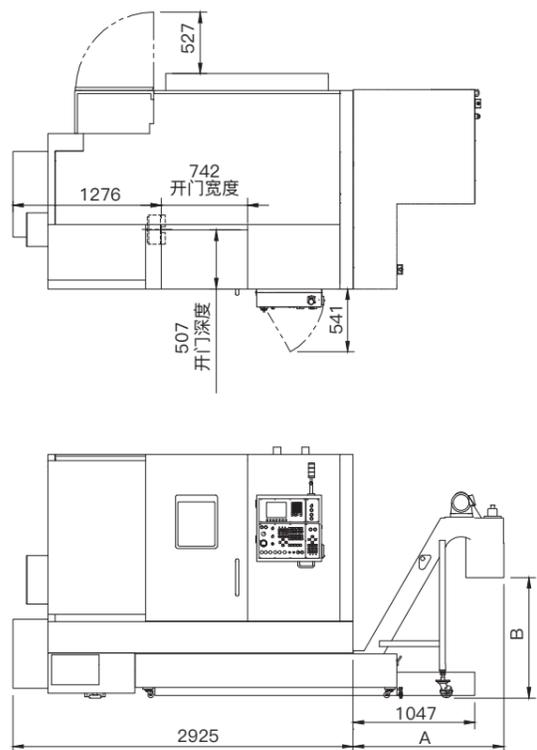


### 铁屑输送机尺寸

	A	B
标准	1044	893
欧规	1096	840
义大利	1296	1036
瑞士	1296	1186

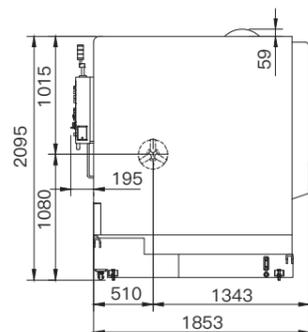


## LA-250Y

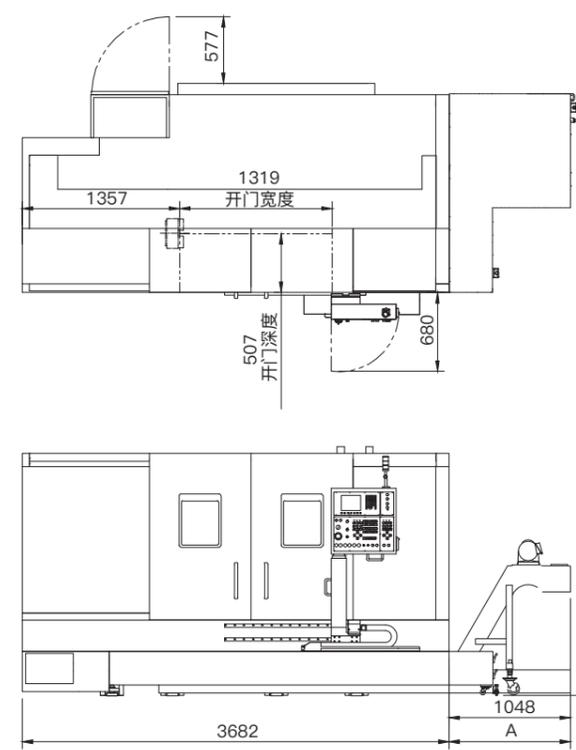


### 铁屑输送机尺寸

	A	B
标准	1044	893
欧规	1046	753
义大利	1296	1036
瑞士	1296	1186

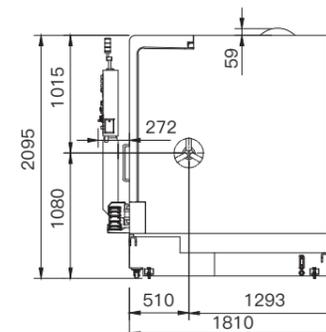


## LA-250YL / LA-300Y



### 铁屑输送机尺寸

	A	B
标准	1044	893
欧规	1096	840
义大利	1296	1036
瑞士	1296	1186



# 机械规格

型号		LA-250[L]	LA-300	LA-250M[L]	LA-300M	LA-250Y[L]	LA-300Y
项目	单位						
<b>加工能力</b>							
最大旋径	mm	580	580	580	580	580	580
标准加工径	mm	254 T12 刃物台	254 T12 刃物台	244	244	244	244
		300 T10 刃物台	300 T10 刃物台				
最大加工径	mm	450 T12 刃物台	450 T12 刃物台	420	420	350	350
		450 T10 刃物台	450 T10 刃物台				
最大加工长	mm	767 [1167] P马达	1086 P马达	733 [1133] P马达	1052 P马达	746 [1146] P马达	1065 P马达
		717 [1117] 齿轮箱	1086 齿轮箱	683 [1083] 齿轮箱	1052 齿轮箱	696 [1096] 齿轮箱	1065 齿轮箱
棒材加工径	mm	75	90	75	90	75	90
<b>移动量</b>							
X轴移动量	mm	255 T12 刃物台	255 T12 刃物台	255	255	220	220
		245 T10 刃物台	245 T10 刃物台				
Z轴移动量	mm	800 [1200]	1200	800[1200]	1200	800 [1200]	1200
Y轴移动量	mm	-	-	-	-	±50	±50
<b>主轴</b>							
最高转速	rpm	3500 P马达 齿轮箱	2800	3500 P马达 齿轮箱	2800	3500 P马达 齿轮箱	2800
		3000 P马达		3000 P马达		3000 P马达	
主轴鼻端	mm	A2-8	A2-8	A2-8	A2-8	A2-8	A2-8
贯通孔径	mm	86	102	86	102	86	102
培林内径	mm	120	140	120	140	120	140
<b>刃物台</b>							
工具数		T12	T12	T12	T12	T12	T12
		T10	T10				
外径刀柄尺寸	mm	25	25	25	25	25	25
内径刀柄直径	mm	40 T12 刃物台	40 T12 刃物台	40	40	40	40
		50 T10 刃物台	50 T10 刃物台				
铣刀刀柄直径	mm	-	-	20 (ER32)	20 (ER32)	20 (ER32)	20 (ER32)
铣刀转速	rpm	-	-	4000	4000	4000	4000
<b>心押台</b>							
心押台移动量	mm	730	1130	730	1130	730	1130
心押轴移动量	mm	150	150	150	150	150	150
心押轴样式		固定式 旋转式	固定式 旋转式	固定式 旋转式	固定式 旋转式	固定式 旋转式	固定式 旋转式
心押轴锥度穴形式		MT.5	MT.5	MT.5	MT.5	MT.5	MT.5
心押轴直径	mm	110 固定式	110 固定式	110 固定式	110 固定式	110 固定式	110 固定式
		150 旋转式	150 旋转式	150 旋转式	150 旋转式	150 旋转式	150 旋转式
<b>移动速度</b>							
X轴快速移动速度	m/min	16	16	16	16	16	16
Z轴快速移动速度	m/min	20	20	20	20	20	20
Y轴快速移动速度	m/min	-	-	-	-	8	8
<b>马达</b>							
主轴	kW	18.5/15	22/18.5 齿轮箱	18.5/15	22/18.5 齿轮箱	18.5/15	22/18.5 齿轮箱
			18.5/15 齿轮箱 P马达		18.5/15 齿轮箱 P马达		18.5/15 齿轮箱 P马达
铣削主轴	kW	-	-	5.5/3.7	5.5/3.7	5.5/3.7	5.5/3.7
换刀	kW	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
X轴	kW	1.8	1.8	1.8	1.8	2.5	2.5
Z轴	kW	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
Y轴	kW	-	-	-	-	2.5	2.5
<b>机械尺寸</b>							
机械高度	mm	1815 [1960]	1960	1815 [1960]	1960	2095 [2095]	2095
机械长度	mm	2925 [3682]	3682	2925 [3682]	3682	2925 [3682]	3682
机械深度	mm	1803 [1803]	1803	1803 [1803]	1803	1853 [1810]	1810
机械重量	Kg	4500 [7450]	7550	4550 [7500]	7600	6200 [9300]	9400

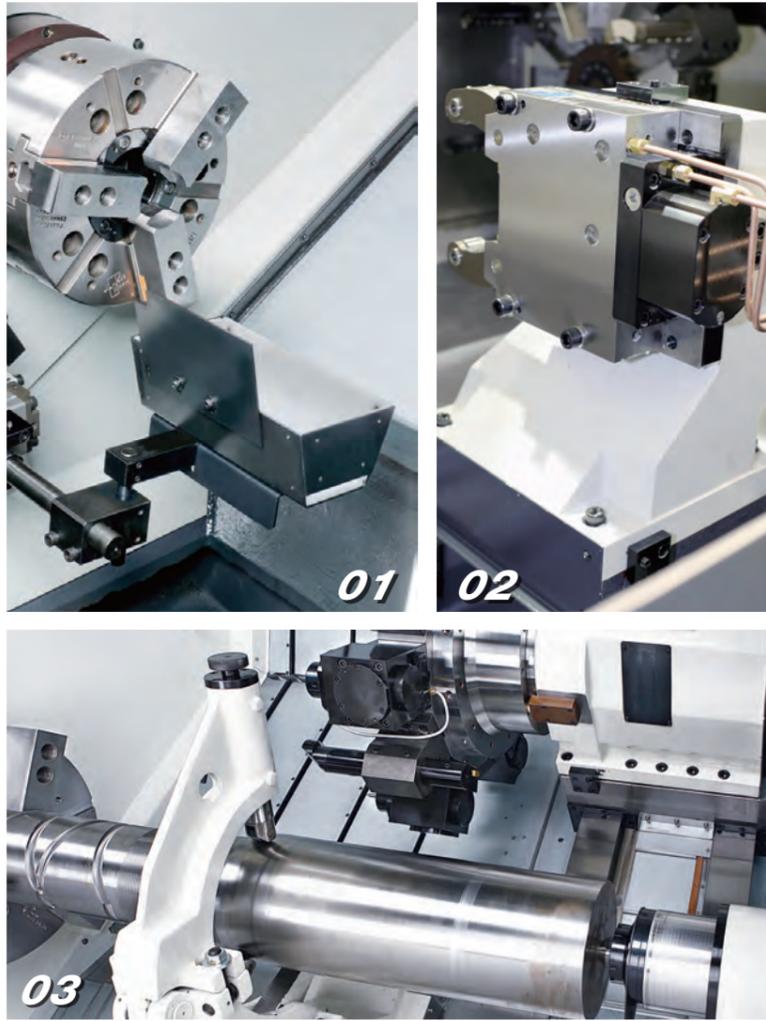
# 标准与可选配件

●: 标准 ○: 可选 ---: 无

配件	LA-250[L]   LA-300	LA-250M[L]   LA-300M	LA-250Y[L]   LA-300Y
齿轮箱主轴	○	○	○
P马达主轴	●	●	●
带固定式心押轴的销牵引心押台	●	●	●
带旋转式心押轴的销牵引心押台	○	○	○
带固定式心押轴的手动心押台	○	○	○
T10车削刃物台	○	---	---
T12车削刃物台	●	---	---
T12铣削刃物台	---	●	●
外径刀具座	---	●	●
端面刀具座	●	●	●
U型刀具座	●	●	●
丸型刀具座	●	●	●
丸型刀套筒 (Ø6、Ø8、Ø10、Ø12)	●	●	●
丸型刀套筒 (Ø16、Ø20、Ø25、Ø32)	●	●	●
丸型刀套筒 (Ø40) T10 限定	●	---	---
U型刀套筒 (Ø16、Ø20、Ø25、Ø32)	●	●	●
U型刀套筒 (Ø40) T10 限定	●	●	●
钻头套筒 (MT.1、MT.2、MT.3、MT.4)	○	○	○
X轴铣刀座	---	●	●
Z轴铣刀座	---	●	●
自动刀尖侦测器	○	○	○
手动刀尖侦测器	○	○	○
光学尺	○	○	○
切削液泵浦(450W)	●	●	●
切削液泵浦(715W、750W、900W、1400W)	○	○	○
切削液冷却	○	○	○
油压系统	●	●	●
螺帽冷却滚珠螺杆	○	○	○
高压切削液	○	○	○
液压油冷却	○	○	○
压力开关	●	●	●
润滑系统	●	●	●
润滑油回收盒	●	●	●
油压夹头	●	●	●
筒夹夹头	○	○	○
脚踏开关	●	●	●
LED机内照明灯	●	●	●
LED三色灯	●	●	●
油压中心架	○	○	○
手动中心架	○	○	○
向右铁屑输送机	○	○	○
后向铁屑输送机	○	○	○
铁屑车	●	●	●
工件捕捉器	○	○	○
工件输送带	○	○	○
自动送料器与介面	○	○	○
电动自动门	○	○	○
气压自动门	○	○	○
安全门开关	○	○	○
安全光栅	○	○	○
吹气系统	○	○	○
油水分离机	○	○	○
油雾回收机	○	○	○
工件计数器	○	○	○
自动断电	○	○	○

\*本公司对产品随时进行研究改进, 绝对保有随时更改设计、规格、尺寸及机械结构之权利。

## 特殊规格示例



任何特殊需求，如工件捕捉器与中心架的规格形式变更等等，请与我们联系以进行客制化评估。

### 01 工件捕捉器

最大接取直径	90	mm
最大接取长度	210	mm
最大接取重量	3	kg

### 02 油压中心架

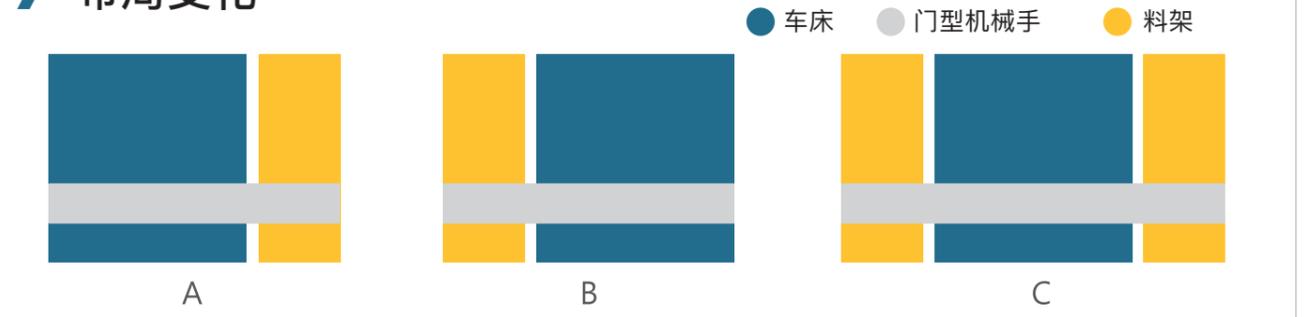
SMW SLU-Z-1	Ø4 ~ Ø64	mm
SMW SLU-Z-2	Ø8 ~ Ø101	mm
SMW SLU-Z-3	Ø12 ~ Ø152	mm
SMW SLU-Z-3.1	Ø20 ~ Ø165	mm
SMW SLU-Z-3.2	Ø50 ~ Ø200	mm

### 03 手动中心架

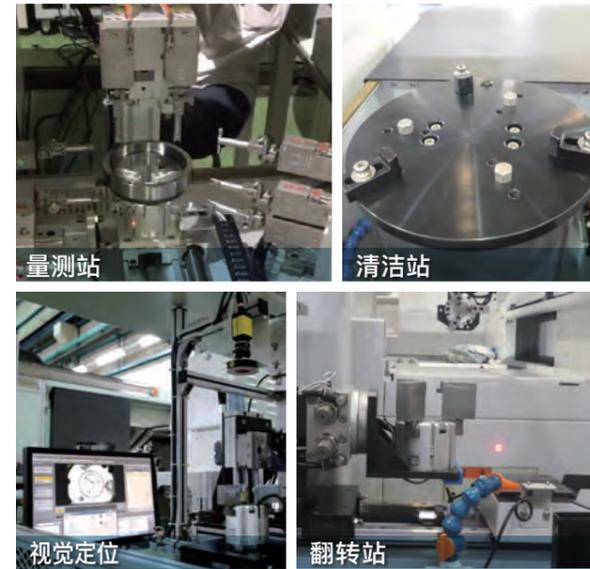
T006	Ø50 ~ Ø155	mm
T009	Ø100 ~ Ø240	mm
T011	Ø8 ~ Ø80	mm
T012	Ø20 ~ Ø200	mm

## 高速门型机械手系统

### 布局变化



### 周边设备



### 门型机械手规格

移动速度		
X 轴快速移动速度	180	m/min
Z 轴快速移动速度	150	m/min
工件范围		
外径	160	mm
长度	100	mm
重量	3(x2)	kg

### 料架规格

料盘数	16	pcs
负载重量	40	kg
最大高度	450	mm
料架宽度	610	mm

### 整体解决方案



## 高精度可选配件

对于加工精度有特别要求，需加装高精度选配装置的情况，请与我们联系并评估。



- 01 光学尺
- 02 自动&手动刀尖侦测器
- 03 螺帽冷却滚珠螺杆
- 04 切削液冷却
- 05 高压切削液
- 06 液压油冷却

# NC单元规格

控制器	LA-250[L] LA-300	LA-250M[L] LA-300M	LA-250Y[L] LA-300Y
0i-TF	●	●	●
NC单元	LA-250[L] LA-300	LA-250M[L] LA-300M	LA-250Y[L] LA-300Y
8.4"彩色LCD	●	●	●
10.4"彩色LCD	○	○	○
安全装置	LA-250[L] LA-300	LA-250M[L] LA-300M	LA-250Y[L] LA-300Y
前门互锁	○	○	○
前门门锁机制	○	○	○
安全继电器	○	○	○
控制面板断路器与跳脱线圈	○	○	○
控制轴	LA-250[L] LA-300	LA-250M[L] LA-300M	LA-250Y[L] LA-300Y
最小输入单位	●	●	●
最大可编成尺度(±999999.999)	●	●	●
最小输入单位C	▲	▲	▲
英制/公制选择	●	●	●
互锁	●	●	●
机锁	○	○	○
紧急停止	●	●	●
记忆行程检查 1	●	●	●
记忆行程检查 2,3	●	●	●
动作前行程检测	▲	▲	▲
心押台与夹头屏障	▲	▲	▲
上方(每个轴)	▲	▲	▲
倒角开/关	●	●	●
过度检测	▲	▲	▲
位置开关	●	●	●
运行操作	LA-250[L] LA-300	LA-250M[L] LA-300M	LA-250Y[L] LA-300Y
自动运行(存储器)	●	●	●
MDI运行	●	●	●
DNC运行	●	●	●
记忆卡中DNC运行	●	●	●
程式编号搜寻	●	●	●
程序补丁搜寻	●	●	●
程序整理与停止	●	●	●
错误操作预防	▲	▲	▲
缓冲暂存器	●	●	●
模拟	●	●	●
单---行程	●	●	●
手动进给	●	●	●
手动原点复归	●	●	●
无挡块参考点设定	●	●	●
手轮进给, 1单位	●	●	●
补插函数	LA-250[L] LA-300	LA-250M[L] LA-300M	LA-250Y[L] LA-300Y
定位(G00)	●	●	●
准确停止方式(G61)	●	●	●
攻牙方式(G63)	●	●	●
切削方式(G64)	●	●	●
准确停止(G09)	●	●	●
线性补插(G01)	●	●	●
圆弧补插(G02/G03)	●	●	●
啄钻(G04)	●	●	●
极坐标补插	---	●	●
圆柱插补	---	●	●
螺纹切削	●	●	●
双重螺纹切削	●	●	●
螺纹切削循环和退回	●	●	●
连续螺纹切削	●	●	●
变螺距螺纹切削	●	●	●
考点返回(G28)	●	●	●

补插函数	LA-250[L] LA-300	LA-250M[L] LA-300M	LA-250Y[L] LA-300Y
参考点返回检测(G27)	●	●	●
返回第二参考点(G30)	●	●	●
返回第三, 第四参考点	●	●	●
进给功能	LA-250[L] LA-300	LA-250M[L] LA-300M	LA-250Y[L] LA-300Y
快速进给行程(F0,25%,50%,100%)	●	●	●
每分钟进给	●	●	●
每转进给	●	●	●
接线速度恒定控制	●	●	●
切削进给速度钳制	●	●	●
自动加速/减速	●	●	●
快速移动铃型加/减速	●	●	●
进给补插后直线加速/减速	●	●	●
进给速度倍率(15段)	●	●	●
JOG倍率(15段)	●	●	●
超程取消	●	●	●
手动每转进给	▲	▲	▲
程序输入	LA-250[L] LA-300	LA-250M[L] LA-300M	LA-250Y[L] LA-300Y
纸带代码(自动识别EIA/ISO)	●	●	●
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到9个)	⊕	⊕	⊕
程序名称O加4个位数	●	●	●
程序文件名32字符	●	●	●
顺序号码N8位数	●	●	●
绝对/增量指令	●	●	●
小数点输入/计算器小数点输入	●	●	●
直径/轴向指定(X轴)	●	●	●
坐标系设定(G50)	●	●	●
自动坐标系设定	●	●	●
图纸尺寸直接输入	●	●	●
G代码体系A	●	●	●
G代码体系B/C	▲	▲	▲
倒角/拐角R编程	●	●	●
初始数据输入	●	●	●
子程序指令适用(10阶)	●	●	●
用户宏指令	●	●	●
附加用户宏程序公共变量	●	●	●
单---固定循环	●	●	●
复合型固定循环1	●	●	●
复合型固定循环2	●	●	●
钻孔用固定循环	●	●	●
圆弧工件编程	●	●	●
宏程序执行	○	○	○
座标系转变	●	●	●
座标系偏移直接输入	●	●	●
其他功能/主轴功能	LA-250[L] LA-300	LA-250M[L] LA-300M	LA-250Y[L] LA-300Y
M功能(M3位数)	●	●	●
第二辅助功能(B功能)	○	○	○
主轴功能(S4位数)	●	●	●
周速恒定控制	●	●	●
主轴超程	●	●	●
刚性攻螺纹(主轴中心)	●	●	●
刚性攻螺纹(旋转工具)	---	●	●

数据输入/输出	LA-250[L] LA-300	LA-250M[L] LA-300M	LA-250Y[L] LA-300Y
RS-232C(CH1)接口	●	●	●
快速数据服务器	⊕	⊕	⊕
外部讯息	●	●	●
外部工件号检索	○	○	○
存储卡的输入/输出	●	●	●
工具功能/刀具补偿功能	LA-250[L] LA-300	LA-250M[L] LA-300M	LA-250Y[L] LA-300Y
刀具功能(T2+2位数)	●	●	●
刀具补偿99个	●	●	●
刀具补偿200个	○	○	○
刀具几何尺寸数据, 100个	○	○	○
刀具位置偏置	●	●	●
刀具直径/刀尖半径补偿	●	●	●
刀具几何/磨损补偿	●	●	●
刀具偏置计数器输入	●	●	●
刀具补偿测量值直接输入	●	●	●
刀具补偿测量值直接输入B	○	○	○
刀具寿命管理	▲	▲	▲
精度补偿功能	LA-250[L] LA-300	LA-250M[L] LA-300M	LA-250Y[L] LA-300Y
齿隙补偿	●	●	●
快速进给/切削进给的齿隙补偿	●	●	●
编辑操作	LA-250[L] LA-300	LA-250M[L] LA-300M	LA-250Y[L] LA-300Y
部分程序存储器容量512K(1280米)	●	●	●
部分程序存储器容量2M	○	○	○
登录的程序, 400程序	●	●	●
登录的程序, 1000程序	○	○	○
程序编辑	●	●	●
程序保护	●	●	●
扩展程序编辑	●	●	●
背景编辑	●	●	●

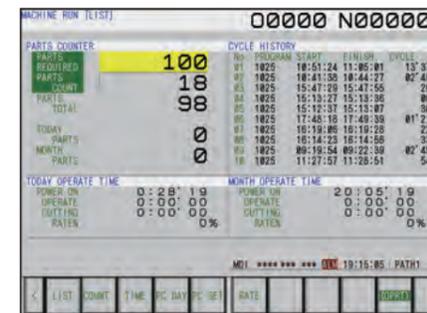
设定/显示	LA-250[L] LA-300	LA-250M[L] LA-300M	LA-250Y[L] LA-300Y
状态显示	●	●	●
时钟功能	●	●	●
当前位置显示	●	●	●
程序注释显示(31个字符)	●	●	●
参数设定与显示	●	●	●
报警显示	●	●	●
报警履历显示	●	●	●
操作讯息履历显示	●	●	●
操作讯息履历显示	●	●	●
运行时间和零件计数显示	●	●	●
实际速度显示	●	●	●
实际的主轴转速和T代码显示	●	●	●
软盘目录显示	●	●	●
分组目录显示和穿孔	●	●	●
伺服调整画面	●	●	●
维修信息画面	●	●	●
数据保护键, 1种	●	●	●
帮助功能	●	●	●
自我诊断功能	●	●	●
定期维护画面	●	●	●
硬件和软件系统配置显示	●	●	●
图形显示	●	●	●
动态图形显示	○	○	○
显示语言	LA-250[L] LA-300	LA-250M[L] LA-300M	LA-250Y[L] LA-300Y
英语	●	●	●
日语	▲	▲	▲
其他语言	▲	▲	▲
显示语言动态切换	●	●	●

●:标准 ○:选配 ⊕:特殊 ▲:必须设定参数 ---:无

## 智慧工作管理(选配)

提供简易的操作及各种方便之功能。

01



### 刀具寿命管理

此功能透过设定刀具寿命和磨耗校正限制, 管理所有刀具, 确保生产品质。

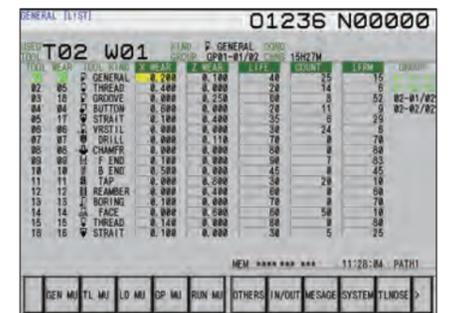
02



### 负载监控

监测最大负载, 确认各刀具之状态。

03



### 工件和机器管理

主要提供工件计数、程式加工履历、记录机台稼动等功能。