



创世纪钻攻机S系列/SE系列

High-end intelligent equipment integrated solutions service provider

高端智能装备整体解决方案服务商



深圳市创世纪机械有限公司
SHENZHEN CREATE CENTURY MACHINERY CO.,LTD.

深圳市宝安区新桥街道南浦路152号

Tel : 40000-81518 0755-27255633/733/833

Fax : 0755-27255933 E-mail : sales@szccm.com

Http: // www.szccm.com



关注台群精机微信



台群阳光服务

目录 CONTENTS

公司简介	02
COMPANY PROFILE	
技术研发	04
TECHNOLOGY RESEARCH AND DEVELOPMENT	
精工制造	06
SEIKO MANUFACTURING	
阳光服务	07
SUNSHINE SERVICE	
钻攻机S系列	08
DRILLING MACHINE S SERIES	
S系列配置参数表	15
EQUIPMENT PARAMETERS	
钻攻机SE系列	16
DRILLING MACHINE SE SERIES	
SE系列配置参数表	23
EQUIPMENT PARAMETERS	

17

2005年创世纪公司成立
已成立17周年

226

2020深圳500强企业
排名第226位

100

深圳宝安区 纳税百强企业
增加值百强企业 创新百强企业
产值百强企业

■ ■ ■
高端智能装备整体解决方案服务商

HIGH-END INTELLIGENT EQUIPMENT
INTEGRATED SOLUTIONS SERVICE PROVIDER

COMPANY PROFILE

公司简介

创世纪立足机床及配套行业，做大、做强、做长久，未来将向高精、高效、智能和成套方向发展，大力发展机器人及智能装备领域，产品广泛应用于3C行业、5G行业、自动化设备、能源、环保和汽车等产业。致力于以产品品质推动人们生活品质的升级，给世界工业带来高效、绿色、创新的加工应用和服务体验。

院士(专家)工作站

深圳市首批院士专家工作站

市工程实验室

面积1300平米，总投资达3000万元，下设材料分析室、功能部件检测室、精度测量室、综合实验室、振动测试室、力学性能检测室和EMC测试室。

创新基地

深圳总部创新方向：智能机床、自动化解决方案

苏州创新方向：高速加工中心、高精密模具加工中心、龙门加工中心

资质荣誉

国家高新技术企业

广东省著名商标

广东省制造业500强

广东省战略性新兴产业培育企业

广东省守合同重信用企业

深圳知名品牌

深圳市市长质量奖

深圳市质量百强企业

深圳市科技进步奖二等奖

ISO9001:2008质量管理体系认证

ISO14000环境管理体系认证

.....

TECHNOLOGY RESEARCH AND DEVELOPMENT

技术研发

台群精机始终把科技创新、产品升级、技术改造作为重点发展目标，投入巨资用于科技研发项目，积极与国内著名大学院校、科研单位进行产学研合作，取得了重大科技成果，获得了700多项技术发明专利。

公司拥有来自中国大陆、台湾、韩国、马来西亚、德国等业内权威技术专家组成的技术顾问团，以及业内专业的500多人的研发团队。通过科研活动培养了一批德才兼备的科研人员队伍，为公司持续发展奠定了坚实的基础。

500+ 研发团队 700+ 专利技术 2[↑] 研发中心



数控机床床身铸件技术

通过精心设计的机床铸件结构，使机床长期保持精密的几何精度，运动精度和定位精度。通过有限元分析和模态分析的方法，多次优化认证，设计出了高刚性和抗振性优越的机床结构。采用对称、热平衡设计方法，改善机床结构热变形，使得机床加工精度更高。

系统智能化控制技术

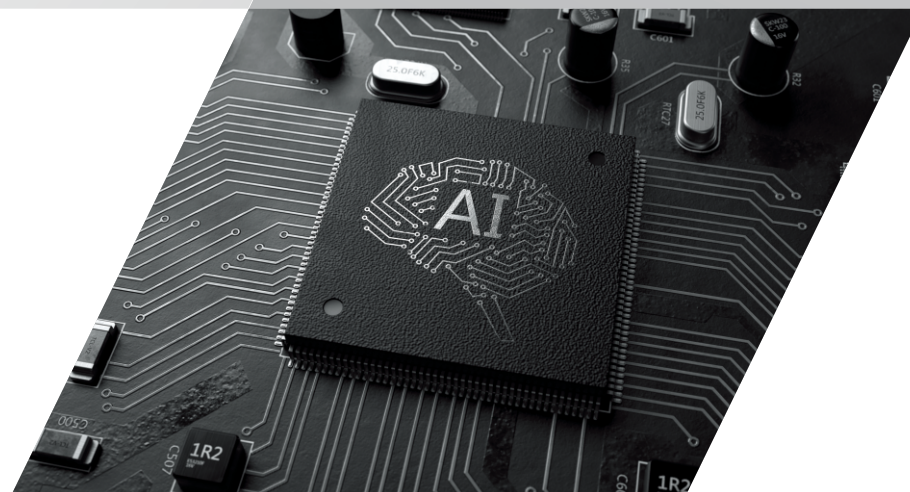
台群通过机床系统智能化设计，可实现高速高精度控制，如系统预读30个程序段自动技术路径，较大的预读保证了计算的准确性；系统根据程序的加工路径，自动计算程序运行时的加减速时间；通过计算加工路径间的角度，在加工的拐角处，实行最佳速度控制，在角度加工之前系统会根据角度的大小、加工的速度，自动计算最佳的加工速度保证转角加工的精确性；加工时，当所加工的线段单节角度很小，并且在没有实行最佳转角减速的情况下，系统自动选择使用向量精密插补功能生产的路径更平滑；使用前馈控制，可以减少控制系统延时造成的加工误差，提高加工的精度。

AI(智能)刀具寿命管理技术

在机械零件加工过程中，对刀具进行寿命管理非常重要，台群一直从事应用三菱、FANUC、西门子宏程序开发数控机床刀具寿命管理功能的方法，内容涉及刀具切削用时的自动统计、显示和报警，以及报警和相关数据的自动清除。利用刀具寿命管理功能来把握诸如使用次数和使用时间的刀具使用状态，使得设定值在到达使用状态后更换为备用刀具，由此可事先预防钻头的破损故障。

ATC换刀速度提升技术

台群在传统自动换刀装置的基础上提高动作速度，或采用动作速度更快的机构和驱动元件。根据高速工具机的结构特点设计刀库和换刀装置的形式和位置。



...

SEIKO MANUFACTURING

精工制造 

...

SUNSHINE SERVICE

阳光服务 

4[↑]

现代化生产基地

450000⁺ m²

厂房面积

75000⁺

年度综合产能

精密组装

精密组装是加工中心最重要的环节，为确保产品的精度，创世纪公司坚持所有组装百分之百自己完成，以确保产品精度和质量。为保证每个机器的精准度，我们把握每个细节每个步骤，将组装细化，每个程序都必须经过严格检验并记录，才能继续下一个工序。

• 底座铲花 • 导轨校正 • 轴承座校正 • 尾端座校正

产品检测

台群精机的制造过程，从制造、检测、检验、性能测试等每一步骤都按照最高标准严格管控，保证台群加工中心机的完美品质与性能。

• 主轴温度测试 • 主轴检测棒检验 • 镭射检测 • 主轴拉力检测
• 几何精度检验 • 主轴震动检测 • 球杆仪真圆度检测

销售网络

台群精机销售和服务网络遍及世界各地，国外网络覆盖越南、泰国、马来西亚、菲律宾、印尼、巴基斯坦、印度、韩国、伊朗、沙特阿拉伯、墨西哥、阿根廷、巴西、秘鲁、俄罗斯、德国、法国、土耳其、西班牙、捷克等国家和地区。国内我们在北京、天津、河北、山东、河南、陕西、四川、重庆、浙江、江苏、上海、湖北、湖南、广东等地设有分公司和办事处，全国近100家合作伙伴，竭诚为客户提供全面、方便和快捷的销售服务支持。

台群精机为客户提供专业的售后服务团队，全网络服务覆盖，多渠道的售后报修方式，确保服务及时高效性，24小时全天候服务热线，台群阳光服务保修平台，无论是售后及时率、服务态度我们都努力做到更好。

服务宗旨

全心全意、快速、高效、价廉、增值服务好每个客户到永远！

服务特色

- ① VIP驻厂24小时服务
- ② 最快10分钟内响应维修
- ③ 全天候巡厂服务
- ④ 保姆式培训
- ⑤ 精密配件快速维修服务



创世纪钻攻机S系列

HIGH SPEED

高速度 高稳定性 高可靠性

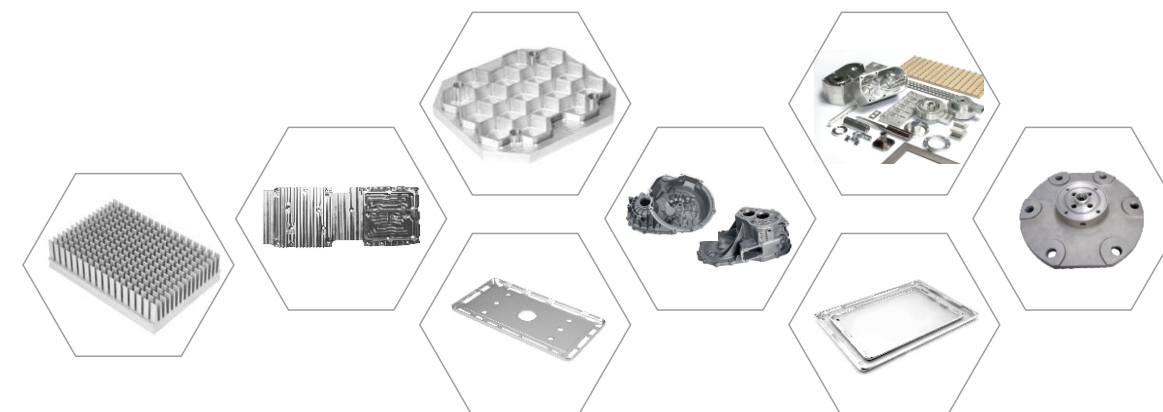
集钻孔、攻牙、铣削等加工为一体
广泛用于五金、3C、通用零件、5G等行业中的小型板零件、
盘形零件、壳体类加工

...

WORK PIECE DISPLAY

加工工件展示

主要适用于3C、通用行业、汽车零部件等行业中的小型板零件、盘形零件、壳体类加工，优秀的加工性能及效率体现设备的高稳定和高可靠性。



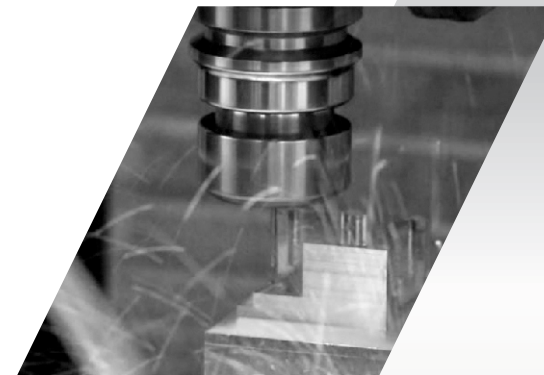
钻攻机 S 系列

T-500S

高刚性 / 高效加工 / 高可靠性

PRODUCT DESCRIPTION

- ★ 采用三菱M80A系统，友好人机界面，操作简单，提高生产效率；
- ★ 标配24000rpm高转速主轴电机，直联式传动改善噪音、背隙、振动，提升加工质量和效率；
- ★ 以积累的分析数据为基础，对整机进行轻量化设计，底座六点支撑，提供机械高刚性，确保加工稳定；
- ★ 搭载新型21T伺服刀库，换刀速度快，提升加工效率。



钻攻机 S 系列

T-600S

高刚性 / 高效加工 / 高可靠性

PRODUCT DESCRIPTION

- ★ 采用三菱M80A系统，友好人机界面，操作简单，提高生产效率；
- ★ 三轴移动部件优化设计，提高部件结构与驱动系统的刚性，实现各轴的高动态响应；
- ★ 三轴采用高刚性线性滑轨，保证能承受高负荷。绝对值式伺服电机，确保快速移动的精确定位；
- ★ 搭载新型21T伺服刀库，换刀速度快，提升加工效率。



钻 攻 机 S 系列

T-700S

高刚性 / 高效加工 / 高可靠性

PRODUCT DESCRIPTION

- ★ 标配24000rpm高转速主轴电机，直联式传动改善噪音、背隙、振动，提升加工质量和效率；
- ★ 三轴48m/min的快移速度，缩短了加工时间，提高加工效率。Z轴优化提高了刚度且大幅提升了Z轴的加速度，减少空行程运行时间；
- ★ X轴700mm加工行程，保持高速、高效的加工特点的同时进行大行程结构设计与优化，扩展加工领域，满足客户对于大尺寸零件的加工要求。



三菱M80A系统



产品特点：

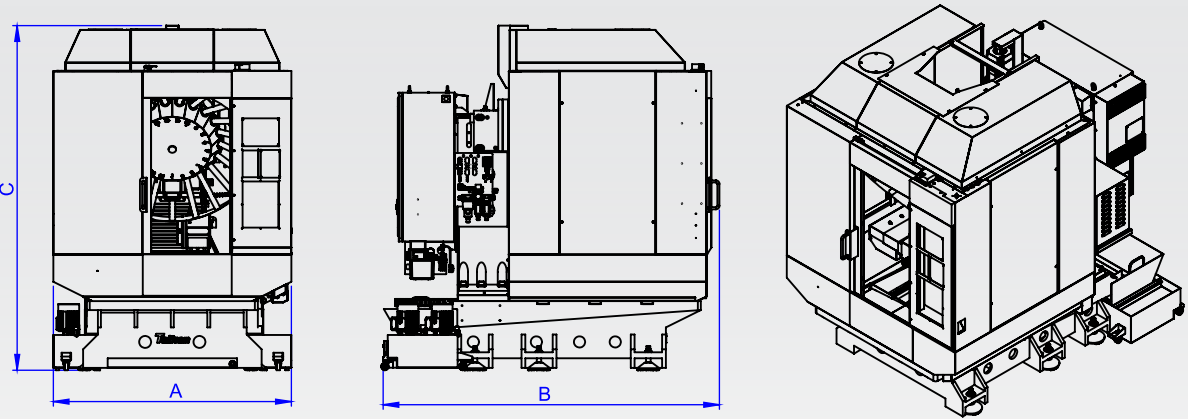
- 更快、更平滑、更高精度、更简单
- 最小化用户的生产周期成本
- 三菱电机是行业内较大的CNC专用CPU
- 高精度圆形内核的静能电容式触摸屏
- 行业内较快移动控制的高速光纤网络

M80A系列先进的设计

- 根据全新的硬件提高机床的设计
- 可实现机床厂独自的操作性
- 可分割多画面
- 薄型的平面设计
- 可选择正面或背面安装

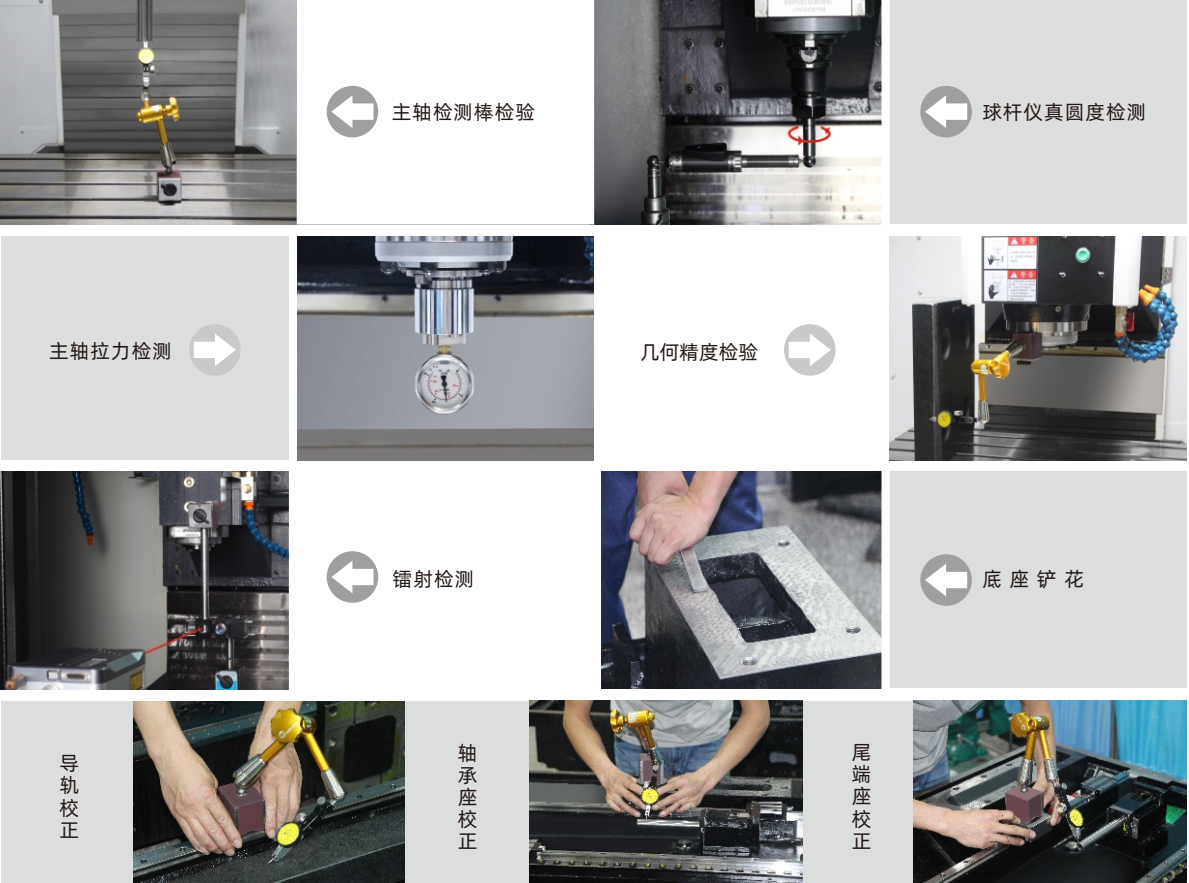
NUM	M80A系统主要功能	NUM	M80A系统主要功能
1	最大总控制轴数：11轴	38	数字、模拟主轴可用
	最大控制NC轴数：8轴	39	主轴定位
	最大控制主轴数：2轴	40	主轴同步控制
2	最大同时轮廓控制轴数：4轴	41	刀具补偿：偏置组数400组
3	8.4 " LCD彩色触摸屏	42	坐标系：G52~G59
4	程序容量：500K (1280m)	43	坐标旋转
5	高速加工模式1	44	平面选择：G17,G18,G19
6	高速高精控制	45	参考点1、2、3、4归位
7	SSS控制	46	选择程序段跳过
8	容差控制	47	单程序段
9	系统可设最小单位：0.0001 mm	48	空运行
10	公/英制转换	49	机械锁定
11	小数点输入	50	辅助功能锁定
12	定位	51	图形检查
13	直线插补	52	程序再启动
14	圆弧插补	53	手动插入、MDI插入等
15	螺旋插补	54	刚性攻丝回退
16	极坐标插补	55	宏程序
17	极坐标	56	孔用固定循环
18	自动加减速控制	57	设定、外部输入镜像
19	高速度刚性攻丝	58	任意角度：倒角/拐角R
20	螺纹时间常数切换	59	图纸尺寸输入
21	手动快速进给	60	可编程数据输入
22	JOG进给	61	自动拐角倍率
23	增量进给	62	减速检查
24	手轮进给	63	编程向导
25	暂停	64	螺距、反向间隙补偿
26	后台编辑	65	圆弧半径误差补偿
27	运算输入	66	动态精度补偿
28	绝对、增量设定	67	刀具寿命管理
29	屏保	68	自动断电
30	参数向导	69	急停
31	报警向导	70	程序、数据保护
32	截屏	71	行程保护
33	状态、时钟、运行、编辑、维护显示	72	互锁
34	故障诊断	73	运行履历、数据备份
35	多语言显示	74	PLC位置开关
36	加工程序、参数、刀偏等输入输出	75	PLC伺服关闭
37	多种连接接口、网口、USB传输	76	PLC轴拆除

机械尺寸图 (单位:mm)



序 号	机 型	A	B	C
1	T-500S	1600	2300	2350
2	T-600S	1800	2300	2350
3	T-700S	2000	2300	2350

严格把关每个组装细节



PARAMETER TABLE 参数表

机型		单位	T-500S	T-600S	T-700S
三轴行程	X轴行程	mm	500	600	700
	Y轴行程	mm	400	400	400
	Z轴行程	mm	320(21T)	320(21T)	320(21T)
主轴鼻端到台面距离		mm	180-500 (21T)	140-460 (21T)	140-460 (21T)
主轴中心至立柱导轨面距离		mm	445	445	445
工作台	工作台尺寸	mm	620×400	700×400	800×400
	工作台承重 (均匀承重)	kg	250	250	250
	T型槽(槽数-槽宽×间距)	mm	3-14×120	3-18×125	3-18×125
主轴	转速	rpm	20-24000	20-24000	20-24000
	锥度	/	BT30	BT30	BT30
	主轴功率 (额定/短时)	KW	2.2/3.7	2.2/3.7	2.2/3.7
	主轴扭矩 (额定/短时)	Nm	7/17.7	7/17.7	7/17.7
三轴快速位移		m/min	48	48	48
切削速度		m/min	1-30	1-30	1-30
三轴电机功率 (X、Y、Z)		KW	1.5/1.5/2.2	1.5/1.5/2.2	1.5/1.5/2.2
刀库	最大刀具重量	kg	3	3	3
	刀具长度	mm	200	200	200
	最大直径 (满刀/邻空刀)	mm	60/80	60/80	60/80
水箱最大容量		L	110	110	110
气压需求		Mpa	0.6-0.8	0.6-0.8	0.6-0.8
设备容量		kVA	12	12	12
标配系统		/	三菱M80A	三菱M80A	三菱M80A
定位精度		mm	0.006	0.006	0.006
重复精度		mm	0.004	0.004	0.004
机械重量 (大约)		kg	2790	2820	2850
外形尺寸 (长×宽×高)		mm	1600×2300×2350	1800×2300×2350	2000×2300×2350

本画册内所有图片仅供参考，以实际交付为准；本公司产品不断改进，上述资料若有变更，恕不另行通知。

标准配置	选购配置
直结式主轴24000rpm / 主轴电机24000rpm	气动夹具电磁阀组
21T伺服刀库 (国产刀库电机)	加工吹气
集中自动润滑系统	西门子828D系统
防爆工作灯	华数818D系统
三色警示灯	后冲水
SD卡	
全密封外罩钣金防护 (含机顶罩及安全门锁)	
SMC气路系统	
FAG轴承	
PMI丝杆线轨	
三菱M80A系统	



创世纪钻攻机SE系列

HIGH SPEED

高速度 高稳定性 高性价比

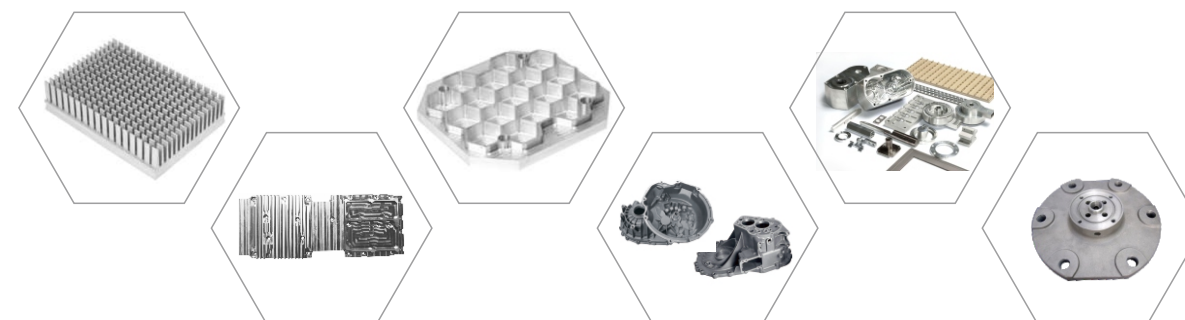
集钻孔、攻牙、铣削等加工为一体
广泛用于五金、通用零件、5G等行业中的小型板零件、盘形零件、
壳体类加工



WORK PIECE DISPLAY

加工工件展示

主要适用于通用行业的有色金属零件加工，
优秀的加工性能及效率体现设备的良好性价比



高速钻铣攻牙机

T-500SE

高刚性 / 高效加工 / 超高性价比

PRODUCT DESCRIPTION

- ★ 采用三菱M80B系统，友好人机界面，操作简单；
- ★ 标配20000rpm主轴电机，直联式传动改善噪音、背隙、振动，提升加工效率；
- ★ 以积累的分析数据为基础，对整机进行轻量化设计，底座六点支撑，提供机械高刚性，确保加工稳定；
- ★ 搭载新型21T伺服刀库，换刀速度快，提升加工效率。



高速钻铣攻牙机

T-600SE

高刚性 / 高效加工 / 超高性价比

PRODUCT DESCRIPTION

- ★ 采用三菱M80B系统，友好人机界面，操作简单；
- ★ 机台设计简洁，节省占地空间。大倾斜排屑角度，提高排屑效果，加快回流速度；
- ★ 三轴48m/min的快速速度，缩短了加工时间，提高加工效率；
- ★ 搭载新型21T伺服刀库，换刀速度快，提升加工效率。



高速钻铣攻牙机

T-700SE

高刚性 / 高效加工 / 超高性价比

PRODUCT DESCRIPTION

- ★ 标配20000rpm主轴电机，直联式传动改善噪音、背隙、振动，提升加工效率；
- ★ Z轴优化提高了刚度且大幅提升了Z轴的加速度，减少空行程运行时间；
- ★ X轴700mm加工行程，拓宽加工范围。



三菱M80B系统



产品特点：

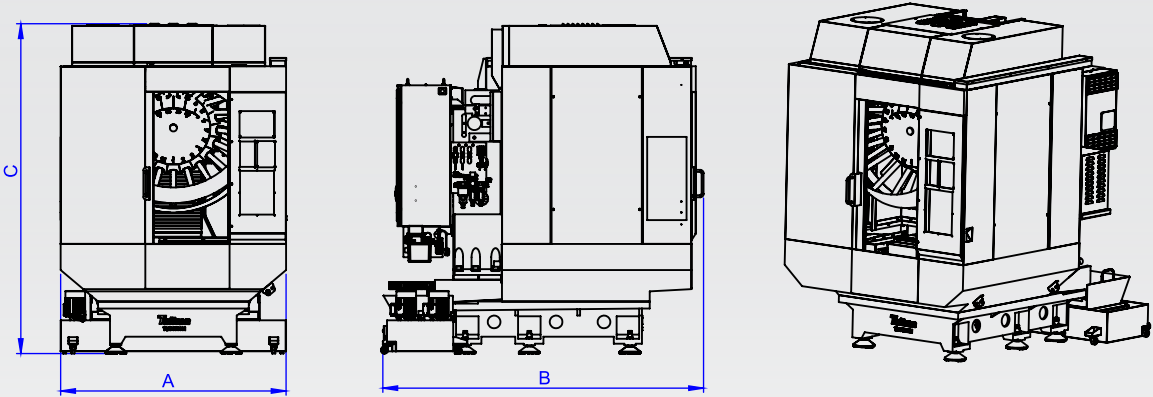
- 更快、更平滑、更高精度、更简单
- 最小化用户的生产周期成本
- 三菱电机是行业内较大的CNC专用CPU
- 高精细圆形内核的静能电容式触摸屏
- 行业内较快移动控制的高速光纤网络

M80B系列先进的设计

- 根据全新的硬件提高机床的设计
- 可实现机床厂独自的操作性
- 可分割多画面
- 薄型的平面设计
- 可选择正面或背面安装

NUM	M80B系统主要功能	NUM	M80B系统主要功能
1	最大总控制轴数：9轴	38	多种连接接口、网口、USB传输
	最大控制NC轴数：5轴	39	数字、模拟主轴可用
	最大控制主轴数：2轴	40	主轴定位
2	最大同时轮廓控制轴数：4轴	41	主轴同步控制
3	8.4 " LCD彩色屏	42	刀具补偿:刀具偏置组数400组
4	程序容量：500K (1280m)	43	坐标系：G54~G59
5	PLC程序步数：32000	44	坐标旋转
6	高速加工模式1	45	平面选择：G17, G18, G19
7	高速高精控制	46	参考点1、2、3、4归位
8	SSS控制	47	选择程序段跳过
9	容差控制	48	单程序段
10	最小设置单位：0.0001 mm	49	空运行
11	公/英制转换	50	机械锁定
12	小数点输入	51	辅助功能锁定
13	定位	52	图形检查
14	直线插补	53	程序再起动
15	圆弧插补	54	手动插入、MDI插入等
16	螺旋插补	55	刚性攻丝回退
17	极坐标插补	56	宏程序
18	极坐标	57	钻孔用固定循环
19	自动加减速控制	58	参数设定、外部输入镜像
20	高速度刚性攻丝	59	任意角度：倒角/拐角R
21	螺纹时间常数切换	60	图纸尺寸输入
22	手动快速进给	61	可编程数据输入
23	JOG进给	62	自动拐角倍率控制
24	增量进给	63	减速检查
25	手轮进给	64	编程向导
26	暂停	65	螺距、反向间隙补偿
27	后台编辑	66	圆弧半径误差补偿
28	运算输入	67	动态精度补偿
29	绝对/增量设定	68	刀具寿命管理
30	屏保	69	急停
31	参数向导	70	程序、数据保护
32	报警向导	71	行程保护
33	截屏	72	互锁
34	状态、时钟、运行、编辑、维护显示	73	运行履历、数据备份
35	故障诊断	74	PLC位置开关
36	多语言显示	75	PLC伺服关闭
37	加工程序、参数、刀具偏置等输入输出	76	PLC轴拆除


机械尺寸图 (单位:mm)

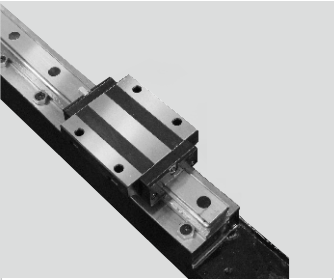


序 号	机 型	A	B	C
1	T-500SE	1600	2300	2350
2	T-600SE	1800	2300	2350
3	T-700SE	2000	2300	2350

主要功能部件介绍


三轴采用高速静音C3级丝杆，摩擦损失小，定位精度高。



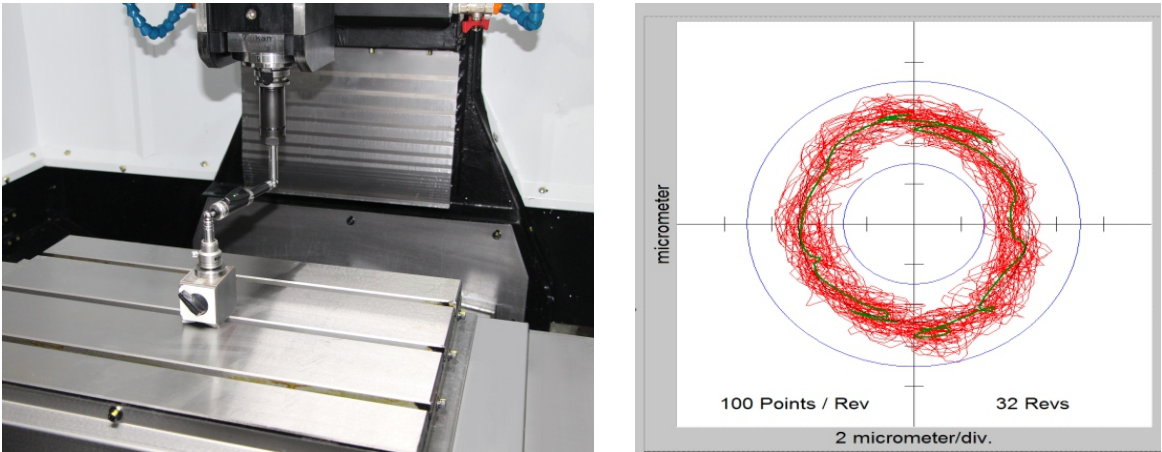


高刚性精密线轨三轴用高刚性线轨支撑，可支撑重负荷，快速移动，确保定位精准。

铸件材质为HT250材料，采用米汉纳铸造工艺，充分保证机床的高刚性及稳定性。



高精密丝杆，确保了机床的定位精度，在球杆仪的圆度测试中，真圆度在0.015mm之内



PARAMETER TABLE 参数表

机型		单位	T-500SE	T-600SE	T-700SE
三轴行程	X轴行程	mm	500	600	700
	Y轴行程	mm	400	400	400
	Z轴行程	mm	320(21T)	320(21T)	320(21T)
主轴鼻端到台面距离		mm	180-500 (21T)	140-460 (21T)	140-460 (21T)
主轴中心至立柱导轨面距离		mm	445	445	445
工作台	工作台尺寸	mm	620×400	700×400	800×400
	工作台承重（均匀承重）	kg	250	250	250
	T型槽(槽数-槽宽×间距)	mm	3-14×120	3-18×125	3-18×125
主轴	转速	rpm	20-20000	20-20000	20-20000
	锥度	/	BT30	BT30	BT30
	主轴功率（额定/短时）	KW	3.7/5.5	3.7/5.5	3.7/5.5
	主轴扭矩（额定/短时）	Nm	14.1/21.0	14.1/21.0	14.1/21.0
三轴快速位移		m/min	48	48	48
切削速度		m/min	1-30	1-30	1-30
三轴电机功率（X、Y、Z）		KW	1.5/1.5/2.2	1.5/1.5/2.2	1.5/1.5/2.2
刀库	最大刀具重量	kg	3	3	3
	刀具长度	mm	200	200	200
	最大直径（满刀/邻空刀）	mm	60/80	60/80	60/80
水箱最大容量		L	110	110	110
气压需求		Mpa	0.6-0.8	0.6-0.8	0.6-0.8
设备容量		kVA	12	12	12
标配系统		/	三菱M80B	三菱M80B	三菱M80B
定位精度		mm	0.006	0.006	0.006
重复精度		mm	0.004	0.004	0.004
机械重量（大约）		kg	2790	2820	2850
外形尺寸（长×宽×高）		mm	1600×2300×2350	1800×2300×2350	2000×2300×2350

本画册内所有图片仅供参考，以实际交付为准；本公司产品不断改进，上述资料若有变更，恕不另行通知。

标准配置	选购配置
直结式主轴24000rpm/主轴电机20000rpm	气动夹具电磁阀组
21T伺服刀库（国产刀库电机）	加工吹气
集中自动润滑系统	西门子828D系统
防爆工作灯	华数818D系统
三色警示灯	后冲水
SD卡	安全门锁
全密封外罩钣金防护(含机顶罩不含安全门锁)	
FAG轴承	
PMI丝杆线轨	
三菱M80B系统	