

特别提醒

1. 图示尺寸与实物尺寸略有差异，本公司有权修改或取消上述产品，将不另行通知。
2. 本公司秉承求新求好之精神不断研发与改善，保有本样本之规格技术参数、外观等变动之权利，恕不另行通知。
3. 由于印刷关系，实体产品的颜色与所示的图片有部分差异。本画册产品图片，版权所有，不得转载，违者必究。

全国免费销售热线 National Free Sales Hotline  
400-888-4666

全国免费服务热线 National Free Service Hotline  
400-880-9098



巨鑫机床有限公司 (原温岭巨鑫机床厂)  
JUXIN MACHINE TOOL CO.,LTD.

地址：浙江省温岭市东部新区金塘北路52-1号  
Add: NO.52-1, Jintang North Road, Eastern New District, Wenling, Zhejiang.  
手机：13906861782 冯经理 13958619777 张经理  
13336739699 赵经理 13336783200 孙经理  
电话：0576-86353788  
传真：0576-86331210  
销售热线：400-888-4666  
E-mail: juxin1782@163.com

www.wljxjc.com



巨鑫抖音号



巨鑫手机网站二维码



巨鑫微信公众号二维码

巨鑫机床有限公司



锯打复合中心孔车床专用机床  
多系列中心孔机床 (团体标准起草单位)  
多系列 (轴类/细长轴/盘类/车铣/车磨) 双主轴双立车模块化组合  
整体自动化解决方案

## 1958-2025年 67年匠心铸就机械两代人

中心孔机床 锯打复合中心孔车床 轴类 盘类 车铣复合 细长轴 双主轴双立车及自动化生产线 专用机床等



巨鑫机床有限公司  
JUXIN MACHINE TOOL CO.,LTD.

# 巨为别 鑫之远 敢为天下先

- P51 小型斜车（模块）
- P49 大行程倒立车
- P47 中驱动双头机床
- P43 刀具干涉图及电机功率
- P41 双立磨、车磨
- P39 车压机床
- P37 双正倒立车
- P35 轴类双立车
- P33 盘类双立车
- P29 立车制造工艺及精度介绍
- P27 立车实际应用及优势对比
- P25 多系列立车介绍
- P17 中大型中心孔机床
- P15 小型中心孔机床技术分析
- P13 锯打复合中心孔车床
- P9 小型系列中心孔综合介绍
- P7 各种立车自动化案例
- P5 车间场景及案例
- P3 公司发展历史
- P1 公司业绩及荣誉



巨鑫机床于2005年成立于浙江·温岭，公司专注于专用数控机床研发及制造，成功研发了多系列经典轴铣端面打中心孔机床、多系列数控轴盘类立式车床等各种专用机床及智能自动化连线。公司拥有50多项创新技术专利，并得到十多家国际实力企业的高度认可和使用，深受广大客户好评。

巨鑫作为专注于高端数控机床制造者，以高效、精准、安全、稳定的制造理念，从客户需求的工艺出发，深入市场前沿并结合机床研发和制造的过程，了解客户以及行业的最新动态，研发设计出具有针对性的高性能机床。

2017年《T/WLJC 12.1~2-2016 数控铣端面钻中心孔机床》被工业和信息化部列入团体标准应用示范项目名单。

2018年成功研发出多系列双主轴数控双立车，得到同行高度评价，同时获得多项新技术专利。

2020年巨鑫机床在中国机械工业标准化技术协会发布《T/CAMS 45—2020 数控铣端面钻中心孔机床》团体标准。

2024年成功实现多功能，多模块，双立车/双正倒立车集成化生产，及锯打复合中心孔车床并获得国内创新发明专利。

**巨鑫理念：与市场同流，但绝不与市场合污，打造世界一流特色机床。**

Juxin Machine Tool was established in 2005 in Wenling, Zhejiang Province. The company specializes in the research, development, and manufacturing of specialized CNC machine tools, and has successfully developed various dedicated machines and intelligent automated production lines, including multiple series of classic milling, facing, and centering machines for shafts, as well as multiple series of vertical lathes for shaft and disc components. With over 50 innovative technological patents, the company has earned high recognition and adoption by more than ten internationally renowned enterprises, receiving widespread acclaim from its customers.

Juxin, as a manufacturer specializing in high-end CNC machine tools, adheres to a manufacturing philosophy centered on efficiency, precision, safety, and stability. Starting from the specific process needs of customers and by delving into the forefront of the market while integrating the processes of machine tool R&D and manufacturing, the company stays attuned to the latest trends among clients and within the industry, ultimately designing and developing high-performance machine tools tailored to specific requirements.

In 2017, the standard "T/WLJC 12.1~2-2016 CNC Milling, Facing, and Centering Machine Tool" was included in the list of demonstration projects for group standards by the Ministry of Industry and Information Technology.

In 2018, the company successfully developed multiple series of dual-spindle CNC twin vertical lathes, which were highly praised by industry peers and led to the acquisition of several new technology patents.

In 2020, Juxin Machine Tool released the group standard "T/CAMS 45—2020 CNC Milling, Facing, and Centering Machine Tool" through the China Machinery Industry Standardization Technology Association.

In 2024, the company achieved integrated production of multifunctional, multi-module dual vertical lathes and dual vertical/inverted lathes, as well as the development of combined sawing and centering lathes, securing a domestic innovation invention patent.

**JUXIN concept: flow with the market, but never with the market pollution, to create a world-class characteristic machine tools.**

# 3大优势

THREE UPGRADES

- 1、近二十年专机制造经验 数十项新技术研发成果
- 2、超1000多家中高端合作客户
- 3、中心孔机床协会团体标准起草单位

## 部分销售业绩目录表

Catalog of Selected Sales Results

### 电机 / 传动行业



### 汽车主机厂



### 汽车主配一级供应商



### 工程矿山机械



### 军工 / 高铁 / 其他主机行业



36年工匠精神  
100多项专利



从机械角度讲述人体阴阳学  
(用易学、自治胃酸分享)



## 公司荣誉

Company Honor





## 1958年 机械第一代

## 1988年 机械第二代



## 2005 - 2006

巨鑫公司成立，并研发第一代中心孔机床，以最简易的结构，简洁实用，超高速度的加工效率，1分钟加工4个零件，并深受多家客户使用好评。  
完成了技术研发中心筹建，并向国家申请中心孔机床新型专利。（成功研发中小型中心孔机床）



## 2007 - 2008

公司完成了各大大部门筹建，并对中心孔机床进行了多次技术升级，且申请了多项国家专利批量生产。（成功研发分体轻型中心孔机床）  
公司各大大部门运作正常，开始向中高端产品发展；为福建安波集团浙江锦龙股份、上海特波电机等大型电机厂研发新型中心孔机床。（成功研发整体重型中心孔机床）



## 2009

中高端产品深受市场青睐，公司和日本NSK（浙江分公司）东力集团、国贸集团、飞亚曲轴等中高端企业签约中心孔机床生产合同。（成功研发全自动切槽机、小型斜床身中心孔机床）



## 2010

公司团队壮大，培养出了一批集研发、生产制造资深的人才，投标时以各项功能领先的技术优势进入玉柴动力生产线，先后为江淮集团，长安集团（重庆/成都青山）等，同时相继完成大型和超大型设备开发，试制，并成功由莱钢集团使用。  
小型分体斜床身中心孔机，大直径双头U钻，成功用于生产试用。



## 2011

国内外多家知名企业与公司建立了订货关系，分别为德国西门子，德国SEW公司专门研发多功能铣钻攻高端组合机床，并研发小型整体斜床身中心孔机床、超大型斜床身中心孔机床，公司完全打开高端客户的大门。



## 2012 - 2013

市场需求扩张，新款超大型平床身中心孔机床/高效花键成形机/深孔钻研发斜床身U钻相继投放生产。  
新产品的投放，倍受客户青睐，为郑煤机美国美桥（合肥）公司福州精锻生产出大型中心孔机床，为上海麦德克电机生产出超大型斜床身中心孔机床（为国内首台大型斜导轨中心孔机床）。



## 2014

生产制造业，价值从这里体现；九年美好时光，巨鑫荣获近二十项实用新型专利，台州高新、二次获台州机床协会创新企业等。



## 2015

巨鑫精心制作六轴铣钻中心孔动车轴机床，并成功在西门子公司生产使用；与上汽集团成功完成两条轴类自动化生产线整线合并。（成为在上汽所有设备中首家国内外机床厂家最快完成合格验收的企业，使用一直非常稳定，改变汽车厂对国产机床的看法）



## 2016

我们迈入智能制造新时代，精创机床，研发自主系统软件，实现多种机型合并自动化一体线，使智能更贴近柔性化生产线；成功与一汽集团完成两条轴类自动化生产线整线合并，至今实现无故障生产。



## 2017

入住新厂区成功生产出，为日本企业成功制造智能柔性化中心孔机床，并有多项国际新技术得到了客户的高度评价，同时研发出智能压装设备，为未来大数据刷新压装记录增加新的动力（同时进中国高铁行业）。



## 2018 - 2019

经过两年的努力，终于成功设计双主轴双刀塔数控立车和超高压蒸汽清洗设备，并申请多项实用新型及发明专利（国际专利）。  
我们已经成功的设计出用关节机器人达到1对三联机，1对四联机，1对五联机及1对六联机等多种组线方式。



## 2020

我们已踏上智能制造2025的道路，智能生产线成功生产。



## 2021

车铣复合、多款轴类、盘类多机组合智能生产线成功下线量产。



## 2022 - 2023

中驱动双头数控车床新款立车、大行程倒立车成功上市。



## 2024 - 2025

双立车实现多功能多模块，已发展出以斜车、立车、车铣、车磨、车压双正倒立车、细长轴正倒立车等多种功能。其中中心孔机床升级为锯打复合中心孔车床的发明专利，细长轴立车创新工艺并申请多项专利填补行业空白。

精准步入 精益求精 Accurate entering Keep improving



日本大隈五面体龙门加工中心  
Japan Okuma Pentahedron Longmen Machining Center



整机装配车间  
Complete Machine Assembly Workshop



日本OKK/大隈交换双工作台卧加  
Japan OKK/Okuma Exchange Double Table



恒温精密装配区  
Constant Temperature Precision Assembly Area



英国雷尼绍XL-80型激光干涉仪对机床的运动精度进行精密检测  
Uk Renishaw XL-80 Laser Interferometer is Used To Precisely Test The Machine Tool's Motion Precision



三坐标检测仪  
Three Coordinate Detector



主轴配件精密仪器检验  
Inspection On Fittings With Precision Instruments



机床导轨运动面进行精密铲配合  
Machine Tool's Motion Surface Experiences Precise Scraping

巨鑫行业典型客户实景案例  
Juxin Industry Typical Customers Live Cases



现场二维码  
On Site Qr Code

德国SEW公司生产车间  
Production Workshop Of German Sew Compan



现场二维码  
On Site Qr Code

西门子车间生产线实景案例 (多台中心孔机床+立车自动化生产线)  
SIEMENS Production Line Real Case (Multiple Center Hole Machines+vertical Lathe Automatic Production Line)



现场二维码  
On Site Qr Code

上汽集团车间自动线实景案例  
SAIC Workshop Automatic Line Real Case



现场二维码  
On Site Qr Code

一汽轿车车间自动线实景案例  
FAW Car Workshop Automatic Line Real Case



## 巨鑫各种双立车轴盘类自动化案例

Juxin's Automation Cases of Various Kinds of Double-end Lathes and Axle Disks



电动车轮毂生产线  
Electric Vehicle Wheel Production Line



电梯曳引轮  
Elevator Traction Wheel



涡旋风机生产线  
Scroll Fan Production Line



挖土机高压阀芯生产线  
Excavator High Pressure Spool Production Line



半轴生产线  
Semi-axle Production Line



太阳能中轴生产线  
Solar Center Shaft Production Line

## 各种双立车电机轴生产线案例

Various Cases of Motor Shaft Production Line for Double-stand Trucks



刹车盘出口自动化生产线  
Automated Brake Disc Production Line

2019 第一代生产线 (数据监测、刀具自动补偿)  
2019 First Generation Production Line  
(Data Monitoring, Automatic Tool Compensation)



2019 第二代生产线 (数据监测、刀具自动补偿)  
2019 Second Generation Production Line  
(Data Monitoring, Automatic Tool Compensation)



2022 第二代生产线 (数据监测、刀具自动补偿)  
2022 Second Generation Production Line  
(Data Monitoring, Automatic Tool Compensation)



2023 第三代生产线 (可对接ETV小车、激光打码、数据上传)  
2023 Third Generation Production Line (ETV Cart Dockable, Laser Coding, Data Upload)



2024 第四代生产线 (自动监测、自动补偿)  
(自动换刀、产品柔性切换, 该功能正在测试中)  
2024 Fourth Generation Production Line (Automatic Monitoring, Automatic Compensation)(Automatic Tool Change, Flexible Product Switching, This Function Is Under Testing)

**JXFA** JX-Z系列铣打/刮打中心孔机床(标准平床身)  
JX-Z Small-sized Flat Bed Center Hole Machine Tool

国内首家自主研发轴类智能控制系统  
China's first independent research and development axis intelligent control system

**标准型**



特殊功能: 可自动化匹配 Special functions: matched with automation  
重量: 2.3t 外形尺寸: 2.4 / 1.3 / 1.7  
主要功能: 一次性可加工轴类端面多种工艺要求或其他两端面加工的铣、钻中心孔、套车外圆、刮打中心孔等功能

KPD系列铣打/刮打中心孔机床(重型平床身)  
KPD Small-sized Flat Bed Center Hole Machine Tool (Flat Bed)

**强刚标准型**



特殊功能: 可自动化匹配 Special functions: matched with automation  
重量: 4.5t 外形尺寸: 2.8 / 2.3 / 1.9  
1. 球笼铣端面打中心孔 2. 双工位铣打中心孔机床 3. 曲轴铣打中心孔铣定位面组合机床  
4. 铣端面、打中心孔、钻孔攻丝、套车外圆、快速U钻、镗孔、倒角等多功能模块化组合选配机床

KPD680系列铣打/刮打中心孔机床(超重型斜15°床身)  
KPD Small-sized Flat Bed Center Hole Machine Tool (Super Heavy Inclined 15° Machinery Bed)

**超强刚型**



特殊功能: 可自动化匹配 Special functions: matched with automation  
重量: 5t 外形尺寸: 2.8 / 2.3 / 1.9  
1. 曲轴铣打中心孔铣定位面组合机床  
2. 铣端面、打中心孔、钻孔攻丝、套车外圆、快速U钻、镗孔、倒角等多功能模块化组合

JXZ系列铣打/刮打中心孔机床(超重型斜55°床身)  
JXZ Small-sized Flat Bed Center Hole Machine Tool (超重型斜55°床身)  
(Super Heavy Inclined 55° Machinery Bed)(High Speed Inclined 55° Machinery Bed)

**超强刚领先型**



特殊功能: 可自动化匹配 Special functions: matched with automation  
重量: 6.5t 外形尺寸: 2.8 / 2.3 / 1.9  
主要功能: 铣打机、铣钻攻组合、铣镗、强力U钻、多功能模块组合

JXZ系列铣打/刮打中心孔机床(高速斜55°床身智能型)  
JXZ Small-sized Flat Bed Center Hole Machine Tool (High Speed Inclined 55° Intelligent Machinery Bed)

**高端智能机**



锯打中心孔机床见P13页

特殊功能: 可自动化匹配 Special functions: matched with automation  
重量: 6.5t 外形尺寸: 2.8 / 2.3 / 1.9  
主要功能: 铣打机、铣钻攻组合、铣镗、强力U钻、多功能模块组合  
智能选配功能: 智能识别加工不同零件、智能修调加工精度、智能断刀检测、智能防撞车防铁屑等全智能化自动化数字化(MES)软件对接设备

● 机床规格 Machine specification 以上每种机床不同规格相同用法性能却完全不同

技术参数 Technical parameter	单位 Unit	JX-Z500 KPD550 JXZ70/550斜	JX-Z680 KPD680 JXZ120/680X	JX-Z800 KPD800 JXZ120/800斜	KPD1000/15 JXZ100/1000斜 JXZ250/1000斜	备注 Remark
加工直径范围 Processing diameter range	mm	Φ14-70	Φ14-70	Φ20-120	Φ30-120	可改动 Adjustable
加工长度范围 Processing length range	mm	70-550	195-680	300-800	立式200-1000 卧式250-1000	可改动 Adjustable
中心孔型号规格 Central hole model specification	mm	A/B/C/R型	A/B/C/R型	A/B/C/R型	A/B/C/R型	Φ≥2.5
特殊工能铣钻攻丝 Special wire milling/drilling/tapping	mm	M3-20	M3-20	M3-20	M3-20	
最大单边铣削 Maximum single-sided milling cutting	mm	5	5	5	5	标准圆钢 Standard round steel
主轴转速范围 Spindle RPM range	r/min	0-2000	0-2000	0-2000	0-2000	
机床控制方式 Machine tool control mode		北京凯恩帝/巨鑫系统/广州数控/西门子/发那科/其他数控系统 Beijing KND/Juxin system/Guangzhou CNC/Siemens/Fanuc/Other CNC systems				可供选配 Optional configuration
X/Y/Z轴重复定位精度 X/Y/Z-axis repeated locating precision	mm	0.008	0.008	0.008	0.008	
两端铣削长度一致性 Consistency of the milling cutting length at both ends	mm	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	特殊要求±0.02 Special requirement ±0.02
中心孔深度一致性 Consistency of the center hole depth	mm	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	特殊要求±0.02 Special requirement ±0.02
中心孔平面垂直度 Verticality of the center hole plane	mm	0.03	0.03	0.03	0.03	Φ50mm端面 End face
中心孔粗糙度 Roughness of the center hole	mm	≤Ra1.6	≤Ra1.6	≤Ra1.6	≤Ra1.6	特殊要求≤Ra0.8 Special requirement ≤Ra0.8
机床总功率 Machine total power	Kw	15/18	15/25	15/25	15/25	

● 部分典型加工零件 Some typical machining parts

扫码看视频

掏心源于真诚, 与市场同心, 更懂客户需求!  
Serve with sincerity, with the market more understanding of customer needs!

掏心源于真诚，与市场同流，但绝不与市场合污！  
Serve with sincerity, cater to but refuse evil deeds with market!

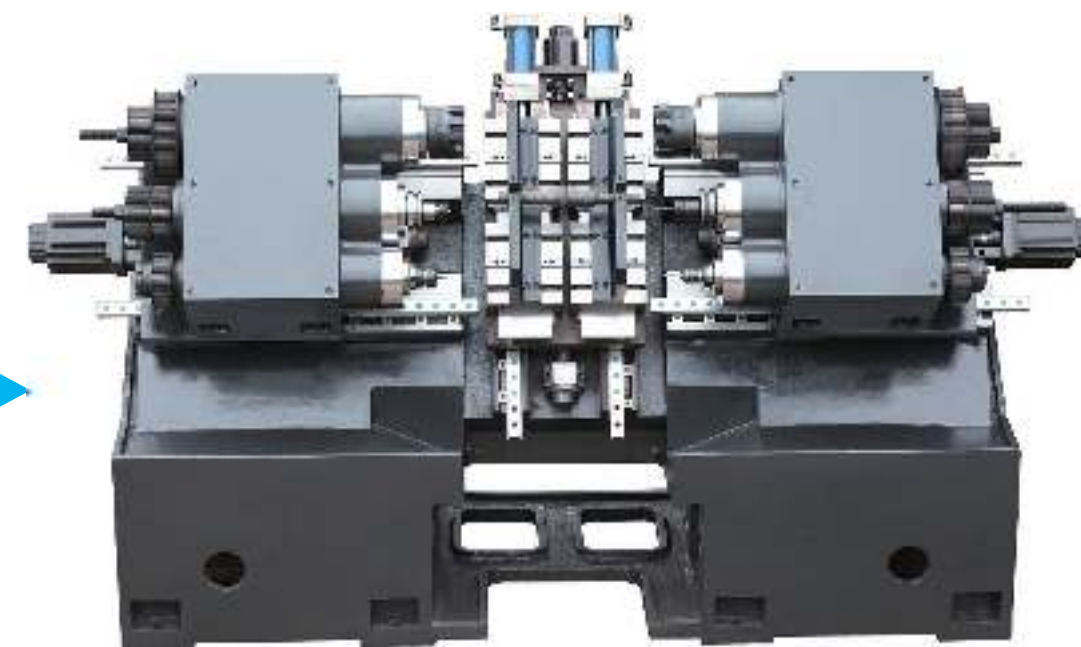
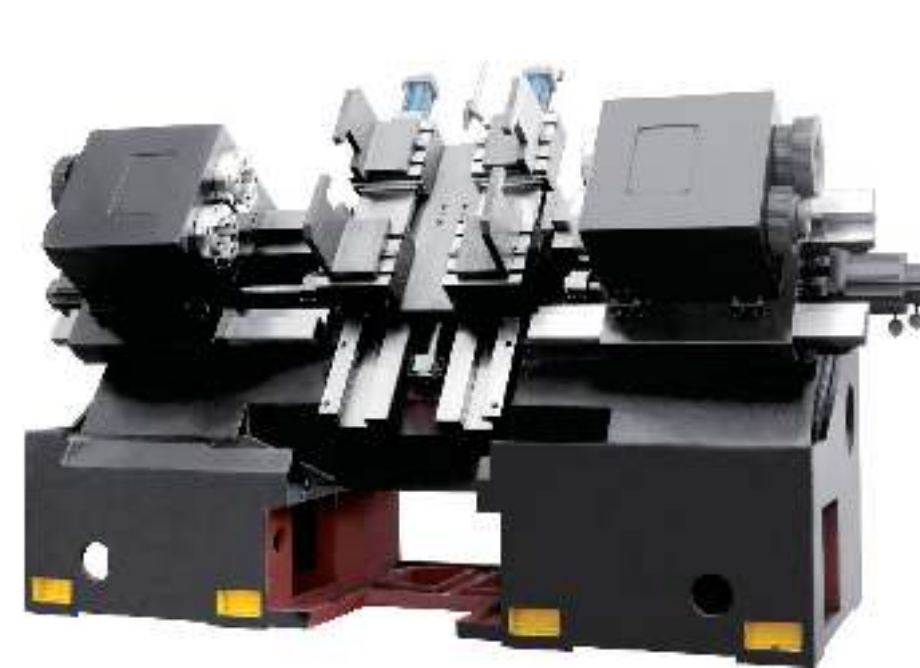
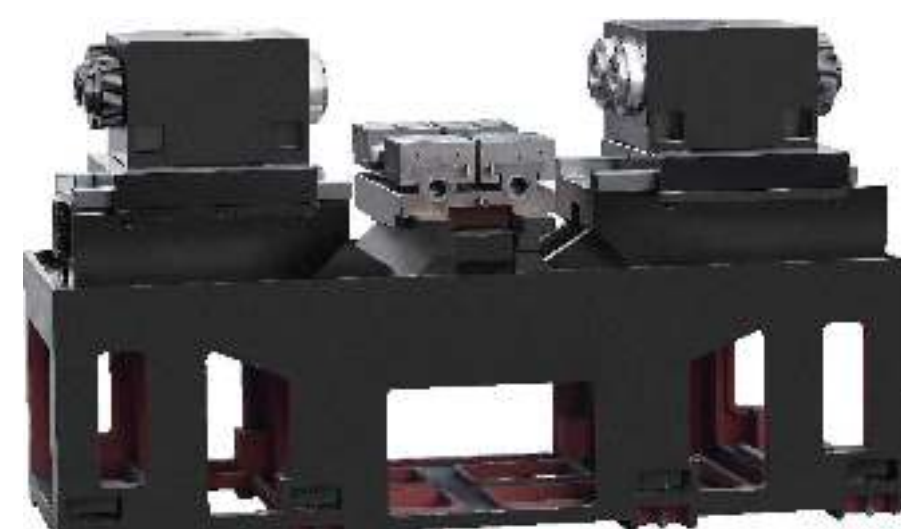
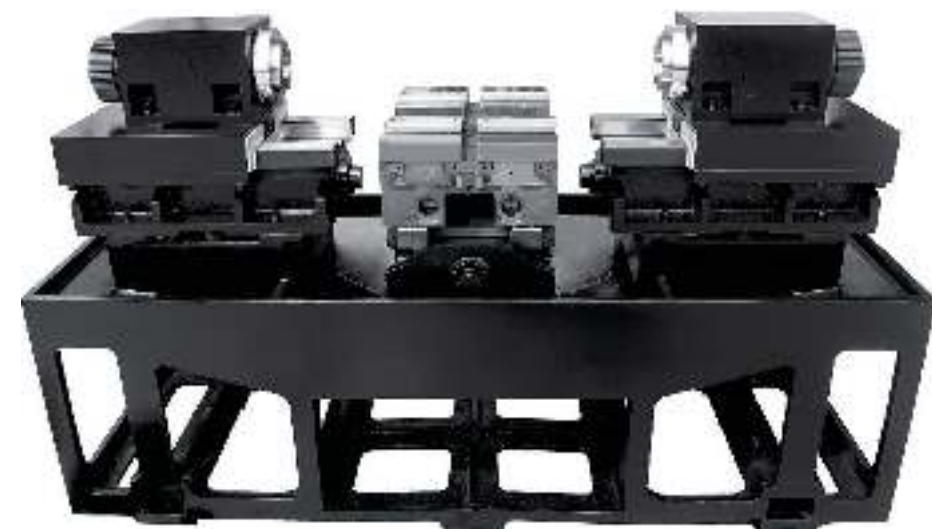
**JX-Z实用型分体平床身**

**KPD强刚型平床身整体床身**

**KPD680超强刚型整体15°斜床身**

**JXZ超强刚型整体55°斜床身全防护**

**JXZ整体55°斜床身全防护 (智能机)**



机床性能结构差别比较

机床性能结构差别比较

机床性能结构差别比较

机床性能结构差别比较



结构讲解



结构讲解



结构讲解



结构讲解



结构讲解

智能机案例

见下页

常规夹具选配、非标夹具可定制

根据不同的产品技术要求可选配以下不同功能的主轴



标准JX-Z500系列 / KPD系列 双工位机床通用夹具



标准JX-Z500系列 / KPD系列 自定心机床通用夹具



JX-Z500系列平床身系列单 / 双主轴适合直径50以下铣单面打中心孔铣端面打中心孔镗孔。



KPD 系列铣打一体主动力头适用于铣端面打中心孔，双工位圆钢类加工直径80以下铣端面打中心孔。



KPD / JXZ 系列铣打一体主动力头适用于铣端面打中心孔、钻孔、自定心夹具，锻打类或圆钢类特殊形件加工，加工直径150以下铣端面打中心孔 U钻镗孔等功能。



KPD/JXZ 系列铣钻攻一体三主动力头，适用于铣端面打中心孔、钻孔攻螺纹为一体，自定心夹具，锻打类圆钢类特殊形件加工，加工直径在150以下。



多轴铣削动力头，适合加工中心孔螺孔分度定位多孔系，包括铣镗等满足各种端面加工的复杂性零件要求。



可用于多台阶内孔和外径的加工。



桁架机械手智能一体化生产线。



提供从单机自动化到组线的全套交钥匙服务(关节机器人选配)



一汽120多米多机自动化集成生产线现场(桁架机械手选配)



日本山田客户现场(智能功能点筒面板选配)



智能化产品检测设备(选配)



集成化大流量排屑水过滤系统(选配)



## 锯打复合中心孔车床

Sawing and Punching Compound Center Hole Lathe

### ● 三大优势说明 Three Advantages

1. 场地面积节约一倍，人工成本降低一倍；
2. 三道工序集成加工，效率高；
3. 实现自动化上下料，刀具寿命智能监控系统，操作方便。

1. Doubling of site area savings and doubling of labor cost reduction;
2. Three processes integrated processing, high efficiency;
3. Realize automatic loading and unloading, tool life intelligent monitoring system, easy to operate.

### ● 加工功能描述 Description of Machining Functions

常规圆钢轴加工时需要：

1. 先用锯床下料；
2. 铣端面打中心孔或中驱双头车打中心孔；
3. 车床加工外圆；
4. 反向掉头加工外圆，通过现有机床将四道工序，锯打复合中心孔车床可以直接改变成两道工序，就可完成，这样的加工工艺完全打破传统的加工方式，缩短了加工流程，提高了产品稳定性和加工效益。

Regular round steel shaft machining requires:

1. Sawing the material first;
2. Milling the end face to punch the center hole or center drive double head lathe to punch the center hole;
3. Machining the outer circle on a lathe;
4. Reverse turnaround processing of the outer circle, through the existing machine tool will be four processes, sawing and hitting the composite center hole lathe can be directly changed into two processes, can be completed, so that the machining process completely breaks the traditional processing methods, shorten the processing process, improve product stability and processing efficiency.

### ● 加工步骤 Processing Steps

1. 将整捆6米的圆钢放置上料架；
  2. 输入所需要的工件长度及加工要求和工件数量；
  3. 料从侧面将单根材料通过料道直接推入左边主轴内孔夹紧工件；
  4. 锯头导轨向下移动，开始切端面；
  5. 完成后，锯头上移至中心钻动力头与工件的中心，开始打中心孔；
  6. 完成后，左侧卡盘松开，左侧方送料机构按照尺寸要求，将材料送出主轴夹紧工件；
  7. 完成后，锯头导轨向下移动，开始切端面，同时机械手抓住工件，完成接料工作；
  8. 切断后，将切断的料通过机械手送入右边主轴进行加工，反向中心孔及车外圆；
  9. 完成后，通过机械手取出工件，放入指定料仓进入下一循环。
- 注：在加工过程中，所有切削数据均采用数据检测来确保自动化的稳定性。
1. Place the whole bundle of 6 meters round steel on the loading rack;
  2. Enter the required length of workpiece and processing requirements and number of workpieces;
  3. The material is pushed from the side of the single material through the material channel directly into the left spindle bore to clamp the workpiece;
  4. The saw head guide moves down to start cutting the end face;
  5. When finished, the saw head moves up to the center of the center drill power head and the workpiece to start drilling the center hole;
  6. After completion, the left chuck is released and the left side feeding mechanism sends the material out of the spindle to clamp the workpiece according to the size requirement;
  7. After completion, the saw head guide moves downward and starts to cut the end face, while the manipulator grasps the workpiece and completes the splicing work;
  8. After cutting, the cut material will be fed into the right spindle for machining through the manipulator, reverse the center hole and turn the outer circle;
  9. After completion, take out the workpiece through the manipulator and put it into the designated bin to enter the next cycle.

Note: During the machining process, all cutting data are used for data detection to ensure the stability of automation.

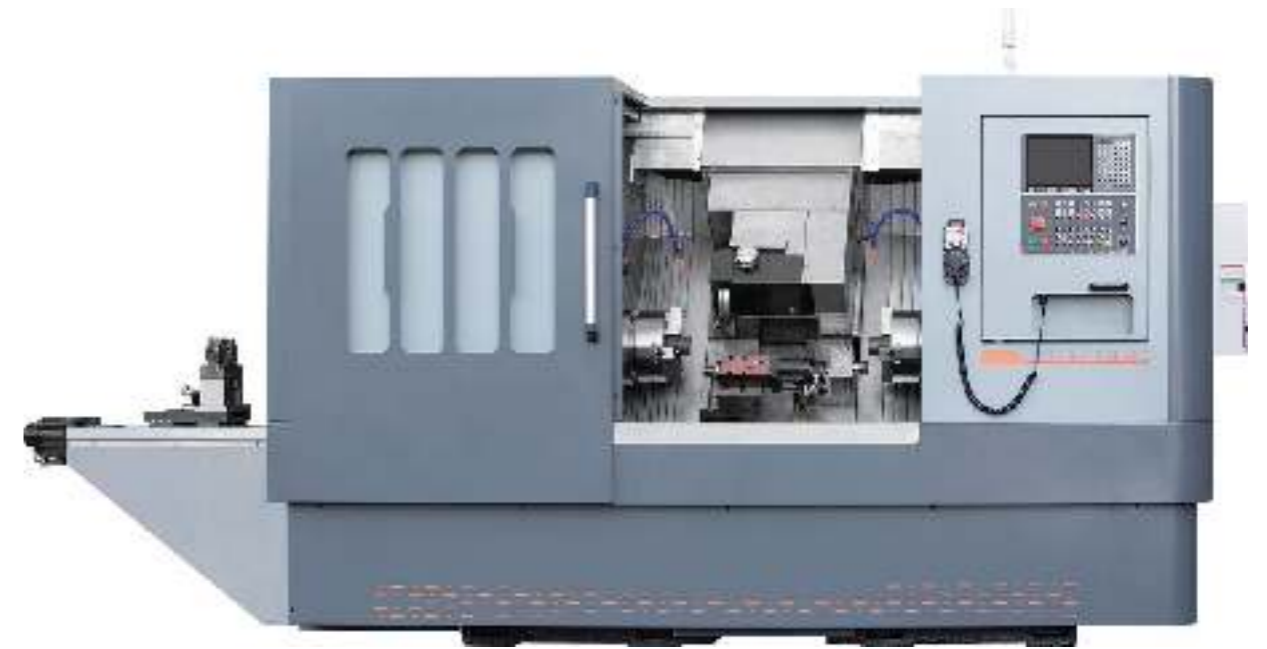


## 锯打复合中心孔车床

Sawing and Punching Compound Center Hole Lathe

(多项专利，仿必究)

专利号：ZL 2022 2 0662019.2



### ● 机床规格 Machine Specification

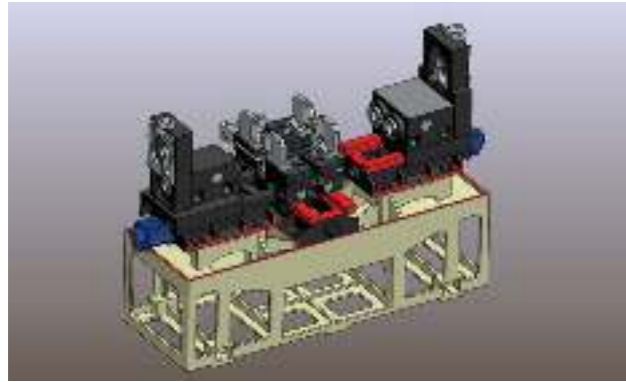
技术参数 Technical parameter	单位 Unit	JXJDC70	
加工直径范围	Processing diameter range	mm	Φ14-65
加工长度范围	Processing length range	mm	100-800
主轴孔径	Spindle bore	mm	A2-8
卡盘	Chuck		中空10寸
中心孔型号	Central hole model		A/B/C/R型
主轴	Principal axis		10-30
主轴转速	Spindle speed	r/min	0-2000
锯头转速	Saw head speed	mm	50-150
X/Y/Z轴重复定位精度	X/Y/Z-axle repeated locating precision	mm	0.008
两端铣削长度一致性	Consistency of the milling cutting length at both ends	mm	±0.05
中心孔深度一致性	Consistency of the center hole depth	mm	±0.05
中心孔平面垂直度	Verticality of the center hole plane	mm	0.025/50
中心孔粗糙度	Roughness of the center hole	mm	≤Ra1.6-3.2
上下料道加机床外型尺寸	External dimensions of the upper and lower magazines plus machine tools	mm	6000+3420x1620x1950



## 市场上的各种铣打机性能的研究与分析

以下比较，不针对任何企业，仅限于技术分析参考使用，如有不到之处，敬请谅解。

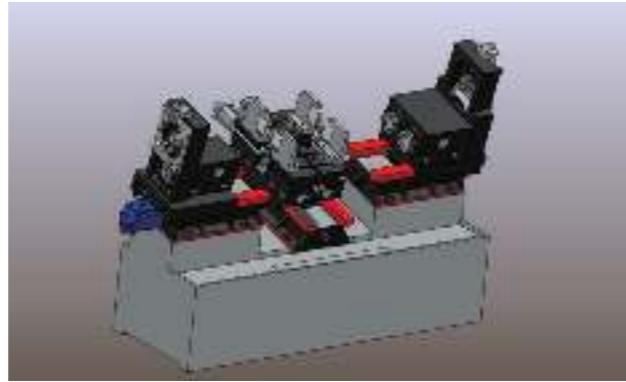
### 1 巨鑫经济型平床身



**此结构的平床身优点：**结构简单，上下分体，经济实用，中置排屑顺畅，结构简单制造成本低。

**缺点：**此结构不能加工大直径重切削零件，夹具、导轨面容易堆积铁屑，整体刚性差。

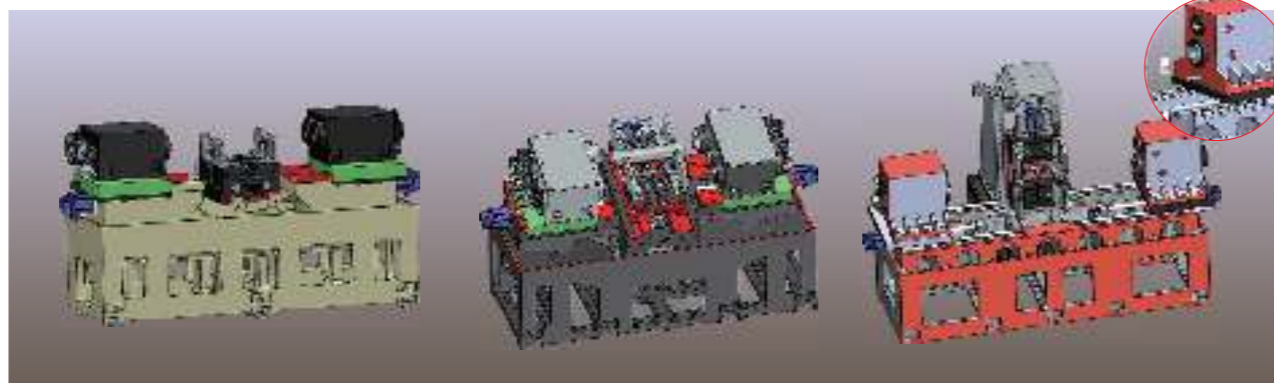
### 1 市场上的经济型分体斜床身



**此结构的平床身优点：**上下分体，床身斜度10~30°，结构简单，经济实用，中置排屑顺畅，结构简单制造成本低。

**缺点：**由于角度太小，铁屑容易在夹具、导轨面容易堆积，卫生与经济型平床身机床没有差别，不能加工大直径重切削零件，整体刚性差，钣金无法做到全防护，外型偏大，占地多。两种经济型机床对比，斜床身没有任何优势，反而内防护安装难度更大。

### 2 巨鑫重型平床身机床/15°平床身



**此机构机床的优点：**导轨与床身为整体结构，高刚性；中置后排屑，排屑顺畅；与以上两种机床对比，在防护及刚性上差距50%以上。

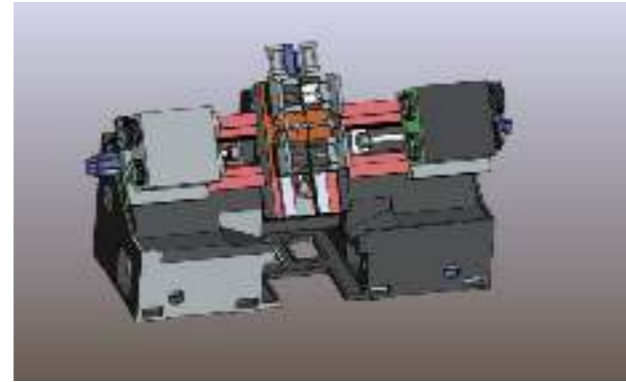
**缺点：**夹具、导轨面容易堆积铁屑，制造难度大、成本高。

### 2 市场上立式中心孔机床(巨鑫也有)

**此机构机床的优点：**导轨面与地面成90°夹角，排屑效果好，能够保证加工面整洁，制造成本低。加工长度最多可在到200mm~1000mm。

**缺点：**中间立柱与床身用螺钉连接，高度高，加工零件时容易产生共振，刚性差引起振刀（线轨上平面到第一主轴高度290，加上主轴滑台高度，这样相当于人笔直站立和马步站立的差别）。刚性远不如整体床身。

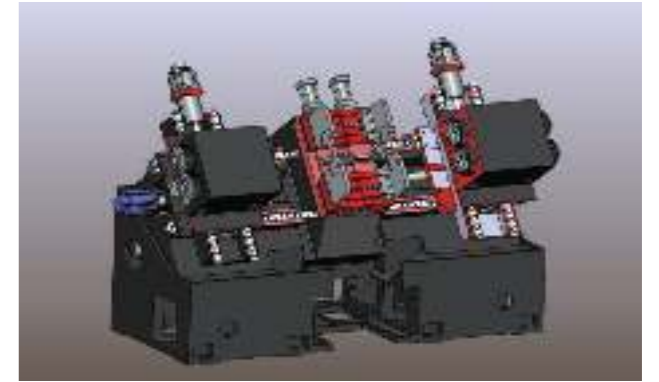
### 3 巨鑫55°硬轨斜床身机床



**此机构机床的优点：**导轨与床身为整体结构，中导轨比常规机床的导轨加宽2倍多，高刚性，超重型切削；导轨面与地面成55°，铁屑不容易在夹具、导轨面堆积，加工区域全不锈钢防护，中置后排，排屑顺畅；适合高要求的产品加工，提高企业档次。

**缺点：**机床体积大，价格比平床身高，制造难度大、成本高。

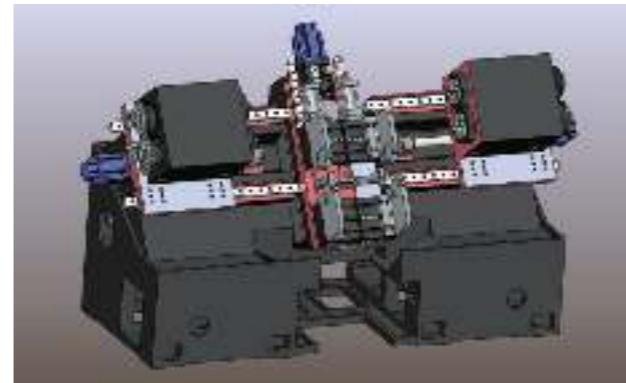
### 3 60°两侧十字斜床身机床



**此机构机床的优点：**夹具固定不动，两侧主轴箱移动；导轨采用线轨硬轨两种结构，导轨面与地面成60°，铁屑不容易在夹具、导轨面堆积，加工区域全不锈钢防护，中置后排，排屑顺畅，适用于组线快速加工。

**缺点：**机床体积大，价格比平床身高，性能可以，成本高；因两端主轴箱有横向移动，长久使用两端中心孔同轴度稳定性不好，制造难度大、成本高。

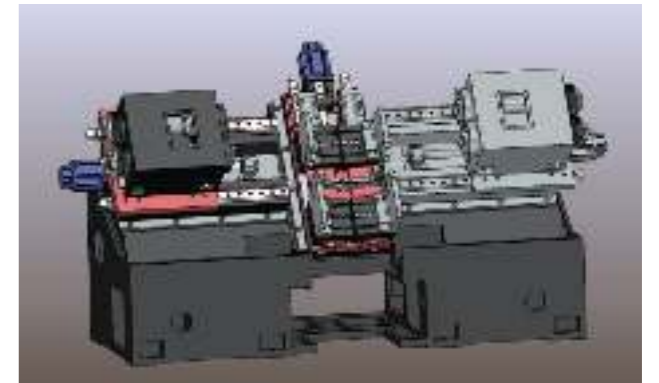
### 4 巨鑫55°线轨斜床身机床



**此机构机床的优点：**导轨与床身为整体结构，线轨结构，可高速强切、智能型加工；导轨面与地面成55°，铁屑不容易在夹具、导轨面堆积，加工区域全不锈钢防护，中置后排，排屑顺畅，适用于组线快速加工。

**缺点：**机床体积大，价格比平床身高，制造难度大、成本高。

### 4 线轨分体斜床身机床



**此机构机床的优点：**三个巨型导轨与床身分开，螺钉连接；导轨面与地面成65-70°，铁屑不容易在夹具、导轨面堆积，加工区域全不锈钢防护，中置后排，排屑顺畅，适用于组线快速加工，制造成本低。

**缺点：**机床体积大，价格比平床身高，刚性比较整体式床身，分体式明显差距很大，变形量也大。



## JXZ系列中型斜床身中心孔机床

JXZ Middle-sized Face Milling Center Drilling Machine (Slant Bed)



注：更换产品不换刀的情况下，无须对刀，对于400长度以上工件，单件加工有特效。  
 Note: in the event of no cutter change during the product replacement process, there is no need to align the cutter.  
 The machining has special effect to single work piece with length of more than 400.

### ● 机床特点 Machine characteristic

JXZ中型铣端面钻中心孔机床主要应用于中型3米以下轴类零件的铣端面、钻中心孔加工。机床采用CNC数字控制，机床所有的运动以及辅助动作均有CNC程序控制，机床采用45°整体铸造床身，机床的运动滑板、主轴箱以及夹具都呈45°斜体安装，机床进行了良好的内外全防护设计，夹具采用调整方便、夹持精确可靠的双V型液分分离式自动定心自动定位夹具；JXZ中型机床以高精度加工以及高效产出赢得了众多客户的信赖与支持。

JXZ medium-sized Series End Face Milling and Center Hole Drilling Machine Mainly applied in face milling and center drill machining of middle-sized axle parts (below 3 meters). Such machine tool adopts CNC numerical control, and its all motion and auxiliary functions subject to CNC program control. Machine tool adopts the favorable inner and outer full-protection design, and the fixture body adopts the dual-V hydraulic separation type automatic customers for its high-precision machining and high-efficiency output.

掏心源于真诚，与市场同心，更懂客户需求！  
 Serve with sincerity, with the market more understanding of customer needs!

## 部件展示及说明

Component Display And Description

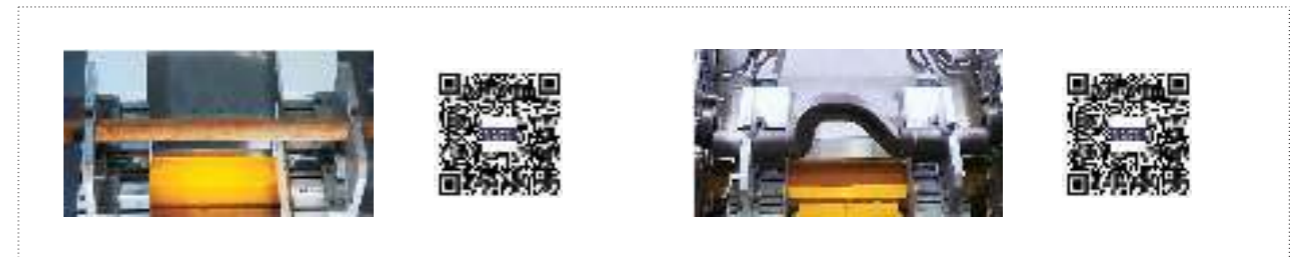
### ● 加工规格范围 The Maching Specification



### ● 加工功能描述 Description Of Machining Functions

- 标配功能: 铣端面、钻中心孔。  
 Standard functions: Face milling, center hole drilling.
- 选配功能:  
 1. 铣端面、钻孔攻丝、套车外圆、倒角等;  
 2. 铣端面、打中心、快速U钻、倒角等;  
 3. 铣端面、打中心、套车外圆、倒角等;  
 4. 曲轴铣端面、打中心、套车外圆、小头钻孔攻丝、大头台阶组合U钻。
- Optional functions:  
 1. Face milling, drilling tapping, center hole drilling, and chamfering etc;  
 2. Face milling, center drilling and fast-speed U drill, and chamfering etc;  
 3. Face milling, center drilling, center hole drilling, and chamfering etc;  
 4. Crankshaft face milling, center drilling, center hole drilling, small-head drilling tapping, large-head bench combined U drill.

### ● 加工图片 Machining Pictures



### ● 机床规格 Machine Specification

技术参数 Technical parameter	单位 Unit	JXZ120/1200	JXZ160/1600	JXZ200/2000	JXZ250/2500	JXZ250/3000	备注 Remark
加工直径范围 Processing diameter range	mm	Φ20-120	Φ20-120	Φ40-200	Φ50-245	Φ50-245	可改动 Adjustable
加工长度范围 Processing length range	mm	400-1200	450-1600	500-2000	500-3000	500-3000	可改动 Adjustable
中心孔型号规格 Central hole model specifications	mm	A / B / C / R型(type)					Φ≥2.5
特殊工能铣钻攻丝 Special wire milling/drilling/tapping	mm	M3-20	M3-20	M3-30	M3-30	M3-30	选配动力达到M35 Optional motive power hits M35
最大单边铣削 Maximum single-sided milling cutting	mm	5	5	5	5	5	
主轴转速范围 Spindle RPM range	r/min	0-2000	0-2000	0-2000	0-2000	0-1500	
机床控制方式 Machine tool control mode		北京凯恩帝 / 广州数控 / 西门子 / 发那科 / 其他数控系统 Beijing KND / Guangzhou CNC / Siemens / Fanuc / Other CNC systems					可供选配 Optional configuration
X/Y/Z轴重复定位精度 X/Y/Z-axe repeated locating precision	mm	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	
两端铣削长度一致性 Consistency of the milling cutting length at both ends	mm	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	特殊要求±0.02 Special requirement ±0.02
中心孔深度一致性 Consistency of the center hole depth	mm	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	
中心孔平面垂直度 Verticality of the center hole plane	mm	0.03/50	0.03/50	0.03/50	0.03/50	0.03/50	特殊要求±0.015 Special requirement ±0.015
中心孔粗糙度 Roughness of the center hole	mm	≤Ra1.6	≤Ra1.6	≤Ra1.6	≤Ra1.6	≤Ra1.6	
机床外型尺寸 Machine overall dimensions	mm	5200/2000/1900	5200/2000/1900	6200/2000/1900	6700/2000/1900	7200/2000/1900	
机床总功率 Machine total power	Kw	22/30	22/30	22/30	30	30	
机床重量 Machine weight	T	≈8.8	≈9.8	≈10.5	≈12.5	≈15	



## JXZ系列中型斜床身中心孔机床 JXZ Middle-sized Face Milling Center Drilling Machine (Slant Bed)

所有设计及配置都有预留自动化接口  
All designs and configurations are provided with the reserved automation interface

大跨度强刚性巨型导轨  
(总宽度580mm, 轨宽度120mm)

主轴系统按国际强刚标准, 刚性更好, 切削更强, 并有多种功能的主轴可选配。

采用伺服主轴电机保证切削性能及更加节能。

双分离式整体自定心夹具, 刚性更强, 调整方便。



自动排屑可根据客户要求分左、右、排屑设计。

十字滑台结构, 加工大型产品时, 机床给进稳定, 反应速度更快, 导轨总宽度470mm, 轨宽度65mm。

国内首家整体斜床身中心孔机床, 高刚性整体床身通过力学研究设计, 保证强切屑时无振动现象。

上料高度850mm, 按人体构造学设计, 操作更加便捷、轻松。

## 部件展示及说明 Component Display And Description



整体结构设计布局合理、功能配置先进齐全、操作简单便利、可连接桁架式机械手组线自动化生产。

The overall structure is of reasonable design and layout, in addition to advanced and complete functions and configuration, simple and convenient operation. Besides, connection with rack-type manipulator is feasible.

### ● 选配项 Optional Items



轻型双轴组合动力头 (选配):  
1. 铣刀中心可放中心钻;  
2. 铣和钻可以分开;  
3. 铣钻一体, 另一主轴可以钻孔, 也可以镗孔。  
Light double-shaft combined power head:  
1. A center drill can be placed at the center of milling cutter;  
2. The milling cutter and drill can be separated;  
3. The milling cutter and drill are integrated, and the other shaft can be used to drill and bore holes.



大型强刚性铣打双轴组合动力头 (选配):  
1. 铣刀中心可放中心钻;  
2. 铣和钻可以分开;  
3. 铣钻一体, 另一主轴可以钻孔, 也可以镗孔。  
Large-sized strong-rigidity milling centering, Double-axe combined power head:  
1. A center drill can be placed at the center of milling cutter;  
2. The milling cutter and drill can be separated;  
3. The milling cutter and drill are integrated, and the other shaft can be used to drill and bore holes.



强刚性铣钻攻三主轴结构, 标准化的刀柄接口 (选配)。  
Strong-rigidity milling/drilling/tapping three-spindle structure. Standardized shank interface.



整体45°斜床身铸造, 整体刚性强、精度稳定性好、装卸方便、排屑顺畅。  
One-piece casting on 45° slant bed, with strong rigidity, favorable precision and stability, convenient loading & unloading, and smooth scrap conveying.



大型锻件零件加工展示  
Display of large-sized forging parts machining.



分离式的双V型自定心夹具, 夹紧定位可靠、工件大小调整方便。  
Separate double V-shaped self-centering fixture for reliable clamping and positioning and easy adjustment of workpiece size.



## KPD大型中心孔机床 (平床身) KPD Large-sized Face Milling Center Drilling Machine (Flat Bed)



特殊功能：大型轴类自动检测定位，程序自动生成加工，轴两端多种孔类铣钻攻组合达到国际先进水平。  
Special functions: Large-sized axle automatic test and locating, automatic machining according to program, international advanced milling/drilling/tapping combination at both ends of the axle.

### ● 机床特点 Machine characteristic

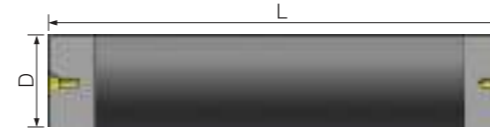
KPD大型铣端面钻中心孔机床是针对大型轴类零件中心孔加工而开发制造的重型中心孔机床。此系列机床采用CNC数字控制，机床的所有运动以及辅助动作均有CNC程序控制，机床采用具有重型承载性能的整体铸造平床身结构，床身左右两侧采用对称的宽厚体式十字滑台结构，主轴箱在滑台上实现纵横向运动，工件夹具采用双V液压自定心上下压紧式两种夹具，宽大的夹具支承板安装在床身的宽大导轨面上。KPD超大型中心孔机床具有操作方便、调整便捷、加工精度稳定可靠、加工效率高等优势特点，非常适合于大型轴各非标类零件的加工使用。

KPD large-sized face milling center drilling machine is a heavy-duty center hole machine tool that is developed and manufactured by Juxin Machine Tool for center hole machining of large-sized axle parts. Such machine tool adopts CNC numerical control, and its all motion and auxiliary functions subject to CNC program control. The machine tool adopts the integrated casting flat bed structure with heavy load carrying performance and on both sides of the bed there is a symmetrical wide and thick cross-slipway structure. Along the slipway the spindle box can move along vertical and horizontal directions. It is noteworthy that dual-V hydraulic self-centering upper/lower jam type fixtures are used as the work piece fixture, and the broad and large-sized fixture support plate is mounted onto the bed's guide way face. Since KPD large-sized center hole machine tool is of strong points like easy operation, convenient adjustment, reliable and stable machining precision, and high machining efficiency etc., the product is very applicable to machining of large-sized axle parts(non-standard type.)

掏心源于真诚，与市场同心，更懂客户需求！  
Serve with sincerity, with the market more understanding of customer needs!

## 部件展示及说明 Component Display And Description

### ● 加工规格范围 The Maching Specification



L=500-300mm      D=Φ50-Φ300mm  
L=1000-4000mm    D=Φ80-Φ400mm  
L=1000-5000mm    D=Φ100-Φ500mm  
最大夹持/Maximum clamping capacity:380  
最大铣削/Maximum milling cutting capacity:300

### ● 加工功能描述 Description Of Machining Functions

标配功能：铣端面、钻中心孔。  
Standard functions: Face milling, center hole drilling.

选配功能：  
1. 铣端面、钻孔攻丝、套车外圆、倒角等；  
2. 铣端面、镗孔、倒角等；  
3. 铣端面、打孔中心、套车外圆、倒角等。

Optional functions:  
1. Face milling, drilling tapping, center hole drilling, and chamfering etc;  
2. Face milling, hole boring, and chamfering etc;  
3. Face milling, center drilling, center hole drilling, and chamfering etc.

### ● 部分典型加工零件 Some Typical Machining Parts



### ● 机床规格 Machine Specification

技术参数 Technical parameter	单位 Unit	KPD300/3000	KPD400/4000	KPD500/5000	备注 Remark
加工直径范围 Processing diameter range	mm	直径大小可根据客户需求定制			有多种规格机型 可加工Φ0.5米
加工长度范围 Processing length range	mm	500-3000	1000-4000	1000-5000	长度10米以内根据实际产品定制
中心孔型号规格 Central hole model specifications	mm	A/B/C/R型(type)Φ2.5以上(Φ≥2.5)			
特殊工能铣钻攻丝 Special wire milling/drilling/tapping	mm	M3-30	M3-30	M3-30	选配动力达到M35 Optional motive power hits M35
最大单边铣削 Maximum single-sided milling cutting	mm	10	10	10	
主轴转速范围 Spindle RPM range	r/min	300/1500	300/1500	300/1500	选配动力档位+伺服变速 Power shift plus servo variable speed (Optional)
机床控制方式 Machine tool control mode		北京凯恩帝 / 广州数控 / 西门子 / 发那科 / 其他数控系统 Beijing KND / Guangzhou CNC / Siemens / Fanuc / Other CNC systems			
X/Y/Z轴重复定位精度 X/Y/Z-axle repeated locating precision	mm	0.012	0.012	0.012	
两端铣削长度一致性 Consistency of the milling cutting length at both ends	mm	±0.05	±0.05	±0.05	
中心孔深度一致性 Consistency of the center hole depth	mm	±0.05	±0.05	±0.05	
中心孔平面垂直度 Verticality of the center hole plane	mm	0.03/50	0.03/50	0.03/50	
中心孔粗糙度 Roughness of the center hole	mm	0.03/300	0.03/300	0.03/300	
机床外型尺寸 Machine overall dimensions	mm	7600/2600/2500	9000/2600/2500	10000/2600/2500	
机床总功率 Machine total power	kW	45	65	65	
机床重量 Machine weight	T	≈15	≈22	≈22	



# KPD大型中心孔机床 (平床身)

## KPD Large-sized Face Milling Center Drilling Machine (Flat Bed)

所有设计及配置都有预留自动化接口  
All designs and configurations are provided with the reserved automation interface

敞开式内外全防护自动门, 使上下料更方便, 更安全。

主轴系统采用重载型结构, 刚性更好, 切削更强, 有多种功能的主轴可选配。

采用伺服主轴电机齿轮变速保证切削性能及高效节能。

大跨度强刚性巨型导轨 (总宽度650mm, 轨宽度120mm)

整体不锈钢内防护。

双分离式整体自定心夹具, 刚性更强。



高刚性整体床身通过力学研究设计, 保证强削时无振动现象。

十字滑台结构, 总宽度700mm, 轨宽度90mm, 加工大型产品时机床给进稳定。

上料高度1200mm, 操作更加便捷、轻松。

自动排屑, 可根据客户要求分左、右、中置内排屑设计。

## 部件展示及说明

### Component Display And Description



整体结构设计布局合理、功能配置先进齐全、操作简单便利、可连接桁架式机械手组线自动化生产。

The overall structure is of reasonable design and layout, in addition to advanced and complete functions and configuration, simple and convenient operation. Besides, connection with rack-type manipulator is feasible.

### ● 选配项 Optional Items



夹持精确稳定、大小调整操作简单的分离式双V液压自定义夹具。  
Separation type dual-Vhydraulic self-centering fixture with precise and stable clamping and simple operation in adjustment.



高刚性的主轴及动力设计, 满足大型铣削刀盘的强力切削需求。  
High-rigidity spindle and cutter disc's strong cutting demands.



整体铸造平床身, 宽体式精密导轨支撑结构, 满足大重型工件的切削承载。  
Integrated casting flat bed, broad precise guideway support structure, which meet large and heavy work piece's cutting demands.



导轨滑动接触面都经人工精心铲刮、并布局合理的润滑油槽。  
The sliding contact surfaces of the guides are carefully scraped by hand and have well laid out lubricant grooves.



强刚性铣钻攻三主轴结构, 标准化的刀柄接口 (选配)。  
Strong-rigidity milling/drilling/tapping three-spindle structure, standardized shank interface.



大型强刚性铣打双轴组合动力头 (选配):  
1. 铣刀中心可放中心钻;  
2. 铣和钻可以分开;  
3. 铣钻一体, 另一主轴可以钻孔, 也可以镗孔。  
Large-sized strong-rigidity milling centering, Double-axle combined power head:  
1. A center drill can be placed at the center of milling cutter;  
2. The milling cutter and drill can be separated;  
3. The milling cutter and drill are integrated, and the other shaft can be used to drill and bore holes.

**JXFA** 多系列盘类立车  
Multi-series Disk Type Vertical Lathe

**盘类双立车** 详情见第33页

Z向有效行程 600/800



JXLC40D / JXLC45D  
JXLC40CX / JXLC45CX (车铣)



JXLCS63D  
JXLCS63CX (车铣)



JXLS40 / JXLS45  
JXLS40CX / JXLS45CX (车铣)

多系列轴类立车  
Multi-series Shaft Type Vertical Lathe

**轴类双立车** 详情见第35页

加工高度：人工操作 600/800，机器人操作 1050/1250



JXLC40HA / JXLC45HA  
JXLC40CX / JXLC45CX (车铣)



JXLS40HA / JXLS45HA  
JXLS40CX / JXLS45CX (车铣)

特殊功能型机床  
Special Function Machines

**双正倒立车 (盘类)**

详情见第37页

工件最大高度180 直径300



JXZDLC60

**细长轴双正倒立车**

详情见第37页

工件最长800 (33倍径)



JXXCZL32

**转子车压主线机床**

详情见第39页



JXLCY40HA  
JXLCY40CX (车铣)

**盘类双立磨 (车磨)**

详情见第41页

回转450 行程600



JXSLM45 (磨)  
JXSLCM45 (车磨)

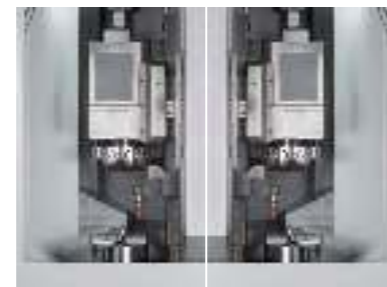
模块化功能选配



40/45/63标准型



40/45/63硬导轨设计,可实现μm级刀补  
(针对淬火硬度50度以上零件加工)



40/45机内检测 (选配)

模块化功能选配



40/45整体单尾座



40/45分体双尾座

集成化组合



四轴双正倒立车内部结构

集成化组合



四轴双正倒立车内部结构

特殊配置



转子车车铣 子轴自动压装

功能选配



车磨与磨两种机型结构

● 三大优势说明

1. 场地节约70%，劳动力减少50%；
2. 关节机器人联接自动化效率提高40-120%；
3. 生产成本节约50%，加工各种零件左右正反掉头即可完成。

● 加工功能描述

适应各类盘类及壳类零件的内、外圆柱面、圆锥面、圆弧面、端面、切槽、倒角、螺纹（公、英制螺纹，锥螺纹，端面螺纹）及钻、铣、铰、镗孔等工序的切削加工。本机床对于汽车配件、盘齿类零件小型电机行业电机壳盘件都有更强的优越性。

▼ 各种功能的立车立磨正倒立车专利 (多项专利, 仿必究)

ZL 2018 2 0926331.1  
ZL 2019 2 0425947.5  
ZL 2019 2 0425266.9  
ZL 2019 2 1058890.6

ZL 2019 2 1067792.9  
ZL 2020 2 0426150.X  
ZL 2020 2 0452079.2  
ZL 2020 2 1171638.9

ZL 2020 2 1171723.5  
ZL 2020 2 3143237.5  
ZL 2021 2 0203755.7  
ZL 2021 2 1328657.2

● 三大优势说明

1. 场地节约 70%-150%，劳动力减少 50%；
2. 关节机器人联接自动化效率提高 40-120%；
3. 生产成本节约 50%，加工各种零件左右正反掉头即可完成。

ZL 2021 2 1331349.5  
ZL 2021 2 1648467.9  
ZL 2021 2 1728248.1

ZL 2022 2 0056333.6  
ZL 2022 2 1173791.4  
ZL 2023 2 1648195.1

● 三大优势说明

1. 场地节约3倍以上，劳动力减少 80%，达到一人多机效果；
2. 自动化效率提高100%；
3. 生产成本节约120%，同时加工2种零件或 2种不同的零件，左右都可实现上下正反自动掉头即可完成。

● 加工功能描述

适应各类轴类盘类及壳类零件的内/外圆柱面、圆锥面、圆弧面、端面、切槽、倒角、螺纹（公、英制螺纹，锥螺纹，端面螺纹）及钻、铣、铰、镗孔等工序的切削加工。  
本机床对于汽车配件、轴齿盘类零件小型电机行业电机轴及盘件都有超强的优越性。

● 三大优势说明

1. 场地节约3倍以上，劳动力减少80% 达到一人多机效果；
2. 自动化效率提高100%；
3. 生产成本节约120%，同时加工2种不同的轴类零件。
4. 一次装夹加工完成，解决细长轴加工的行业难题。

● 加工功能描述

针对各种细长轴类加工。

● 三大优势说明

1. 结合自动化的专业需求，车铣压组合。
2. 采用特有的伺服与液压同步技术来提高伺服压机的不足之处。
3. 自动化集成度高，占地面积小，操作方便，效力高等优点。

● 加工功能描述

专业针对 112 以下小型电机的自动化加工设计的组合式专用机床。采用读取压力数据来控制车加工尺寸，通过控制系统与控制系统相互交流，形成特有的加工精度、补偿功能，来确保转子压装的松紧度，确保百分百合格产品下线。

● 三大优势说明

1. 场地节约70%，劳动力减少50%；
2. 关节机器人联接自动化效率提高40%；
3. 生产成本节约50%。

● 加工功能描述

适应各种盘齿壳类零件的内孔端面等工序的加工。比传统内圆磨床有更强的优势。



## 各种自动连线实际应用示意图

Schematic Diagram of Actual Application of Various Automatic Wiring

### 轴类三台机连线



加工实景视频

智能检测控制台 (可选配)

轴类三台联机/五台联机, 分别加工2分钟/3分钟以上的零件, 优点为其中一台机器在换刀过程中, 机器人可跳过换刀的设备, 通过储料仓自动进入下一台机床进行上下料工作, 对工作人员不产生安全隐患, 做到人机操作分开, 保证机器人跟人不会相撞的特点。(三台联机/五台联成本线相当于1台机器人控制2条生产线)

### 轴类五台机连线



加工实景视频

### 轴盘类四台机连线



加工实景视频

盘类四台联机/六台联机, 分别加工2.5分钟/3.5分钟以上的零件, 优点为其中一台机器在换刀过程中, 机器人可跳过换刀的设备, 通过储料仓自动进入下一台机床进行上下料工作, 对工作人员不产生安全隐患, 做到人机操作分开, 保证机器人跟人不会相撞的特点。(四台联成本线相当于1台机器人控制2条线, 六台联成本线相当于1台机器人控制3条线)

### 轴盘类六台机连线



加工实景视频

智能检测控制台 (可选配)

### 盘类二台机连线



加工实景视频

### 经典盘类加工智能生产线

对于盘类车加工正反面, 可一次性钻孔攻丝等工序组合完成, 只要利用一台桁架机械手来完成, 节约市场成本及自动化成本。



## 双立车和斜车自动化的情况下的优势对比图

Comparison of The Advantages in The Case of Automation of Double and Inclined Carriages



加工1米的电机轴, 采用立车组线的占地面积为7.5x9.6米。



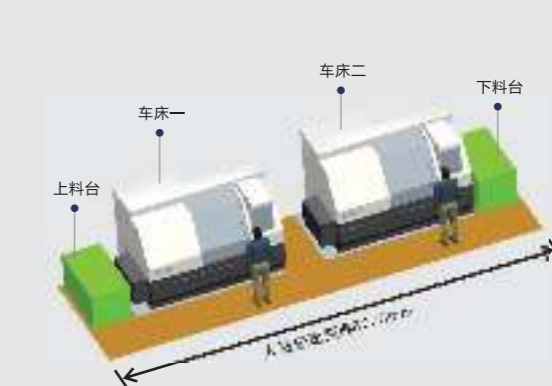
加工1米的电机轴, 采用斜车组线的占地面积为5x4.3米, 车间场地浪费很大。

## JXLC系列双主轴数控立车加工优势说明图

JXLC Dual Spindle CNC Standing Vehicle Processing Advantages Illustration

### 人工操作说明: 卧式数控车与双主轴立车优势对比图

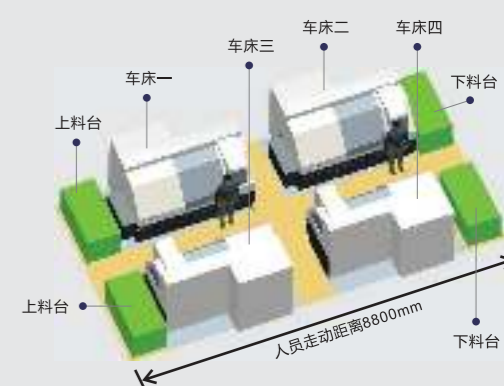
图一 普通车床两台联机示意图



#### 自动化联机三大缺点:

1. 常规标准机床刚性差, 切削量少, 加工效率慢。
2. 自动化联机难度大、成本高, 由于地面下降变形造成桁架结构自动化不稳定, 故障率高。
3. 占地面积太大, 场地费用高人工操作来回走动距离远, 耗时太多, 操作不方便劳动强度大。

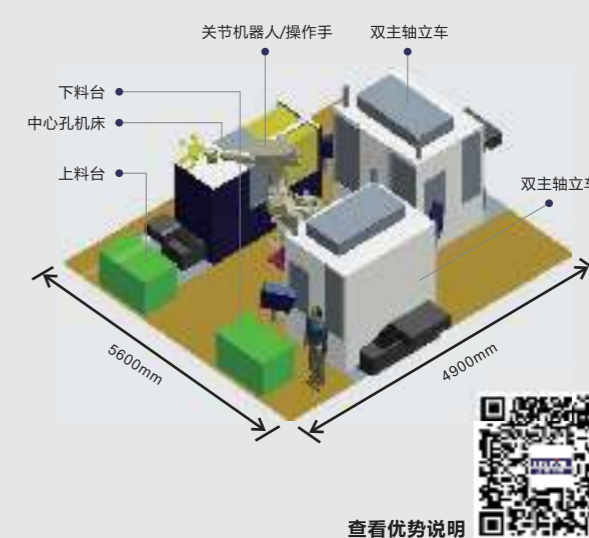
图三 普通车床四台联机示意图



#### 人工操作两大缺点:

1. 常规标准机床刚性差, 切削量少, 加工效率慢。
2. 人工操作时由于走线过长, 场地费用高, 来回走动8.8米, 体力吃不消, 只能管理两台设备, 人工成本提高50%。

图二 双轴立车五台自动化联机示意图及优势说明



查看优势说明

#### 自动化联机三大优点:

1. 比常规标准机床刚性提高30%以上, 单刀切削量达到12mm以上, 加工效率高, 是同类机床的125%产量。
2. 自动化联机直接固定在机床上或关节机器人可在地上直接固定, 方便安装及搬运移动。
3. 占地面积小, 场地费用低, 生产线总长减少50%以上人工操作来回走动距离短, 管理方便。

图四 双轴立车四台联机示意图及优势说明



查看优势说明

#### 人工操作两大优点:

1. 比常规标准机床刚性提高30%以上, 单刀切削量达到12mm以上, 加工效率高, 是同类机床的125%产量。
2. 人工操作距离短, 场地费用低, 相对于平时卧式机床两台距离还短, 人工劳动强度低, 管理多台机床时显得轻松。如: 1分钟左右加工零件时, 一个人可管理2台(等于4台)人工成本降低50%以上。



# 创新的设计理念与刚性十足合二为一 抗共振能力强 有效解决常规正倒立车刚性的不足



### 大跨距十字滑板

1. Z向大跨距十字滑板 45滚柱加长重型滑块，为大切削量提供强力的保障。
2. 滚珠丝杠两端轴承预拉伸固定采用整体铸造，X向采用重型35重型滚柱导轨，丝杠轴承采用前三后三设计加电机座装配精铲刮，提高了加工精度，加强了轴承负载力，提升机床长时间的稳定。

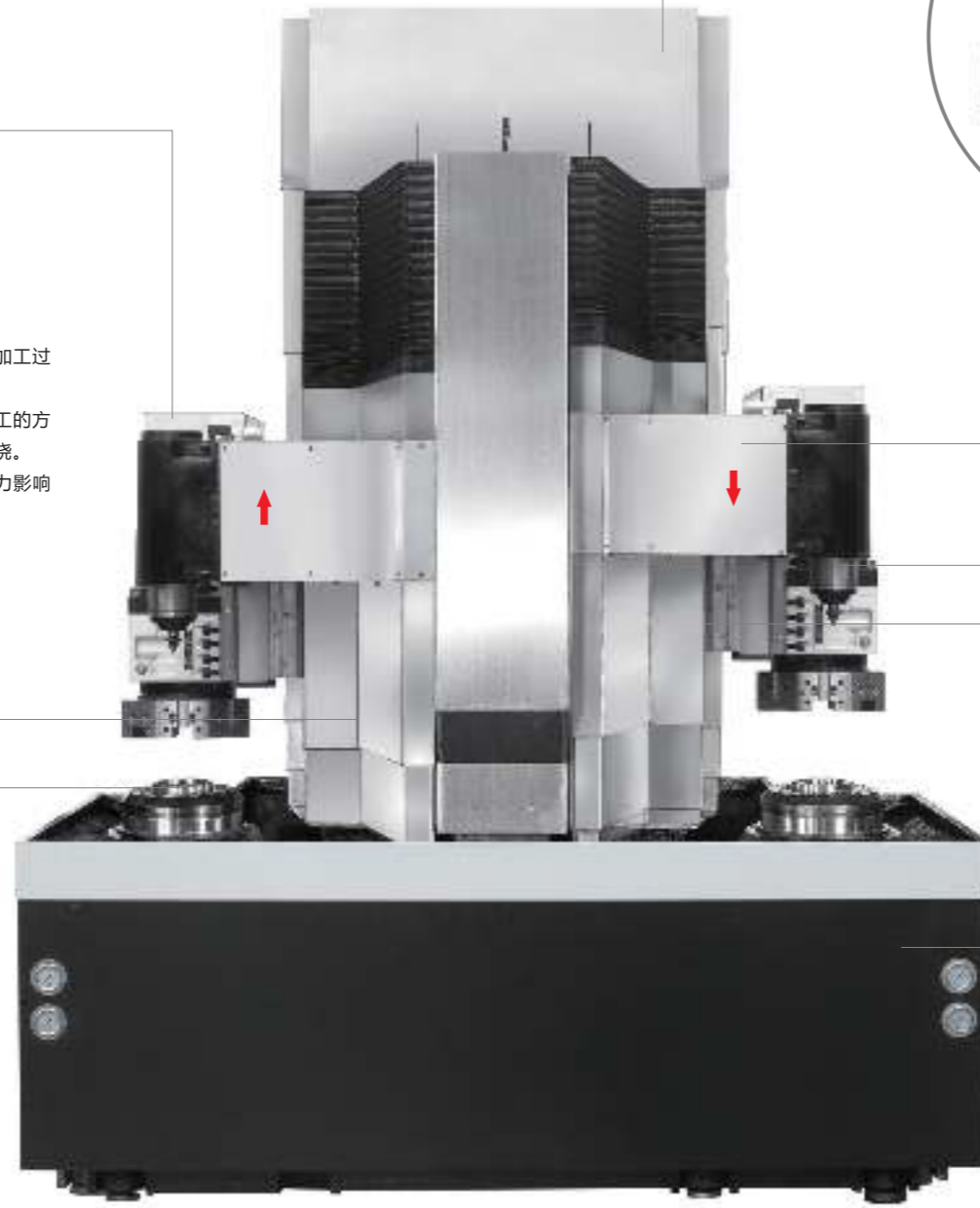


### 不锈钢防护罩

1. 采用多层防护导轨保护，减少在机床加工过程中的灰尘导致产生机床导轨的磨损。
2. 在加工过程中，由于工件采用立式加工的方式，明显提高加工效率，减少铁屑缠绕。
3. 对于细长轴加工过程中，不受地心引力影响明显提高抗震能力。



1. 大流量冲削功能保证加工区域的卫生，防止铁屑堆积。
2. 提高自动化的稳定性。



### 立柱的结构设计

采用内圆外方的设计原理（以内阴外阳内柔外刚的易学论），使立柱具有抗压抗变抗震等多重优势，及特殊的超低温热处理技术，来保证机床的导轨和丝杠在长期使用中平行稳定床身无扭曲，明显提升机床的精度和寿命有特殊效果。

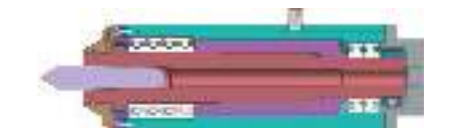


### (选配) 分体式独立可编程双尾座

1. 高低导轨设计采用伺服电机定位，尾座上下调整方便，抗震能力强，加工精度高，强力重切削没有震动，加工非常稳定。
2. 动力主轴尾座，跳动在0.01以内。

### (选配) 一体组合式整体尾座

1. 超大跨距导轨设计采用伺服电机定位，套筒式伸缩主轴尾座使机床在强力重切削没有震动非常稳定。
2. 动力主轴尾座，跳动在0.01以内。



### 油脂集中润滑系统

1. 机床导轨采用机床油脂润滑系统，防止切削液变质，节能环保。
2. 每年可以节约润滑油费用3000元以上。



机床底座采用特殊力学结构有限原分析，分别应用双层多层方箱型和交叉针混合设计，结构特别阴力原明显减少，整体刚性明显提高，铸造难度加大，机床的重量更重，稳定性更高。



# 制造源于创新 创新基于工艺

## 从基础做起 方能体现工匠精神

### 匠心刮研

每个装配结合面都需要严格的铲配，以严谨规范的装配工艺来达到机床各项精度指标，为保证设备的长期稳定。



严格的检测采用标准工艺



### 精度介绍

#### Precision Introduction

#### 巨鑫机床执行标准对比表

精度相关	国家标准ISO标准(注)	巨鑫标准级立车采用标准	巨鑫精密级立车采用标准	允差压缩量
靠近主轴端面径向跳动	0.015mm	0.005mm	0.003mm	80.00%
距离轴端面300mm处径向跳动	0.02mm	0.012mm	0.01mm	50.00%
主轴端面跳动	0.01mm	0.005mm	0.003mm	70.00%
主轴径向跳动	0.008mm	0.005mm	0.003mm	62.50%
试件外圆圆度	0.005mm	0.003mm	0.003mm	40.00%
试件加工直径的一致性	0.015mm	0.01mm	0.006mm	60.00%
垂直主轴轴线的端面的平面度	0.015mm	0.01mm	0.006mm	60.00%
X/Z轴双向定位精度	0.025mm	0.015mm	0.008mm	68.00%
X/Z轴单向重复定位精度	0.008mm	0.005mm	0.003mm	62.50%
刀塔转位的重复定位精度 YZ平面内	0.01mm	0.003mm	0.003mm	70.00%
刀塔转位的重复定位精度 ZX平面内	0.01mm	0.004mm	0.004mm	60.00%



### 激光检测视频

让数据说话，结果尽在视频中



**JXFA** 盘类双立车系列  
Plate Type Double Vertical Lathe Series

普及型



**JXLC40D / JXLC45D**

普及型盘类数控双立车 (多型号选配)

**JXLC40CX / JXLC45CX / JXLC63CX**

普及型双立车车铣复合 (多型号选配)

生产型



**JXLCS40 / JXLCS45 / JXLCS63**

生产型盘类数控双立车 (多型号选配)

**JXLCS40CX / JXLCS45CX / JXLCS63CX**

生产型双立车车铣复合 (多型号选配)

● 机床规格 Machine Specification

技术参数 Technical parameter			单位 Unit	参数 Type		
加工范围 Processing Range	最大工件长度	Max.workpiece length	mm	150	300	300
	最大车削直径	Max.turning diameter	mm	220(回转直径450)	350(回转直径450)	550(回转直径650)
	最大切削余量	单边6mm以上	mm	直径100	直径200	直径500
主轴 Spindle	主轴转速范围	Spindle speed range	r/min	50-4500	50-2500	50-1000
	主轴孔径	Spindle bore	mm	A2-6	A2-8	A2-8/A2-11
	卡盘 Cluck	液压卡盘 Hydraulic		8/10寸	10/12寸	15/18寸
	伺服主电机功率	Power of servo main motor	kW	7.5/11	11/15	15/18.5/22
进给 Feed	Z轴最大行程	Z-axis stroke	mm	350/620/800选配		
	X轴最大行程	X-axis stroke	mm	250(盘类加工不能过中心120)		
	快速移动速度X/Z	Rapid moving speed	m/min	15/15		
	最小输入单位X/Z	X/Z Min input	mm	0.001		
	驱动电机X/Z	Driving motor power	N.m	7.5/15	10/15	10/22
位置精度 Position Precision	重复定位精度X/Z	Repeatability accuracy	mm	JXLC系列参数0.005/0.01 JXLCS系列参数0.003/0.005		
刀塔 Turret	刀塔工位	Tool Station		8工位/12工位/车铣复合动力刀塔, 车刀刀体尺寸25/32mm(可选配)		
	刀架重复点精度	Repelitive position precision	mm	0.003		
	刀架换刀时间	Tool holder change time	s	1.5		
切削工件 Machining Accuracy	工件精度	Workplaces precision		It6		
	工件粗糙度	Workplaces roughness		Ra0.8(有色金属)/Ra1.6(钢件)		
控制系统 Cnc System				华中/凯恩帝/广数/西门子等选配		
机床尺寸 Dimensions Of Tool	长x宽x高(LxWxH)	mm		2800x1600x2350		
机床重量 Weight				6T/7T/9T(参考重量)		

● 部分典型加工零件视频 Some Typical Machining Parts



● 三大优势说明

1. 场地节约 70%，劳动力减少 50%；
2. 关节机器人联接自动化效率提高 40-120%；
3. 生产成本节约50%，加工各种零件左右正反掉头即可完成。

● 加工功能描述

适应各类盘类及壳类零件的内、外圆柱面、圆锥面、圆弧面、端面、切槽、倒角、螺纹（公、英制螺纹，锥螺纹，端面螺纹）及钻、铣、铰、镗孔等工序的切削加工。本机床对于汽车配件、盘齿类零件小型电机行业电机壳盘件都有更强的优越性。

● 内部结构 Internal Composition



盘类加工内部结构图  
Internal Structure of Disk Processing

● Three Advantages

1. 70% space saving and 50% labor reduction;
2. 40-120% increase in automation efficiency of robotic coupling of joints;
3. 50% savings in production costs, machining of various parts can be accomplished by turning left and right.

● Description of Machining Functions

Adapt to all kinds of disk and shell parts of the internal and external cylindrical surface, conical surface, arc surface, end face, grooving, chamfering, threads (metric and imperial threads, taper threads, end threads) and drilling, milling, reaming, boring and other processes of cutting. This machine tool has stronger superiority for automobile parts, disk and tooth parts small motor industry motor shell disk parts.

● 选配功能 Optional Features



刹车盘专用结构  
Brake Disc Specialized Structures  
自动机内闭环检测补偿功能  
Closed-loop Detection and Compensation Function Within The Automatic Machine  
40/45/63硬导轨设计(针对淬火硬度50度以上零件加工)  
40/45/63 Hard Rail (>50 HRC)



**轴类双立车系列**  
Axle Type Double Vertical Lathe Series

普及型



**JXLC40CX / JXLC45CX**  
**JXLC40XC / JXLC40HA / JXLC45HA**  
普及型轴类数控双立车 (多型号选配)

生产型



**JXLCS40CX / JXLCS45CX**  
**JXLCS40XC / JXLCS40HA / JXLCS45HA**  
生产型轴类数控双立车 (多型号选配)

● 机床规格 Machine Specification

技术参数 Technical parameter		单位 Unit	参数 Type	
加工范围 Processing Range	最大工件长度	Max.workpiece length	mm	600/800
	最大车削直径	Max.turning diameter	mm	400 (回转直径450)
	最大切削余量		mm	Φ100单边6mm以上    Φ200 单边6mm以上
主轴 Spindle	主轴转速范围	Spindle speed range		50-4500转/分钟    50-2000转/分钟(可定制)
	主轴转速级数	Spindle speed step		无级    无级
	主轴孔径	Spindle bore	mm	A2-6    A2-8
	卡盘 Cluck	液压卡盘 Hydraulic		8/10    10/12
	伺服主电机功率	Power of servo main motor	kW	7.5-11    11-15
进给 Feed	Z轴最大行程	Z-axis stroke	mm	620/820
	X轴最大行程	X-axis stroke	mm	250
	快速移动速度X/Z	Rapid moving speed	m/min	15/15
	最小输入单位X/Z	X/Z Min input	mm	0.001
	驱动电机X/Z	Driving motor power	N.m	10/15
	重复定位精度X/Z	Repeatability accuracy	mm	JXLC系列参数0.005/0.01    JXLCS系列参数0.003/0.005
刀塔 Turret	刀塔工位	Tool Station		8工位/12工位/车铣复合动力刀塔, 车刀刀体尺寸25x25mm(可选配)
	刀架重复点精度	Repetitive position precision	mm	0.003
	刀架换刀时间	Tool holder change time	mm	1.5
尾座 Tailstock	尾座选型及行程	Tailstock selection and travel	s	选配: 伺服定位尾座液压行程 50/120 伺服独立编程双尾座
	尾座套筒直径/锥孔	Diameter/Hole of tailstock sleeve	mm	105/莫氏4号
切削工件 Machining Accuracy	工件粗糙度	Workplaces roughness		Ra0.8(有色金属)/Ra1.6(钢件)
控制系统 Cnc System				华中/凯恩帝/广数/西门子等选配
机床尺寸 Dimensions Of Tool	长x宽x高 (LxWxH)		mm	2680x2930x2655(具体以外形图为准)
机床重量 Weight				6.5T/7.5T(参考重量)

● 部分典型加工零件视频 Some Typical Machining Parts



● 三大优势说明

1. 场地节约 70%-150%，劳动力减少 50%；
2. 关节机器人联接自动化效率提高 40-120%；
3. 生产成本节约 50%，加工各种零件左右正反掉头即可完成。

● Three Advantages

1. 70-150% space savings and 50% reduction in labor;
2. 40-120% increase in automation efficiency of robotic coupling of joints;
3. 50% savings in production costs, machining of various parts can be accomplished by turning left and right.

● 加工功能描述

适应各类轴类及壳类零件的内、外圆柱面、圆锥面、圆弧面、端面、切槽、倒角、螺纹（公、英制螺纹，锥螺纹，端面螺纹）及钻、铣、铰、镗孔等工序的切削加工。本机床对于汽车配件、轴齿类零件小型电机行业电机轴及电机壳盘件都有更强的优越性。

● Description of Machining Functions

Adapt to the internal and external cylindrical surface, conical surface, arc surface, end face, grooving, chamfering, threading (metric and imperial threads, taper threads, end threads) and drilling, milling, reaming, boring and other processes of various shafts and shell parts. Boring, milling, reaming, boring and other processes. This machine tool has stronger superiority for automobile parts, axle and tooth parts, motor shafts and motor shells and disks in small motor industry.

● 内部结构及功能选型 Internal Structure and Function Selection



(高精) 伺服分体式可编程双尾座  
(High Precision) Servo Split Programmable Dual Tailstock



(重切) 伺服一体式可编程尾座  
(Recut) Servo Integrated Programmable Tailstock



## 盘类双正倒立车/细长轴双正倒立车

Disk-Type Dual-Spindle Vertical  
Inverted Lathe Slender-Shaft Dual-Spindle Vertical/Inverted Lathe



JXZDLC60 JXXCZLC32

### ● 机床规格 Machine Specification

技术参数 Technical parameter			单位 Unit	JXZDLC60(正倒立车参数)	JXXCZLC32(细长轴立车)
加工范围 Processing Range	最大工件长度	Max.workpiece length	mm	180	600,800,1000
	最大车削直径	Max.turning diameter	mm	120	10~40(特殊要求可定制)
	最大切削余量	单边3mm以上	mm	直径60	
主轴 Spindle	主轴转速范围	Spindle speed range		50-4500 / 50-3000	
	主轴孔径	Spindle bore	mm	倒立车主轴 A2-5 / 正立车主轴 A2-6	
	卡盘 Cluck	液压卡盘 Hydraulic		6寸/8寸	
	伺服主电机功率	Power of servo main motor	kW	7.5/11	
进给 Feed	Z轴最大行程	Z-axis stroke	mm	350/600(倒立车)	
	X轴最大行程	X-axis stroke	mm	250(盘类加工不能超过中心120)	
	快速移动速度X/Z	Rapid moving speed	m/min	15/15	
	最小输入单位X/Z	X/Z Min input	mm	0.001	
位置精度 Position Precision	驱动电机X/Z	Driving motor power	N.m	7.5/15	
	重复定位精度X/Z	Repeatability accuracy	mm	JXLC系列参数0.005/0.01	
刀塔 Turret	刀塔工位	Tool Station		8工位/12工位/车铣复合动力刀塔, 车刀刀体尺寸25/32mm(可选配)	
	刀架重复点精度	Repetitive position precision	mm	0.003	
	刀架换刀时间	Tool holder change time	s	1.5	
切削工件 Machining Accuracy	工件精度	Workplaces precision		It6/It7	
	工件粗糙度	Workplaces roughness		Ra0.8(有色金属)/Ra1.6(钢件)	
控制系统 Cnc System				华中/凯恩帝/广数/西门子等选配	
机床尺寸 Dimensions Of Tool	长x宽x高(LxWxH)		mm	3150*2000*3200(具体以外形图为准)	
机床重量 Weight				6T/7T/9T(参考重量)	

### ● 部分典型加工零件视频 Some Typical Machining Parts



### ● 三大优势说明 Three Advantages

1. 场地节约 3倍以上, 劳动力减少 80%, 达到一人多机效果;
2. 自动化效率提高100%;
3. 生产成本节约120%, 同时加工 2种零件或 2种不同的零件, 左右都可实现上下正反自动掉头即可完成。

### ● 加工功能描述

适应各类轴类盘类及壳类零件的内 / 外圆柱面、圆锥面、圆弧面、端面、切槽、倒角、螺纹 (公、英制螺纹, 锥螺纹, 端面螺纹) 及钻、铣、铰、镗孔等工序的切削加工。  
本机床对于汽车配件、轴齿盘类零件小型电机行业电机轴及盘件都有超强的优越性。



### ● Three Advantages

1. The site saves more than 3 times, the labor force is reduced by 80%, to achieve the effect of one person with multiple machines;
2. Automation efficiency increased by 100%;
3. 120% saving in production cost, processing 2 kinds of parts or 2 different parts at the same time, left and right can be realized up and down positive and negative automatic turnaround can be completed.

### ● Description of Machining Functions

Adapt to all kinds of shafts and disks and shell parts of the internal / external cylindrical surface, conical surface, arc surface, end face, grooving, chamfering, threads (metric, imperial threads, taper threads, end threads) and drilling, milling, reaming, boring and other processes of cutting processing.  
This machine tool is superb for automobile parts, axle and gear disk parts small motor industry motor shaft and disk parts.

### ● 内部结构 Internal Composition

双刀塔、四主轴、双正倒立车, 实现一台机器两条自动线, 结构精细而复杂, 成为国内行业的典范。  
Four turrets, four spindles, double positive inverted lathe, realizing two automatic lines in one machine, with fine and complex structure, becoming a model of domestic industry.



**JXLCY40HA**  
**JXLCY40CX(车铣)**  
车铣车压电机轴生产线专用机床

● 机床规格 Machine Specification

技术参数 Technical parameter		单位 Unit	参数 Type
加工范围 Processing Range	最大工件长度	Max.workpiece length	mm 600/800
	最大车削直径	Max.turning diameter	mm 400 (回转直径450)
	最大切削余量		mm $\Phi$ 100单边6mm以上
主轴 Spindle	主轴转速范围	Spindle speed range	50-3000转/分钟
	主轴转速级数	Spindle speed step	无级
	主轴孔径	Spindle bore	mm A2-6
	卡盘 Cluck	液压卡盘 Hydraulic	8 / 10
	伺服主电机功率	Power of servo main motor	kW 7.5-11
进给 Feed	Z轴最大行程	Z-axis stroke	mm 620/820
	X轴最大行程	X-axis stroke	mm 250
	快速移动速度X/Z	Rapid moving speed	m/min 15/15
	最小输入单位X/Z	X/Z Min input	mm 0.001
	驱动电机X/Z	Driving motor power	N.m 10/15
	重复定位精度X/Z	Repeatability accuracy	mm JXLC系列参数0.005/0.01 JXLCS系列参数0.003/0.005
刀塔 Turret	刀塔工位	Tool Station	8工位/12工位/车铣复合动力刀塔, 车刀刀体尺寸25x25mm(可选配)
	刀架重复点精度	Repelitive position precision	mm 0.003
	刀架换刀时间	Tool holder change time	mm 1.5
尾座 Tailstock	尾座套筒行程	Stroke of tailstock sleeve	s 50/120
	尾座套筒直径/锥孔	Diameter/Hole of tailstock sleeve	mm 105/莫氏4号
切削工件 Machining Accuracy	工件粗糙度	Workplaces roughness	Ra0.8(有色金属)/Ra1.6(钢件)
控制系统 Cnc System			华中/凯恩帝/广数/西门子等选配
机床尺寸 Dimensions Of Tool	长x宽x高 (LxWxH)	mm	3150*1850*2840(具体以外形图为准)
机床重量 Weight			6.5T/7.5T(参考重量)

● 电机轴生产线工艺流程介绍  
Motor Shaft Production Line Process Flow Introduction



OP10 车铣  
Op10 Turning and Milling

OP20 转子压装  
Op20 Rotor Press Fit

● 部分典型加工零件视频  
Some Typical Machining Parts



扫一扫看加工案例



OP30 掉头加工车铣  
Op30 U-turn Machining Turning and Milling

OP40 车转子外圆  
Op40 Rotor Cylindrical Turning

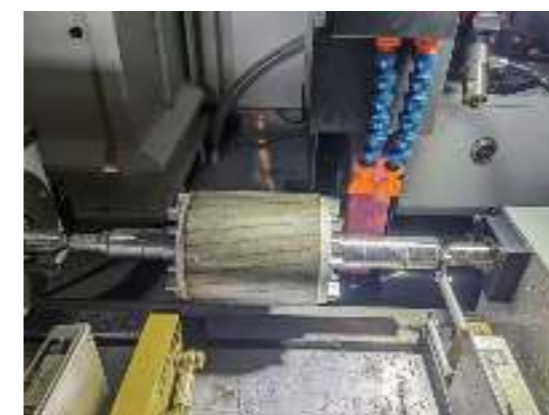
● 三大优势说明  
Three Advantages

1. 结合自动化的专业需求，车铣压组合。
  2. 采用特有的伺服与液压同步技术来提高伺服压机的不足之处。
  3. 自动化集成度高，占地面积小，操作方便，效率高等优点。
1. Combine turning, milling and pressing with the specialized needs of automation.
  2. Adopting the unique servo and hydraulic synchronization technology to improve the insufficiency of servo press.
  3. The advantages of high automation integration, small footprint, easy operation and high efficiency.

● 加工功能描述  
Description of Machining Functions

专业针对112以下小型电机的自动化加工设计的组合式专用机床。采用读取压力数据来控制车加工尺寸，通过控制系统与控制系统相互交流，形成特有的加工精度、补偿功能，来确保转子压装的松紧度，确保百分百合格产品下线。

Combined special-purpose machine tool specializing in automated machining of small motors up to 112. Adopting reading pressure data to control the turning size, through the control system and the control system communicate with each other to form a unique processing accuracy, compensation function to ensure the tightness of the rotor press-fitting, to ensure 100% qualified products off the line.



OP50 磨床加工  
Op50 Grinding



## 双立磨 / 双立车磨复合机床

Double Vertical Mills / Double Vertical Turning and Grinding Machines



**JXSLM (磨)**  
**JXSLCM (车磨)**

### ● 机床规格 Machine Specification

技术参数 Technical parameter		单位 Unit	参数 Type	
加工范围 Processing Range	最大工件长度 Max.workpiece length	mm	150	300
	最大磨削直径 Max.turning diameter	mm	370(回转400)	
	最大车削余量	mm	单边0.5mm	
主轴 Spindle	磨头主轴转速范围 Spindle speed range		3000-1800(主轴接口SHK 63 18.5KW)	
	回转主轴孔径 Spindle bore	mm	A2-6 代用	A2-8代用
	卡盘 Cluck 液压卡盘 Hydraulic		8/10寸	15/18寸
	伺服主电机功率 Power of servo main motor	kW	7.5	11/15
进给 Feed	Z轴最大行程 Z-axis stroke	mm	350/620选配	
	X轴最大行程 X-axis stroke	mm	250	
	快速移动速度X/Z Rapid moving speed	m/min	15/15	
	最小输入单位X/Z X/Z Min input	mm	0.001	
	驱动电机X/Z Driving motor power	N.m	10/15	
位置精度 Position Precision	重复定位精度X/Z Repeatability accuracy	mm	JXLC系列参数0.005/0.01	JXLCS系列参数0.003/0.005
切削工件 Machining Accuracy	工件精度 Workplaces precision		It6	
	工件粗糙度 Workplaces roughness		Ra0.4-0.8	
控制系统 Cnc System			华中/凯恩帝/广数/西门子等选配	
机床尺寸 Dimensions Of Tool	长x宽x高 (LxWxH)	mm	2800x1600x2350	
机床重量 Weight			6T/7T/9T(参考重量)	

### ● 部分典型加工零件视频 Some Typical Machining Parts



### ● 三大优势说明 Three Advantages

- |  |  |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 场地节约 70%，劳动力减少 50%；</li> <li>2. 关节机器人联接自动化效率提高 40%；</li> <li>3. 生产成本节约 50%。</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 70% space savings and 50% reduction in labor;</li> <li>2. 40% increase in automation efficiency of robotic coupling of joints;</li> <li>3. 50% savings in production costs.</li> </ol> |
|--|--|

### ● 加工功能描述 Description of Machining Functions

<p>适应各种盘齿轮壳体类零件的内孔端面等工序的加工。 比传统内圆磨床有更强的优势。</p>	<p>Adaptable to machining processes such as internal hole end faces of various disk gear housing type parts. It has stronger advantages than the traditional internal grinding machine.</p>
--	---

### ● 内部结构及功能选型 Internal Structure and Function Selection

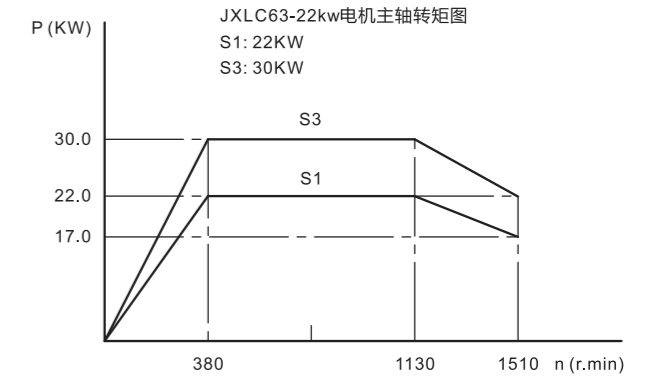
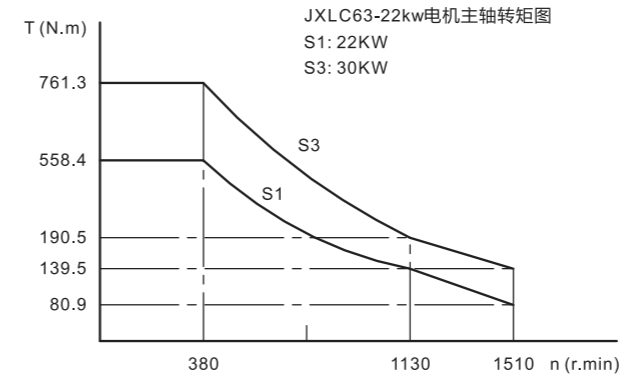
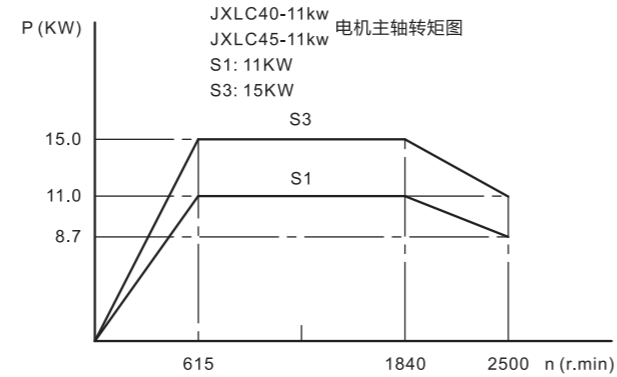
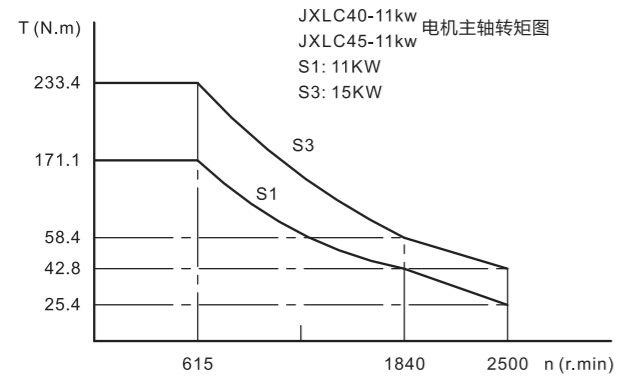
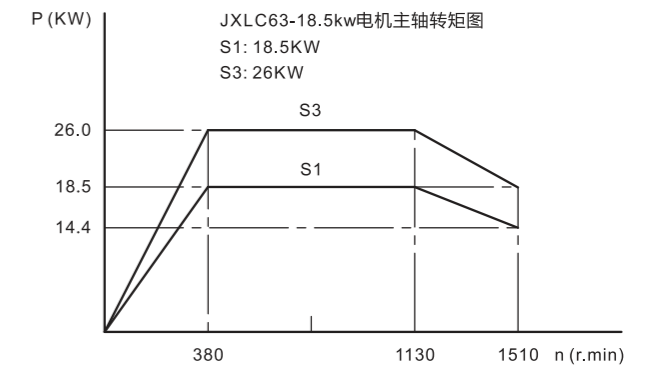
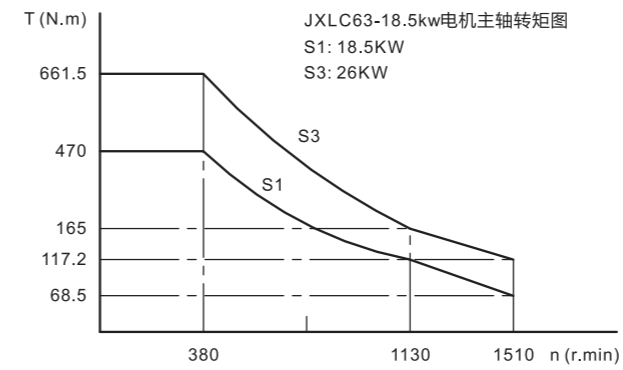
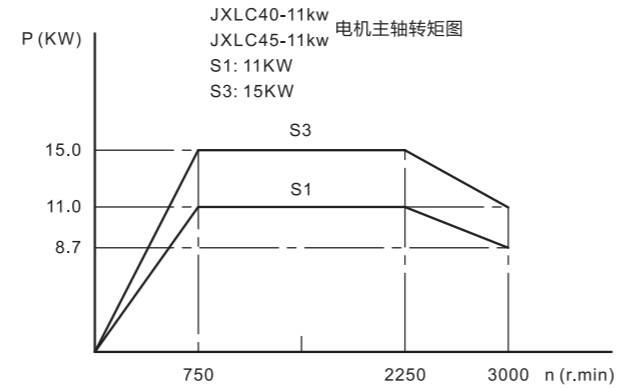
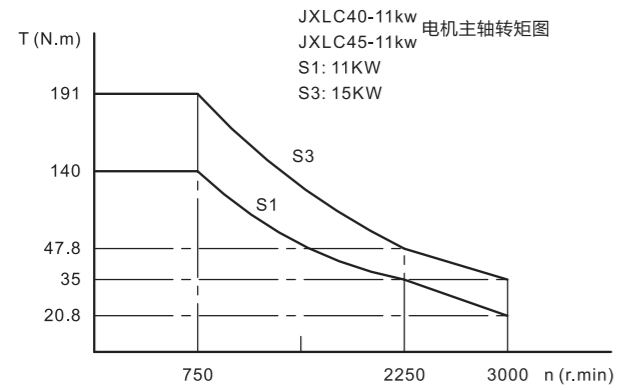
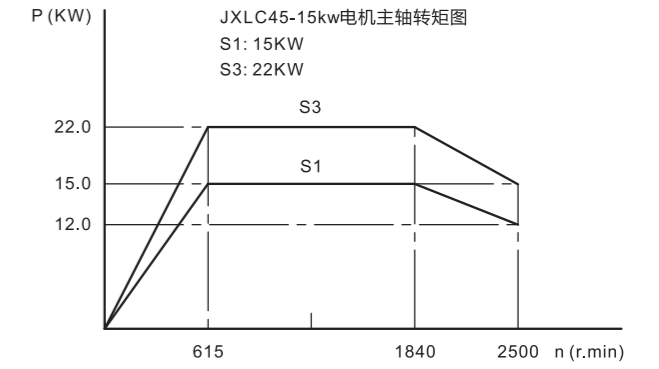
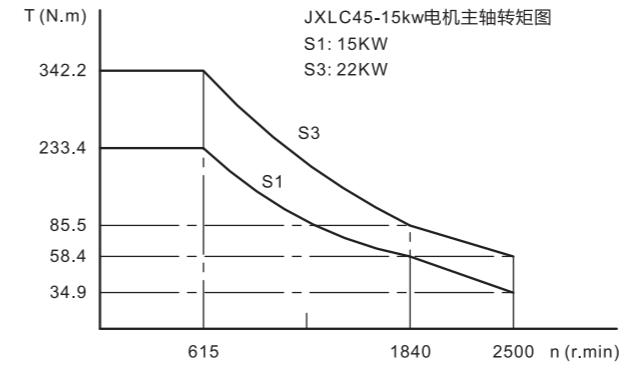
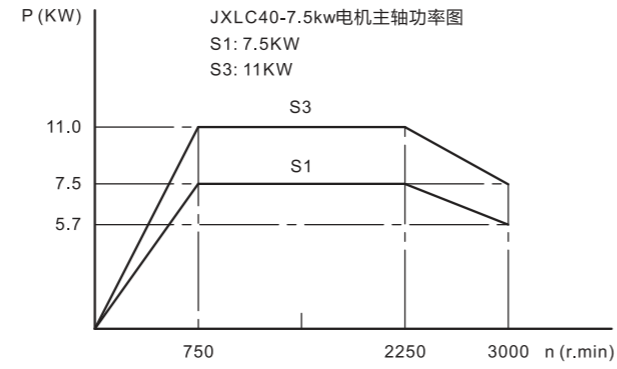
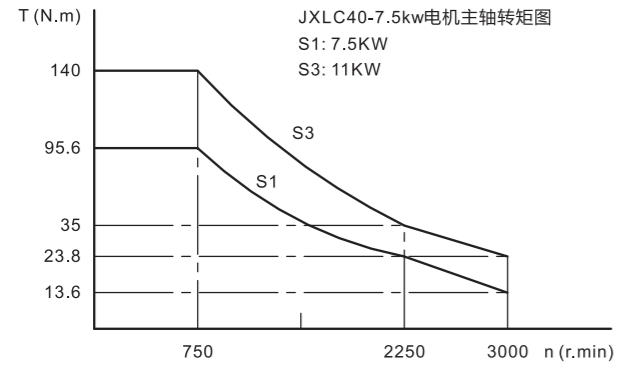


双立车加磨复合内部结构图  
Double Vertical Lathe Plus Grinding Composite Internal Structure Diagram

双立磨内部结构图  
Internal Structure Diagram of Double Vertical Mill



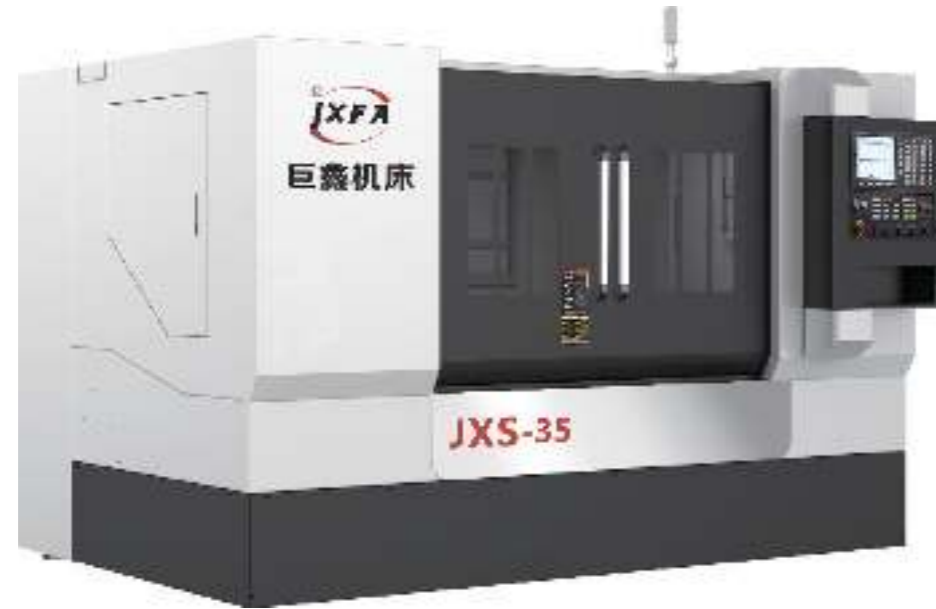
**JXFA** 电机功率扭矩图  
Motor Power Torque Diagram





## JXS35中驱动双头数控机床

JXS35 Medium Drive Double Head CNC Lathe



### 中置主轴

双头数控车床采用中置主轴斜45度设计、左右双向十字滑台拖板移动的高效切削加工机床，具有高精度、高效益等特点。

- 工件中驱动旋转两端同时加工双倍效率和较高的同心度；
- 主要加工轴类两端的中心孔、螺纹、内孔、外圆、端面等，套类零件的两端内孔，内螺纹等；
- 斜轨式布置，工件夹紧选用液压与气压两种，装夹方便快捷，自动排屑，方便简单。



### Center Spindle

The dual head CNC lathe adopts an efficient cutting and processing machine tool with a central spindle inclination of 45 degrees and a left and right bidirectional cross slide carriage movement, which has the characteristics of high precision and high efficiency.

- Simultaneously processing double efficiency and high concentricity at both ends of the workpiece's central drive rotation;
- Mainly processing center holes, threads, inner holes, outer circles, end faces, etc. at both ends of shafts, and inner holes, inner threads, etc. at both ends of sleeve parts;
- Inclined rail layout, with hydraulic and pneumatic clamping options for workpiece clamping, easy and fast clamping, automatic chip removal, convenient and simple.

### 部分典型加工零件视频 Some Typical Machining Parts



扫码看视频



扫码看视频



扫码看视频



扫码看视频

### 机床规格 Machine Specification

型号 Model	单位 Unit	JXS35	JXS60	JXS75	JXS125	JXS125
夹持范围 Clamping range	mm	Φ3-Φ25	Φ5-Φ60	Φ5-Φ75	Φ40-Φ125	Φ100-Φ185
最高转速 Maximum speed	rpm	3500	3000	2000	1500	1200
延长套 Extension sleeve	mm	无	无	无	无	无

### 相关参数 Related parameters

技术参数 Technical parameter	单位 Unit	JXS35	
加工范围 Processing Range	最大工件长度 Max.workpiece length	mm	200,500,800 (选配)
主轴 Spindle	主轴转速范围 Spindle speed range		100-3000
	主轴转速级数 Spindle speed step		无级
	主轴孔径 Spindle bore	mm	Φ5-32(根据产品要求选配主轴孔径)
	主轴夹紧方式 Spindle clamping method		气压/液压 (选配)
伺服主电机功率 Power of servo main motor	kW	4/5.5	
进给 Feed	Z轴最大行程 Z-axis stroke	mm	300/400
	快速移动速度X/Z Rapid moving speed	m/min	24/24
	最小输入单位X/Z X/Z Min input	mm	0.001
	驱动电机X/Z Driving motor power	N.m	10/15
位置精度 Position Precision	重复定位精度X/Z Repeatability accuracy	mm	0.003/0.005
刀塔 Turret	刀塔工位 Tool Station		排刀/刀塔 (选配)
	车刀刀体尺寸 Lathe tool dimension	mm	20x20
	刀架重复点精度 Repelitive position precision	mm	0.003
	刀架换刀时间 Tool holder change time	s	1.5
切削工件 Machining Accuracy	工件精度 Workplaces precision		It6
	工件粗糙度 Workplaces roughness		Ra0.8 (有色金属)/Ra1.6 (钢件)
控制系统 Cnc System			华中/广数/新代/西门子/发那科数控系统
机床尺寸 Dimensions Of Tool	长x宽x高 (LxWxH)	mm	4410*2205*2235
机床重量 Weight			4.5T



# JXLT500大行程倒立车 (内孔加工理想设备)

## JXLT500 Long Stroke Inverted Lathe (Ideal Equipment For Inner Hole Machining)



### 功能特点描述:

- 专业针对内孔加工排屑困难或铁屑划伤工件表面导致影响精度零件有特殊的效果;
- 模块化组合刀具和配套模块的选配优势, 对加工复类工件有特殊的效果;
- 主要功能和标准倒立车基本相同原理, 差别在于它有超强的刚性, Z向上下超大行程, 有利于车内孔加工时减少铁屑对工件加工表面划伤和铁屑引起的卡刀及崩刀现象。

### Description of functional features:

- Specially designed for difficult internal hole machining or iron cutting that scratches the surface of workpieces, resulting in special effects on parts that affect accuracy;
- The advantages of modular combination tools and matching modules have special effects on processing complex workpieces;
- The main function and principle of the standard inverted lathe are basically the same, but the difference is that it has strong rigidity and a super large Z-direction up and down travel, which is beneficial for reducing scratches on the workpiece surface caused by iron cutting and the phenomenon of tool jamming and breakage caused by iron cutting during the machining of the inner hole of the lathe.

### 根据零件要求, 可选用以下方式组合使用:

According to the requirements of the parts, the following methods can be used in combination:

排刀方式安装

排刀+外圆磨头组合方式

排刀+刀塔组合方式

刀塔+内圆磨头组合方式

排刀+动力塔组合方式

刀塔+内外圆磨头组合方式

### 部分典型加工零件视频 Some Typical Machining Parts



### 相关参数 Related parameters

技术参数 Technical parameter	单位 Unit	JXLT500
加工范围 Processing Range	最大内孔加工长度 Max.workpiece length	mm 500 (直径200)
	最大外径车削直径 Max.turning diameter	mm 350 (高度200)
主轴 Spindle	主轴转速范围 Spindle speed range	r/min 50-2500
	主轴转速级数 Spindle speed step	无级
	主轴孔径 Spindle bore	mm A2-8
	主轴夹紧方式 Spindle clamping method	液压
	伺服主电机功率 Power of servo main motor	kW 11/15
进给 Feed	Z轴最大行程 Z-axis stroke	mm 950
	X轴最大行程 X-axis stroke	mm 850
	快速移动速度X/Z Rapid moving speed	m/min 15/15
	最小输入单位X/Z X/Z Min input	mm 0.001
	驱动电机X/Z Driving motor power	N.m 10/22
位置精度 Position Precision	重复定位精度X/Z Repeatability accuracy	mm 0.003/0.005
刀塔 Turret	刀塔工位 Tool Station	排刀/刀塔/动力刀塔/磨头/内圆磨头 (可组合选配)
	车刀刀体尺寸 Lathe tool dimension	mm 25x25
	刀架重复点位精度 Repelitive position precision	mm 0.003
	刀架换刀时间 Tool holder change time	s 1.5
切削工件 Machining Accuracy	工件精度 Workplaces precision	It5/It6
	工件粗糙度 Workplaces roughness	Ra0.8 (有色金属)/Ra1.6 (钢件)
控制系统 Cnc System		华中/广数/新代/西门子/发那科数控系统
机床尺寸 Dimensions Of Tool	长x宽x高 (LxWxH)	mm 2695*3060*3300
机床重量 Weight		6.8T



## JXXC小型斜车 (模块) JXXC Compact Inclined Lathe (Modular)



- 床身采用三点落地结构复杂是为了有效防止机床的变形和扭曲造成的机床稳定性及使用寿命，更好的保持机床的长期使用精度。
- The three-point ground support structure of the bed is designed to effectively prevent deformation and distortion of the machine tool, thereby enhancing its structural stability and prolonging service life. This configuration ensures better maintenance of long-term machining accuracy during extended usage.

- Z向和X向分开设计变成单向移动。
- X向移动式主轴操作方便上下料轻松。
- 模块化设计，功能有车铣、车磨、内外圆复合磨等多种。
- The separation of the Z and X directions is designed to result in unidirectional movement.
- The X-axis mobile spindle is easy to operate for loading and unloading.
- Modular design, with various functions including turning milling, turning grinding, inner and outer circular composite grinding, etc.

### ● 机床规格 Machine Specification

技术参数 Technical parameter		单位 Unit	参数 Type
加工范围 Processing Range	最大工件长度	Max.workpiece length	mm 500
	最大车削直径	Max.turning diameter	mm 250 (回转直径350)
主轴 Spindle	主轴转速范围	Spindle speed range	r/min 50-4500
	主轴孔径	Spindle bore	mm 无级
	卡盘 Chuck	液压卡盘 Hydraulic	A2-6/A2-5
	伺服主电机功率	Power of servo main motor	kW 7.5 (伺服)
进给 Feed	Z轴最大行程	Z-axis stroke	mm 300
	X轴最大行程	X-axis stroke	mm 200
	快速移动速度X/Z	Rapid moving speed	m/min 20/20
	最小输入单位X/Z	X/Z Min input	mm 0.001
位置精度 Position Precision	驱动电机X/Z	Driving motor power	N.m 10/10
	重复定位精度X/Z	Repeatability accuracy	mm 0.005/0.01
刀塔 Turret	刀塔工位	Tool station	8工位标准
	车刀刀体尺寸	Lathe tool dimension	mm 25x25
	刀架重复定位精度	Repetitive position precision	mm 0.005
	刀架换刀时间	Tool holder change time	s 1.5
切削工件 Machining Accuracy	工件精度	Workplaces precision	It6
	工件粗糙度	Workplaces roughness	Ra0.8(有色金属)/Ra1.6(钢件)
控制系统 Cnc System			华中/凯恩帝/广数/西门子等选配
机床尺寸 Dimensions Of Tool	长x宽x高 (LxWxH)	mm	2500x1700x1700
机床重量 Weight			2.8T (参考重量)

### 联系我们:

全国免费销售热线 National Free Sales Hotline

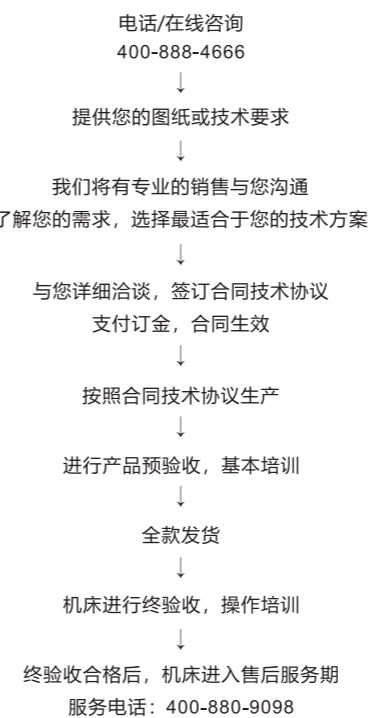
**400-888-4666**

全国免费服务热线 National Free Service Hotline

**400-880-9098**

## 巨鑫服务与支持 THE SERVICE AND SUPPORT

### 服务与支持流程



### Service and Support Process

