

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



多系列中心孔机床 — 专用机床 团体标准起草单位
多系列 (轴类/盘类) 双主轴双立车及车铣复合 — 整体自动化解决方案

1988-2023年 35年匠心铸就机械两代人

中心孔机床 轴类 盘类 车铣复合 细长轴 双主轴立车及自动化生产线 专用机床等



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 13311013605 赵经理
电话：0576-86353788
传真：0576-86331210
销售热线：400-888-4666
E-mail: juxin1782@163.com

www.wljxc.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
JUXIN MACHINE TOOL CO.,LTD.

巨為剝 鏗之遠 敢為天下先

产品目录 — P11

公司发展历史、技术讲解 — P7

客户使用现场实景、服务支持 — P5

公司业绩、荣誉、车间实景 — P1



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化自动化联线。公司拥有一百多项创新技术专利，并得到十多家国际前十强企业的高度认可和使用，同时被西门子列入全球供应商采购平台，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。

2016年巨鑫成为中心孔机床协会团体标准起草单位，被国家工信部授予《标准试点企业》。
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。
2019年成为国家中心孔标准主要申报起草单位。

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 founded in 2005 in Wenling, Zhejiang Province. The company focuses on the research and development and manufacturing of special CNC machine tools, and has successfully developed many series of classic shaft milling end face punching center hole machine tools, CNC shaft disc vertical lathe and other special machine tools and intelligent automation connection. It has more than 100 innovative technology patents, which are highly recognized and used by more than 10 international top 10 enterprises. At the same time, it has been included in the global supplier procurement platform by Siemens and has been well received by the majority of customers.

As a focus on high-end machine tool manufacturing Juxin, with high efficiency, precision, safety, stability of the characteristics of the manufacturing concept. From the customer demand process, combined with the machine tool research and development and manufacturing process, in-depth market frontier, understand the latest trends of customers and the industry, research and design of targeted high performance machine tools.

In 2016, Juxin became the group standard drafting unit of Center Hole Machine Tool Association and was awarded "Standard Pilot Enterprise" by the Ministry of Industry and Information Technology.
In 2018, it successfully developed a series of double spindle CNC double vertical lathe, which was highly praised by the peers, and also obtained a number of new technology patents.
In 2019, it became the main declaration and drafting unit of the national center hole standard.

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

PART OF THE COOPERATION OF CUSTOMERS

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



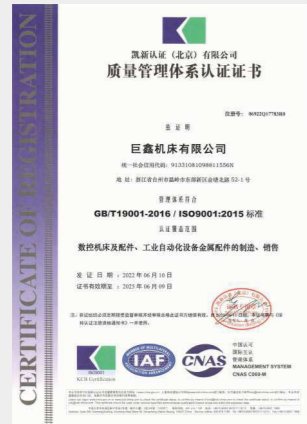
军工 / 高铁 / 其他主机行业



35年工匠精神 100多项专利

从机械角度讲述人体阴阳学
(用阴阳学、自治胃酸分享)





精工制造
PRECISION PRODUCTION

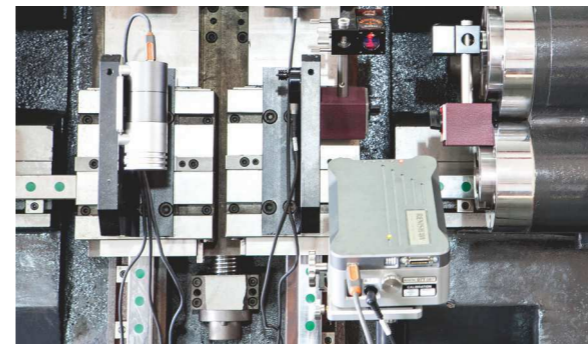
精准步入 精益求精 Accurate entering Keep improving



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



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



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



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



整机装配车间
Complete Machine Assembly Workshop



恒温精密装配区
Constant Temperature Precision Assembly Area



三坐标检测仪
Three Coordinate Detector



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

代表性客户实景案例

THE REAL CASE OF CUSTOMER



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

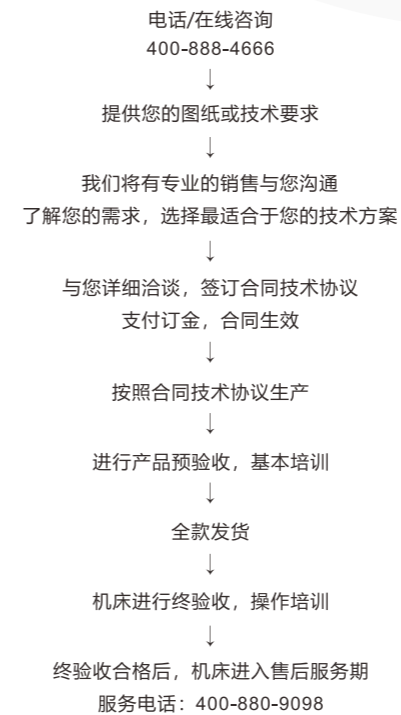
联系我们:

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

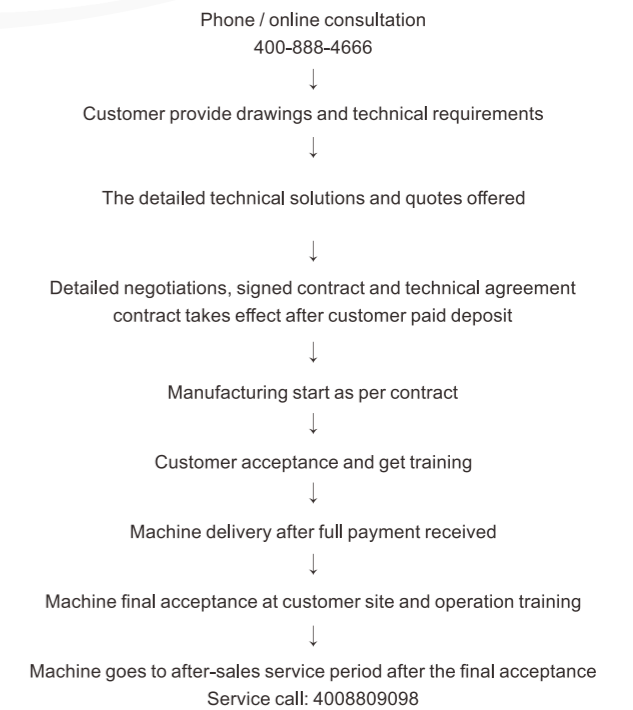
全国免费服务热线 National Free Service Hotline
400-880-9098

巨鑫服务与支持 THE SERVICE AND SUPPORT

服务与支持流程



Service and Support Process



巨鑫发展 历史回顾 HISTORY OF DEVELOPMENT



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）



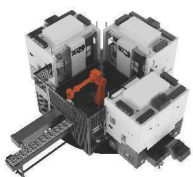
2011

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。



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）



2019

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6联机等多种组线方式。



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）



2012

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。



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。



2020

我们已踏上智能制造2025的道路，智能生产线成功生产。



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）



2013

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）。



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）。



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。



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。



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。



2018

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）。



2022

中驱动双头数控车床新款立车成功上市。



2023

大行程倒立车。



中心孔加工技术讲解
TECHNOLOGY OF CENTER HOLE

精准的中心孔加工时代，全新到来了！

作为轴类加工的第一基准，世界将目光投向中心孔机床来作为加工产品的命脉。巨鑫不断提升中心孔加工技术的研发，从原来的定位孔升级为基准孔，从原来的钻床打孔工艺到铣打中心孔工艺，到最后铣打研磨中心孔技术的变革，是中心孔加工技术的又一提升，其精度从原来中心孔深度大于0.5mm到现小于±0.03mm，光洁度从3.2到现在的0.8，巨鑫机床这一技术的提升给中心孔加工工艺带来翻天覆地的变化。

Brand-new advent of the precise center hole machining age!

As the first benchmark for shaft processing, the world has turned its attention to the center hole machine bed as the lifeblood of processing products. Juxin has continuously improved the research and development of the central hole processing technology, upgrading from the original positioning hole to the benchmark hole, from the original drilling machine drilling process to the milling and drilling process, to the final milling and grinding process of the central hole, which is another improvement of the central hole processing technology. Its accuracy has changed from the original depth of the central hole greater than 0.1mm to the current smaller ± 0.03mm, and the finish has changed from 3.2 to the current 0.8. This technological upgrading of Juxin machine tool has brought about earth shaking changes in the processing technology of the central hole.



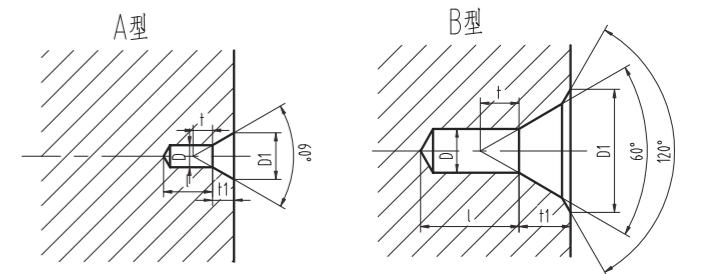
走进新时代，创造新未来
智能智造生产线

整线视频



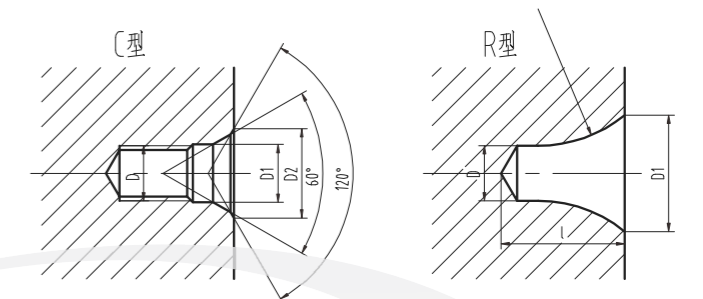
中心孔分类

A型精度要求一般；
B型精度要求较高工序多的工件；
C型需要把其他零件轴向固定轴上的时候用C型中心孔；
R型适用于加工时切削和高精度的轴磨床加工保证高圆度。



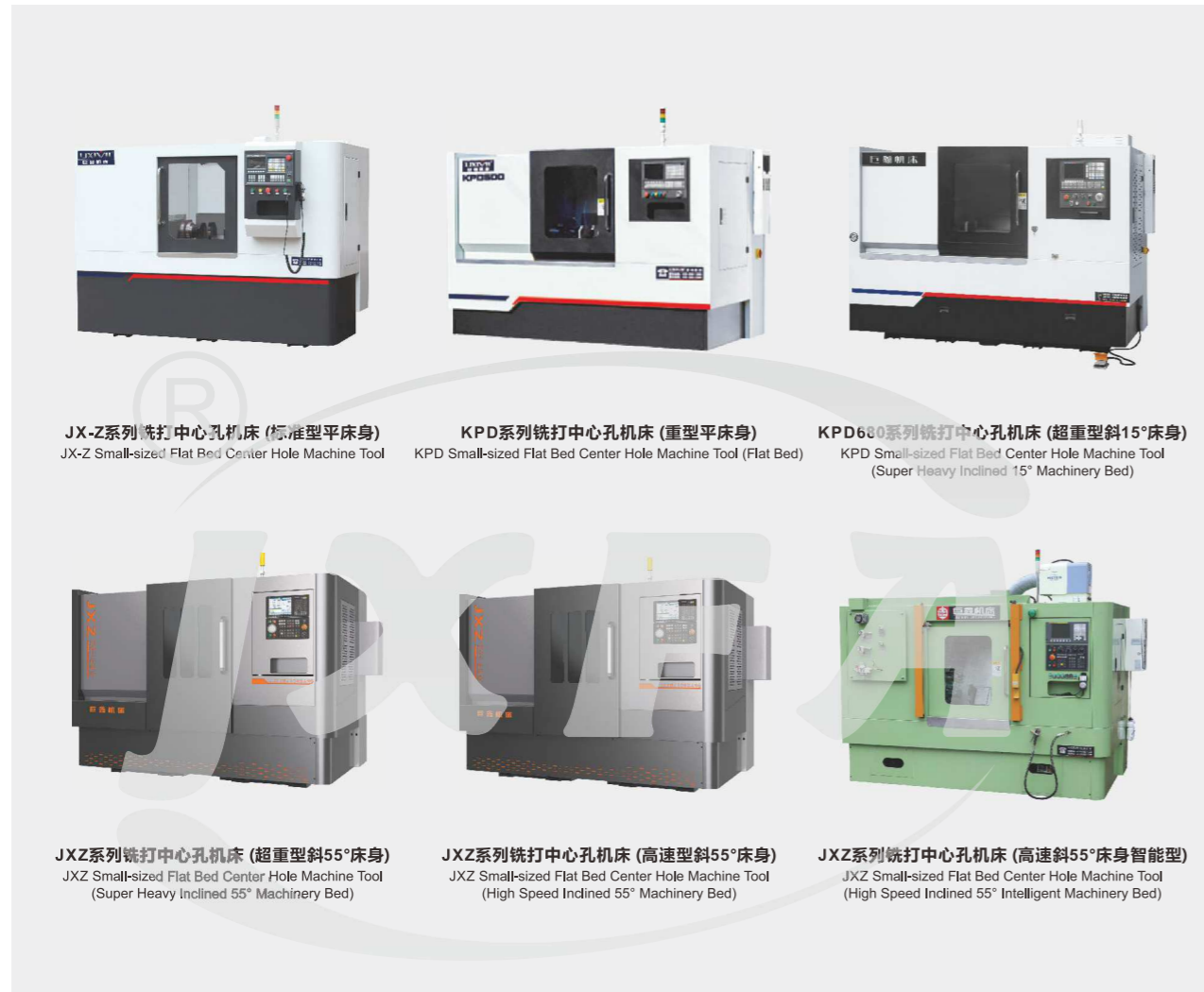
Classification of center hole

Type A: ordinary precision requirement;
Type B: relatively high precision requirement, and numerous working procedures;
Type C: used to fasten other parts onto the axle along the axial direction;
Type R: suitable for cutting and high-precision grinding machine to ensure high roundness.



多系列多功能铣打/铣打U钻/刮打中心孔机床

MULTI SERIES MULTI-FUNCTION MILLING /
DRILLING U DRILLING / SCRAPING CENTRAL HOLE MACHINE



JX-Z系列铣打中心孔机床 (标准型平床身)
JX-Z Small-sized Flat Bed Center Hole Machine Tool

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

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



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



JXZ系列铣打中心孔机床 (高速型斜55°床身)
JXZ Small-sized Flat Bed Center Hole Machine Tool (High Speed Inclined 55° Machinery Bed)



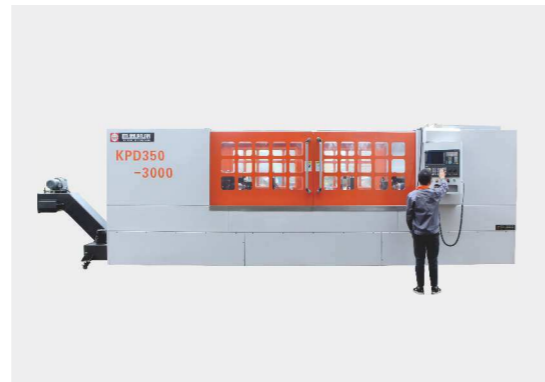
JXZ系列铣打中心孔机床 (高速斜55°床身智能型)
JXZ Small-sized Flat Bed Center Hole Machine Tool (High Speed Inclined 55° Intelligent Machinery Bed)

13 多系列小型中心孔机床
Multiple Series Small Center Hole Machine Tools

力学性能研究与分析
国内各种机床



21 **23 JXZ系列中型斜床身中心孔机床**
JXZ Middle-sized Face Milling Center Drilling Machine (Slant Bed)



27 KPD系列超大型平床身中心孔机床
KPD Large-sized Flat Bed Center Drilling Machine

多系列普及型立车

MULTI SERIES UNIVERSAL VERTICAL LATHE



精度、模块、工艺结构
立车制作

31 **37 轴类双主轴立车 / 细长轴立车 / 车铣复合**
Shaft Type Double Spindle Vertical Lathe / Slender Shaft Vertical Lathe / Turning Milling Compound

39 盘类双主轴立车 / 盘类车铣复合
Disc Type Double Spindle Vertical Turning / Disc Type Turning Milling Composite

多系列生产型立车

MULTI SERIES PRODUCTION VERTICAL LATHE



41 轴类双主轴立车 / 细长轴立车 / 车铣复合
Shaft Type Double Spindle Vertical Lathe / Slender Shaft Vertical Lathe / Turning Milling Compound

43 盘类双主轴立车 / 盘类车铣复合
Disc Type Double Spindle Vertical Turning / Disc Type Turning Milling Composite

刀塔干涉、电机扭矩图说明
双立车与斜车优势对比说明
各种自动化案例说明

45



53 JXS35中驱动双头数控车床
JXS35 Medium Drive Double Head CNC Lathe



55 JXLT500大行程倒立车
JXLT500 Long Stroke Inverted Car



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

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)

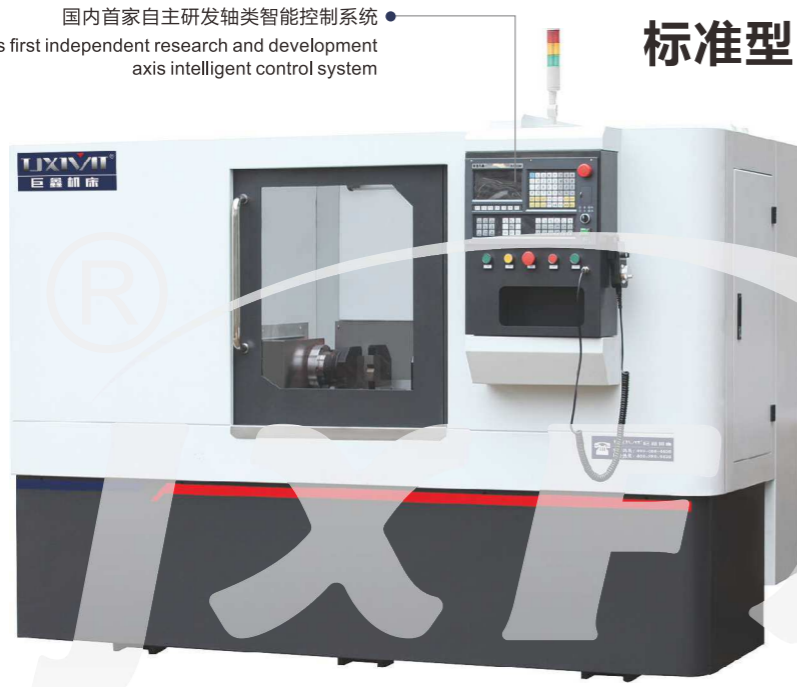
KPD680系列铣打/刮打中心孔机床(超重型斜15°床身)
KPD Small-sized Flat Bed Center Hole Machine Tool
(Super Heavy Inclined 15° Machinery Bed)

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

强刚标准型

超强刚型



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

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

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

● **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 JXZ120/680斜	JX-Z800 KPD800 JXZ70/800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 斜式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	2000-5000	
机床控制方式 Machine tool control mode		北京KND/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 扫码看视频 扫码看视频 扫码看视频 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!



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 (高速型斜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)



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



扫码看视频 扫码看视频 扫码看视频 扫码看视频 扫码看视频



扫码看视频 扫码看视频 扫码看视频 扫码看视频 扫码看视频



机床内部结构对比图

Comparison Diagram Of Internal Structure Of Machine Tool

掏心源于真诚，与市场同流，但绝不与市场合污！

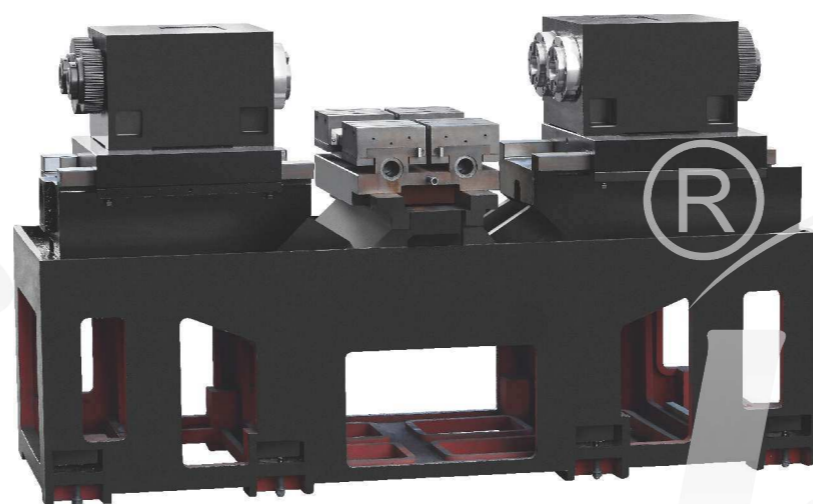
JX-Z实用型分体平床身

KPD强刚型平床身整体床身

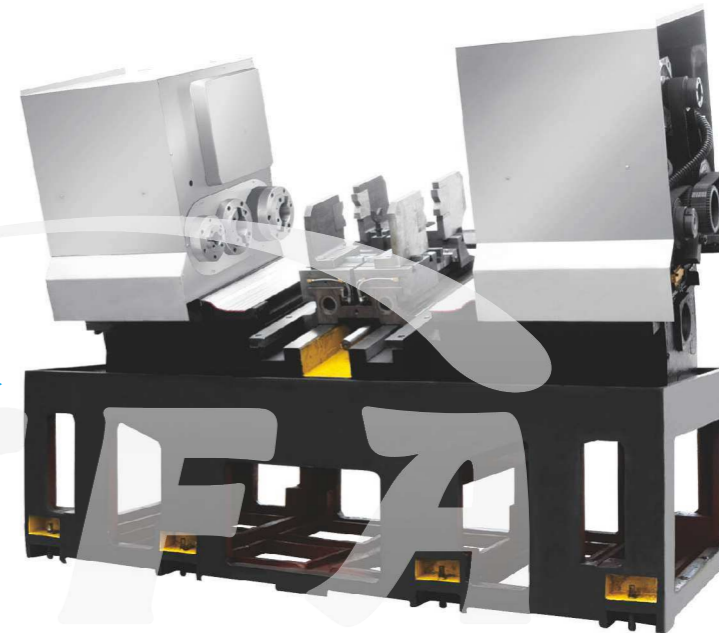
KPD680超强刚型整体15°斜床身



机床性能结构差距比较



机床性能结构差距比较



结构讲解

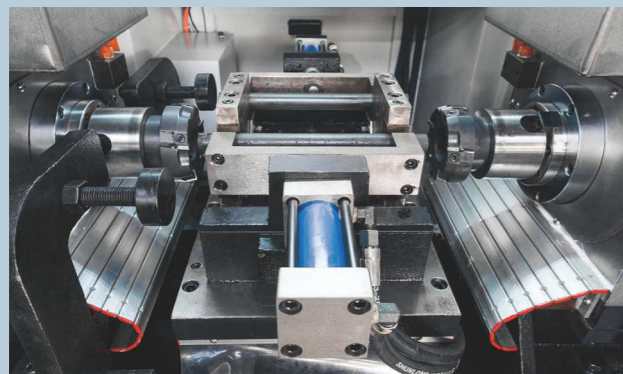


结构讲解

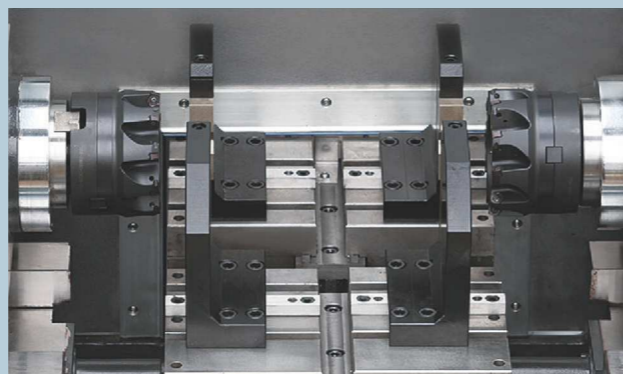


结构讲解

常规夹具选配、非标夹具可定制



标准JX500 / KPD系列 双工位机床通用夹具

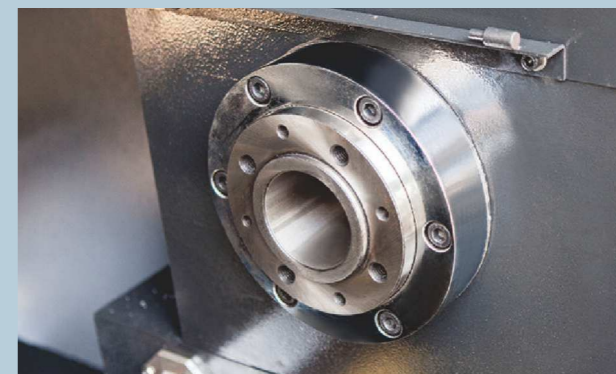


标准JX500 / KPD系列 自定心机床通用夹具

根据不同的产品技术要求可选配以下不同功能的主轴



JX500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。



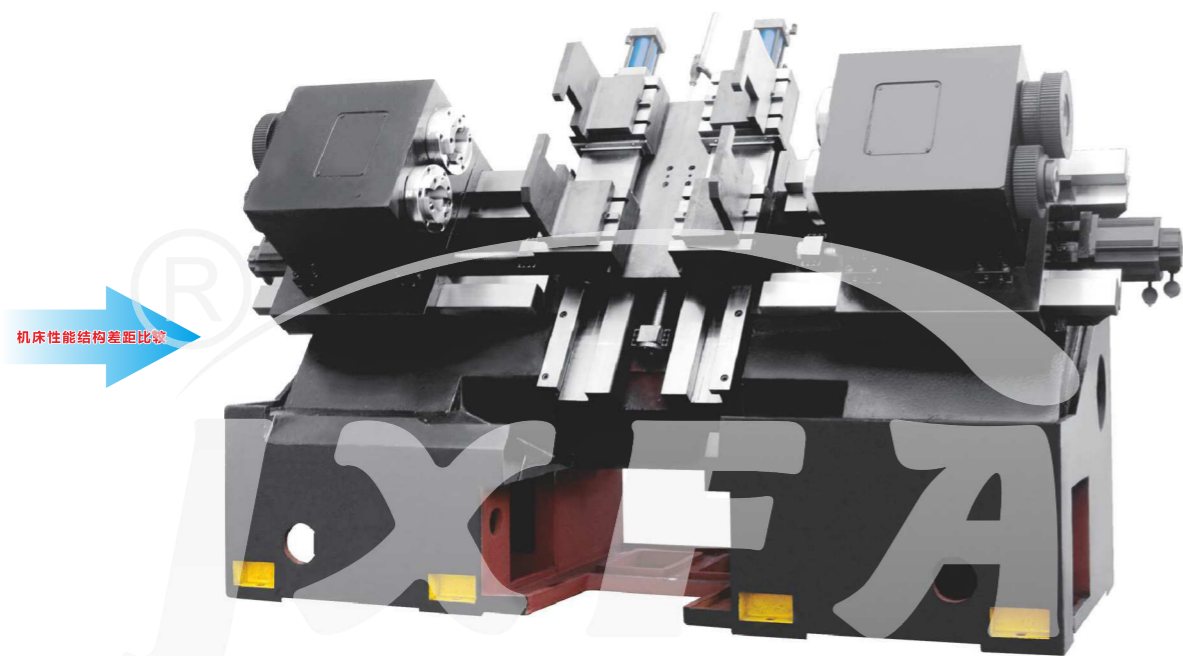
机床内部结构对比图

Comparison Diagram Of Internal Structure Of Machine Tool

Serve with sincerity, cater to but refuse evil deeds with market!

JXZ超强刚型整体55°斜床身全防护

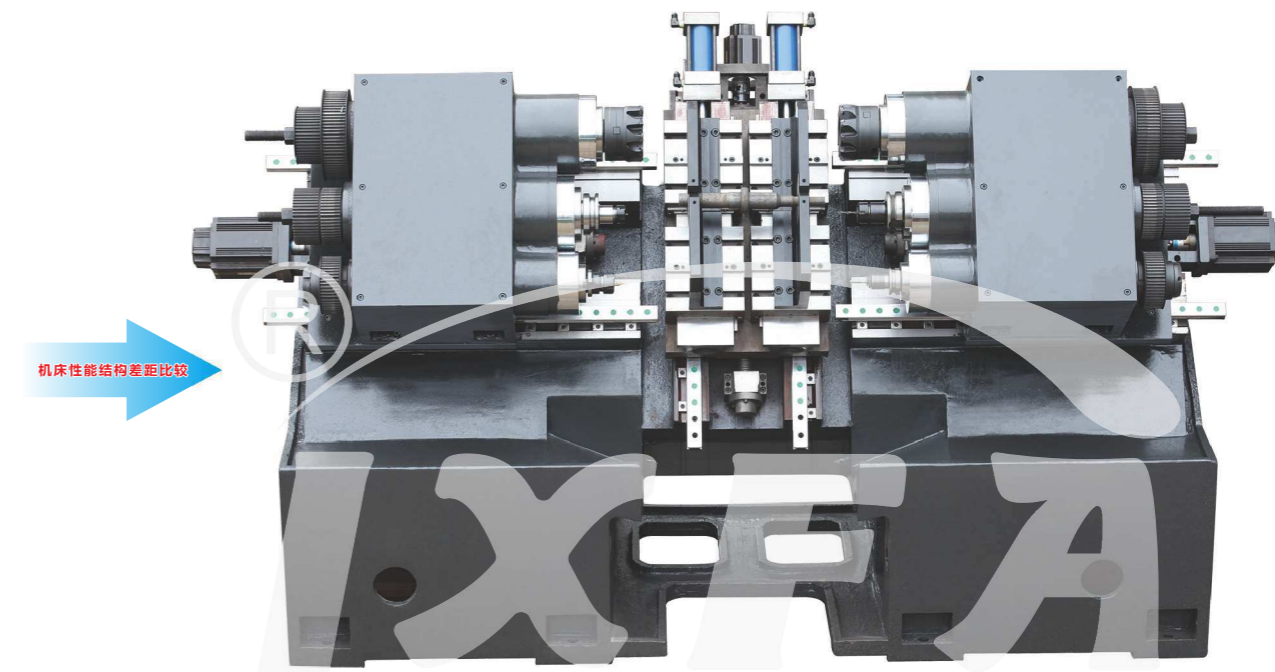
JXZ整体55°斜床身全防护 (智能机)



机床性能结构差距比较



结构讲解



机床性能结构差距比较

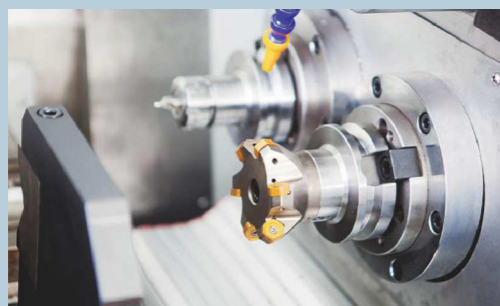


结构讲解

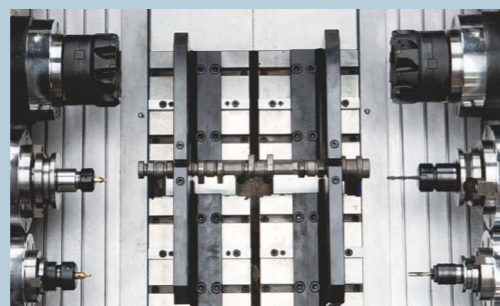
见下页

智能机案例

根据不同的产品技术要求可选配以下不同功能的主轴



KPD/JXZ 系列铣打一体双主轴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异形件加工，加工直径150 以下铣端面打中心孔 U钻镗孔等功能。



KPD/JXZ 系列铣钻工一体三主轴动力头，适用于铣端面打中心孔、钻孔攻螺纹为一体，自定心夹具，锻打类圆钢类特殊异形件加工，加工直径在150以下。



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



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)



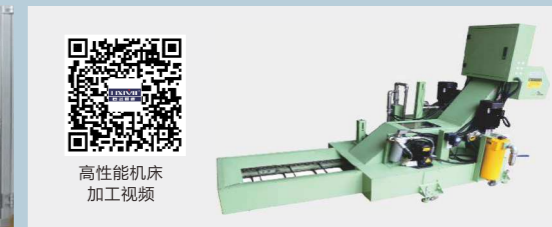
一汽120米多机自动化集成生产线现场 (桁架机械手选配)



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)



高性能机床加工视频

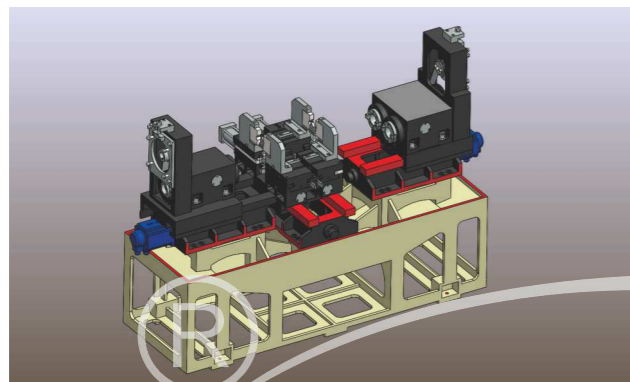
集成化大流量排屑水过滤系统 (选配)



市场上的各种机床性能的研究与分析

以下比较，不针对任何企业，仅限于技术分析参考使用，如有不足之处，敬请谅解。

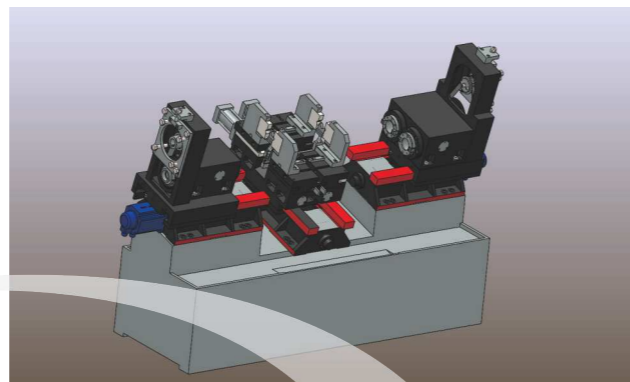
1 巨鑫经济型平床身



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。

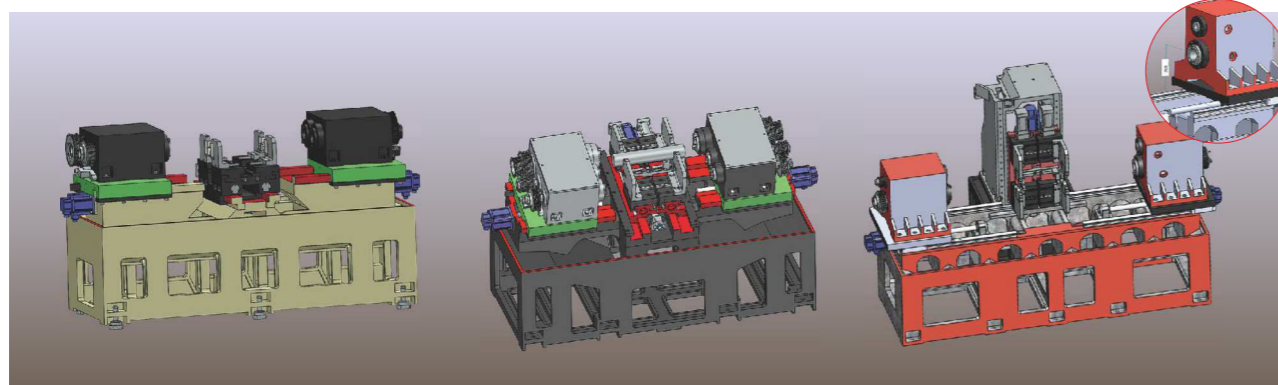
1 市场上的经济型分体斜床身



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。

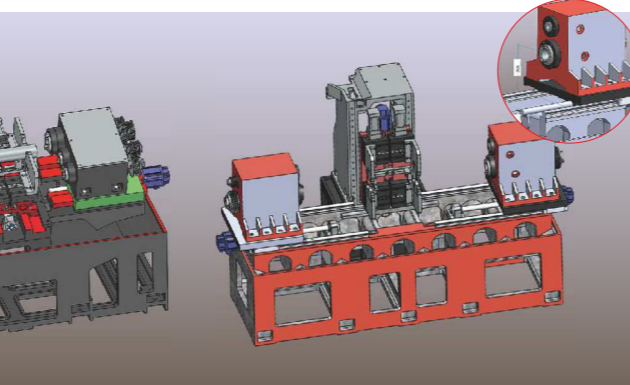
2 巨鑫重型平床身机床/15°平床身



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。

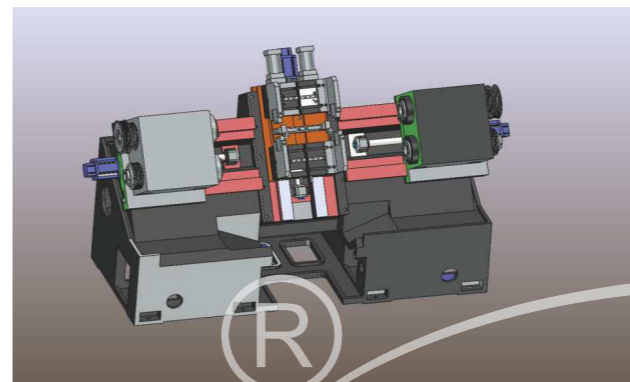
2 市场上立式中心孔机床(巨鑫也有)



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查别）。刚性远不如整体床身。

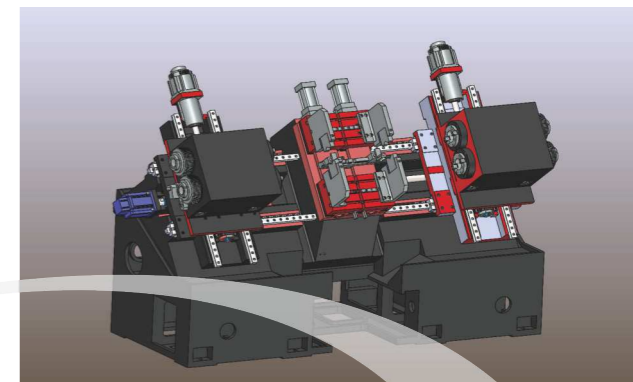
3 巨鑫55°硬轨斜床身机床



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。

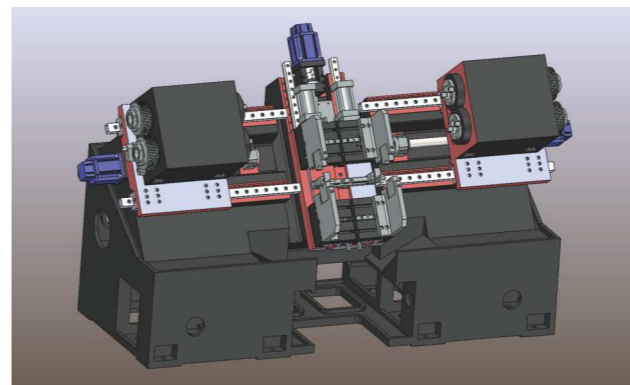
3 60°两侧十字斜床身机床



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，长期使用两端中心孔同轴度稳定性不好，制造难度大、成本高。

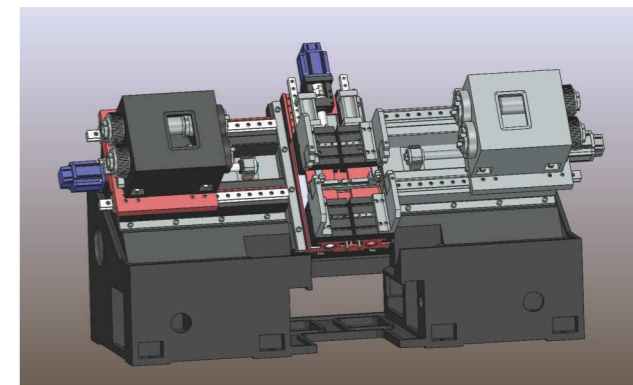
4 巨鑫55°线轨斜床身机床



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，夹具体采用调整方便、夹持精确可靠的双V型液压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.

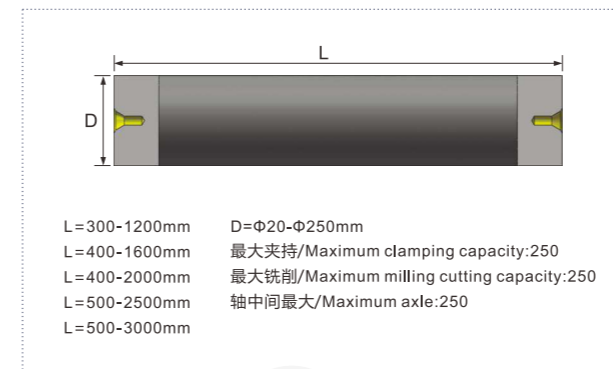
掏心源于真诚，与市场同心，更懂客户需求！

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、打孔中心、快速U钻、倒角等;
 3. 铣端面、打孔中心、套车外圆、倒角等;
 4. 曲轴铣端面、打孔中心、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	Φ30-120	Φ30-160	Φ40-200	Φ50-250	Φ50-250	可改动 Adjustable
加工长度范围 Processing length range	mm	300-1200	400-1600	400-2000	500-3000	500-3000	可改动 Adjustable
中心孔型号规格 Central hole model specifications	mm	A / B / C / R(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	0-2000	
机床控制方式 Machine tool control mode		北京KND / 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-axle 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	m	5.2/2.0/1.9	5.6/2.0/1.9	6.2/2.0/1.9	6.7/2.0/1.9	7.2/2.0/1.9	
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)

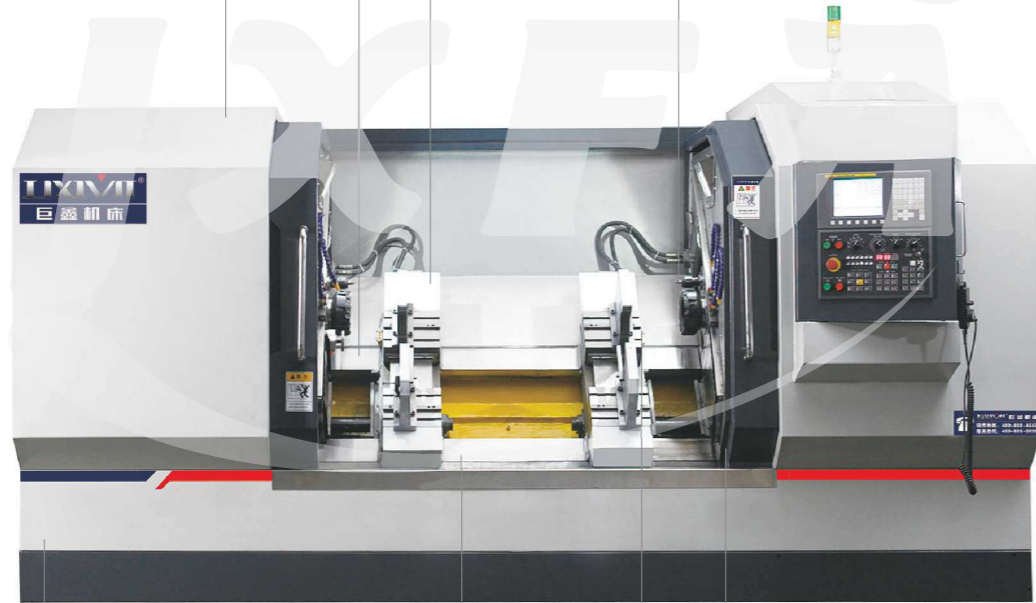
所有设计及配置都有预留自动化接口
All designs and configurations are provided with the reserved automation interface

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.



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):

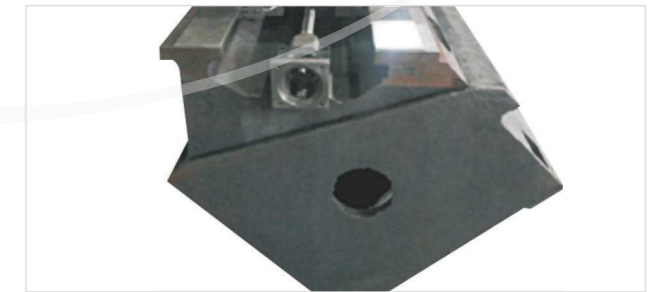
1. 铣刀中心可放中心钻;
2. 铣和钻可以分开;
3. 铣钻一体, 另一主轴可以钻孔, 也可以镗孔。

Large-sized strong-rigidity milling centering, Double-axle combined power head:

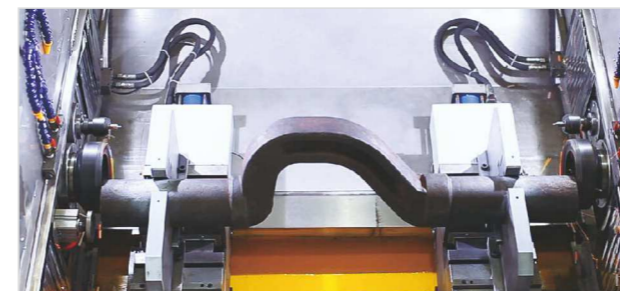
1. A center drill can be placed at the center of milling cutter;
2. The milling cutter and drill can be separated;
3. The milling cutter and drill are integrated, and the other shaft can be used to drill and bore holes.



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型自定心家具, 夹紧定位可靠、工件大小调整方便。
Separation type dual-V self-centering fixture, with reliable fixture locating and convenient adjustment of work piece 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

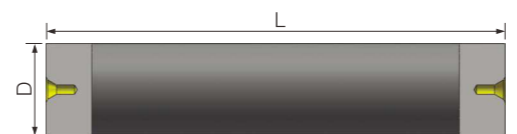
KPD大型铣端面钻中心孔机床是针对大型轴类零件中心孔加工而开发制造的重型中心孔机床。此系列机床采用CNC数字控制，机床的所有运动以及辅助动作均有CNC程序控制，机床采用具有重型承载性能的整体铸造平床身结构，床身左右两侧采用对称的宽厚体式十字滑台结构，主轴箱在滑台上实现纵横向运动，工件夹具采用双V液压自定心上下压紧式两种夹具，宽大的夹具支承板安装在床身的宽大导轨面上。KPD超大型中心孔机床具有操作方便、调整便捷、加工精度稳定可靠、加工效率高优势特点，非常适合于大型轴各非标类零件的加工使用。

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	Φ50-300	Φ100-400	Φ100-500	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KND / 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-axe 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	7.6/2.6/2.5	9/2.6/2.5	10/2.6/2.5	
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。

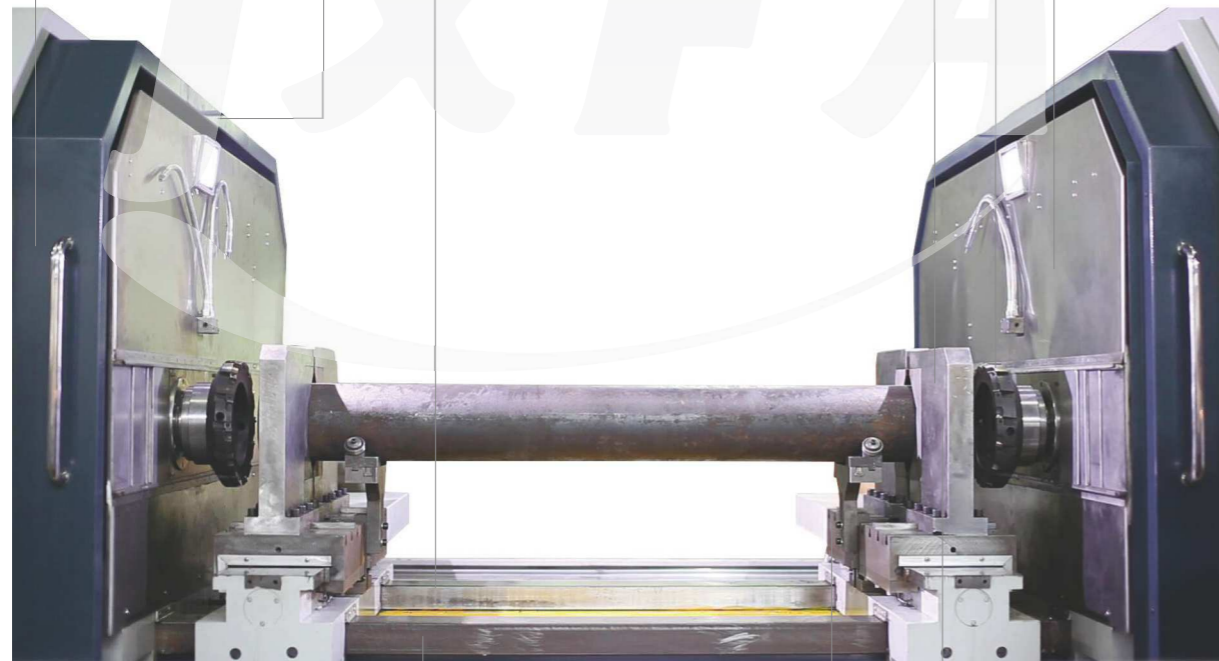
采用伺服主轴电机齿轮变速保证切削性能及高效节能。

大跨度强刚性巨型导轨 (总宽度650mm, 轨宽度120mm)

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。

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

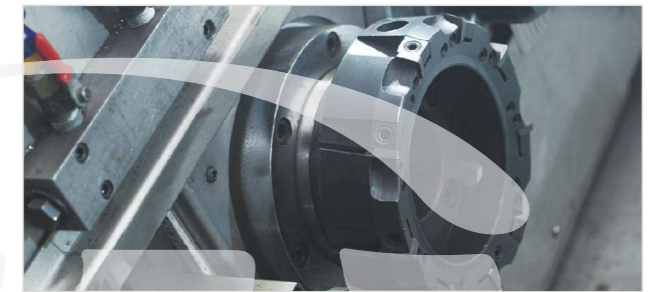


整体结构设计布局合理、功能配置先进齐全、操作简单便利、可连接桁架式机械手组线自动化生产。

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.



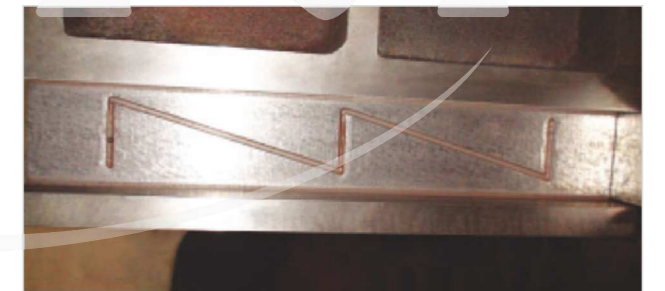
夹持精确稳定、大小调整操作简单的分离式双V液压自定义夹具。
Separation type dual-Vhydraulic self-centering fixture with precise and stable clamping and simple operation in adjustment.



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.



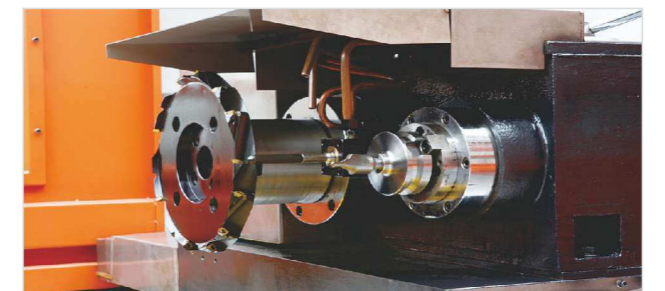
整体铸造平床身, 宽体式精密导轨支撑结构, 满足大重型工件的切削承载。
Integrated casting flat bed, broad precise guideway support structure, which meet large and heavy work piece's cutting demands.



导轨滑动接触面都经人工精心产刮、并布局合理的润滑油槽。
Guideway slide contact face experiences the precise manual scraping, in addition to lubricating oil groove with reasonable layout.



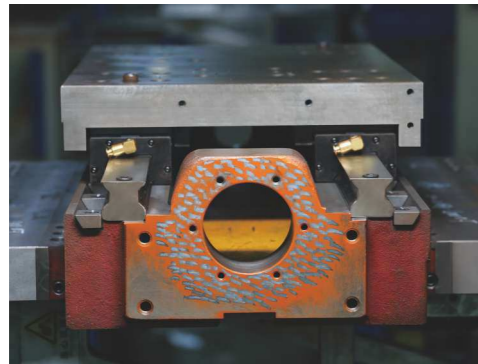
强刚性铣钻攻三主轴结构, 标准化的刀柄接口 (选配)。
Strong-rigidity milling/drilling/tapping three-spindle structure, standardized shank interface.



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.



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

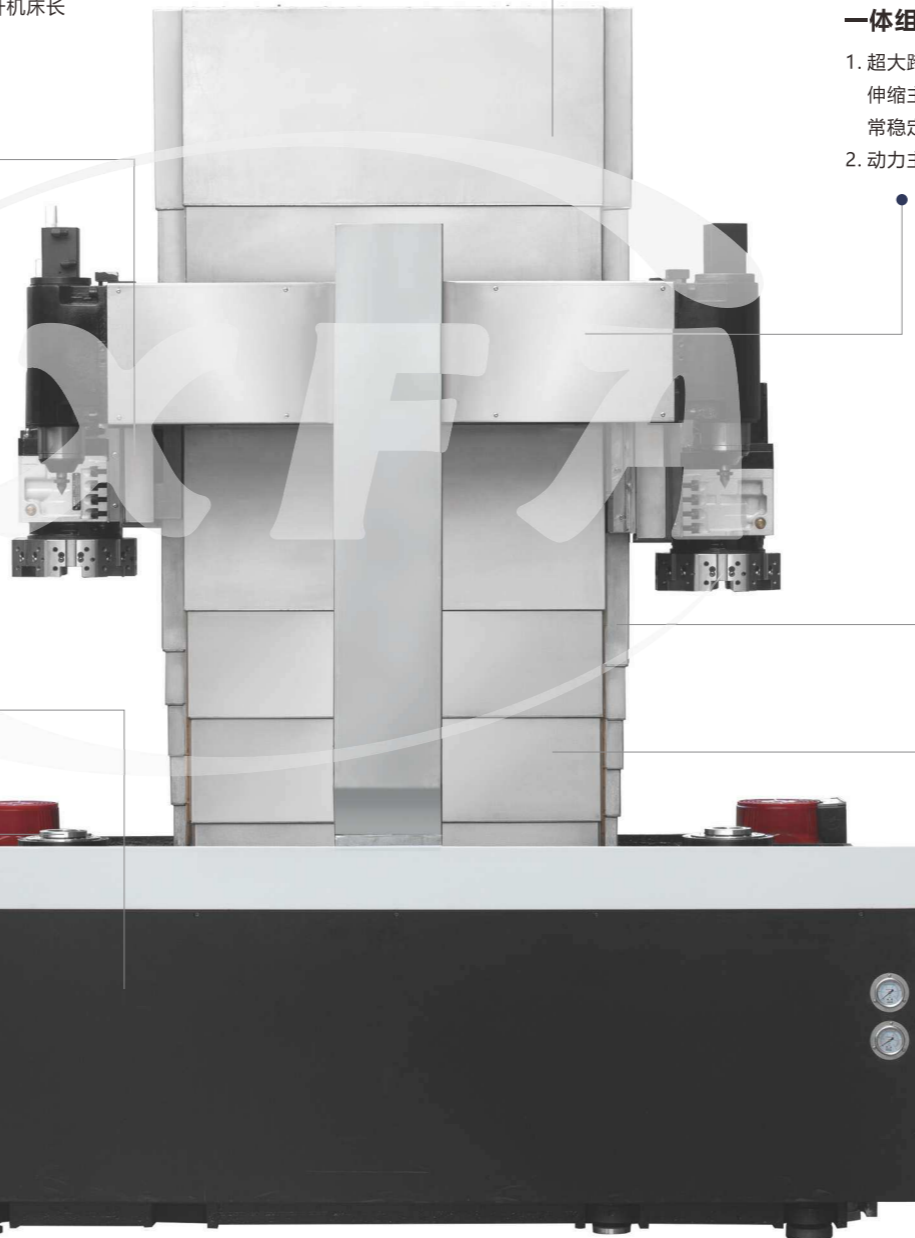
1. Z向大跨距十字滑板 45滚柱加长重型滑块，为大切削量提供强力的保障。
2. 滚珠丝杠两端轴承预拉伸固定采用整体铸造，X向采用重型35重型滚柱导轨，丝杠轴承采用前中后三设计加电机座装配精铲刮，提高了加工精度，加强了轴承承载力，提升机床长时间的稳定。



机床底座采用特殊力学结构有限元分析，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。

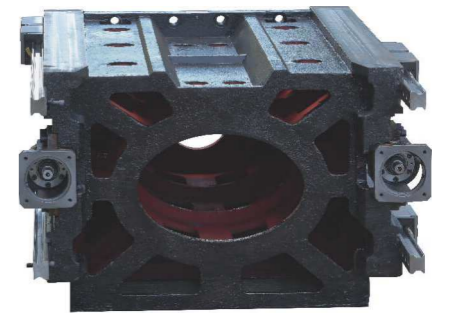


1. 大流量冲刷功能保证加工区域的卫生，防止铁削堆积。
2. 提高自动化的稳定性。



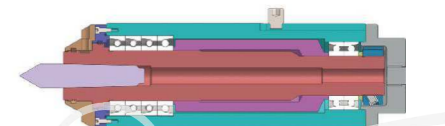
立柱的结构设计

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，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。



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。



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。

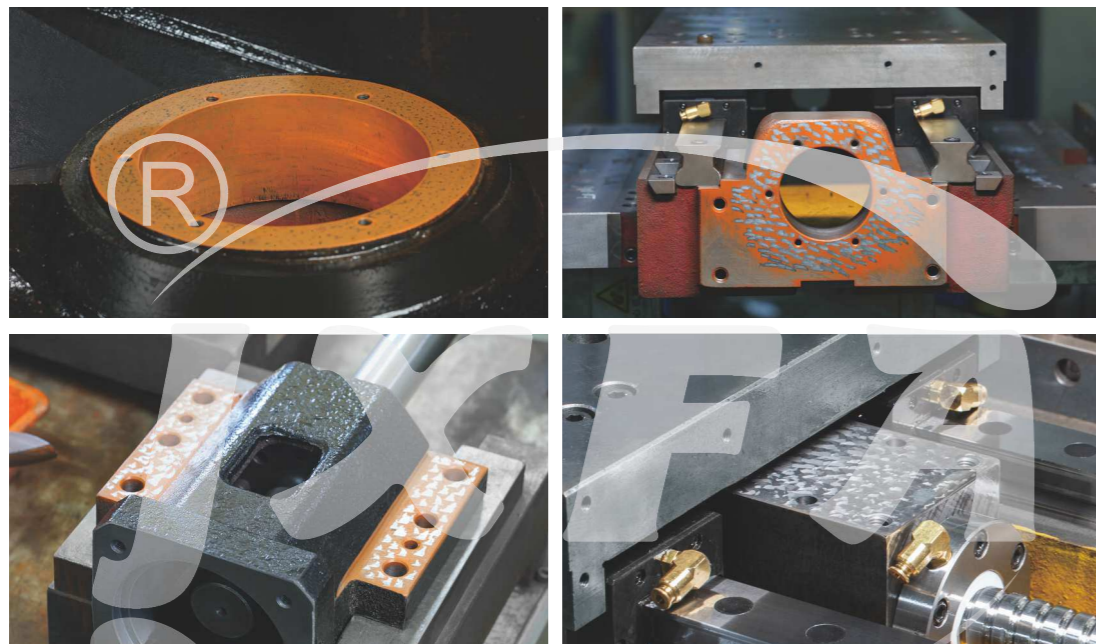


制造源于创新 创新基于工艺

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



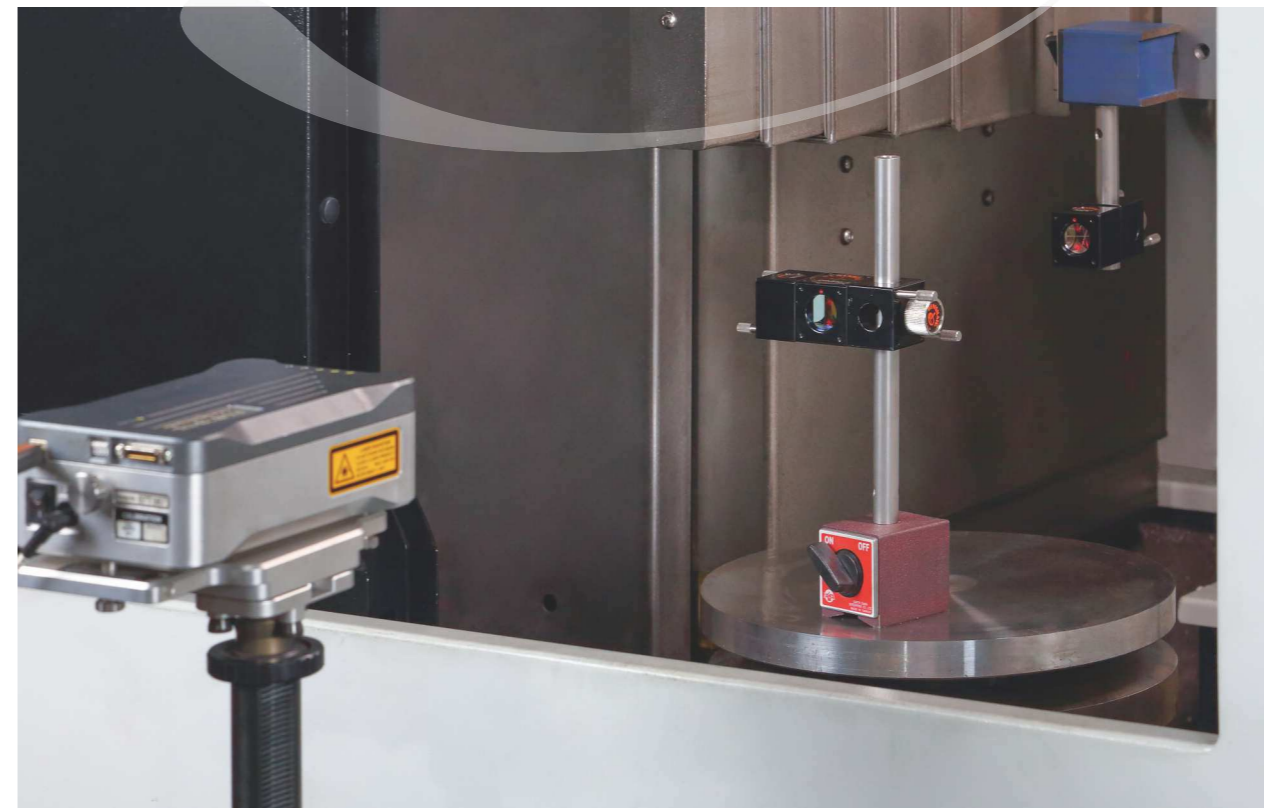
巨鑫机床执行标准对比表

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

让实际数据说话，结果尽在视频中



JXFA 多系列普及型立车
Multi Series Universal Vertical Lathe



40/45轴类/盘类/车铣复合

● 三大优势说明

1. 场地节约70%，劳动力减少50%；
 2. 关节机器人链接自动化效率提高40%；
 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。

(多项专利，仿必究)

专利号：ZL 2019 2 0425266.9
ZL 2019 2 0425947.5
ZL 2019 2 1067792.9
ZL 2018 2 0926331.1



63盘类/车铣复合

模块化设计选配功能



一体组合式整体尾座
顶尖回转动动力主轴

细长轴尾座

300行程立柱

600行程立柱

多系列生产型立车
Multi Series Production Vertical Lathe

Three Advantages

1. 70% site saving and 50% labor reduction;
 2. Link automation efficiency of joint robot increased by 40%;
 3. Production cost saving 50%;
- Processing all kinds of parts can be completed by turning around.

Description Of Machining Functions

It is suitable for the inner and outer cylinder, cone, arc, end face, groove, chamfering, thread (metric and British thread, taper thread, end face thread) and drilling, milling, reaming, boring and other processes of all kinds of disc and shell parts.
The machine tool has more advantages for the motor shaft and the motor shell of the small motor industry of automobile parts and shaft teeth parts.



40/45轴类/盘类/车铣复合



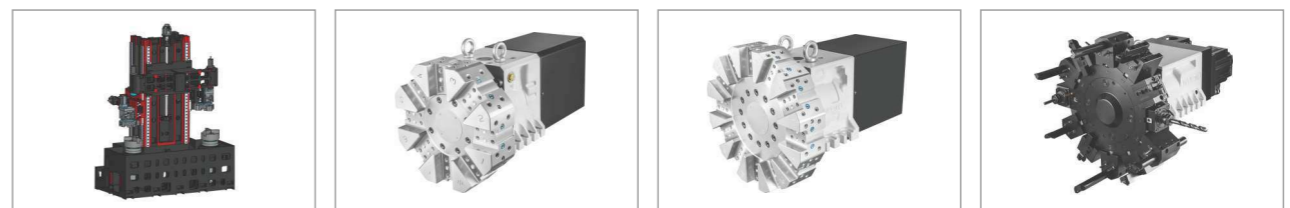
63盘类/车铣复合

● 功能型号识别分类表

Function Model Identification And Classification

普及型	型号JXLC	加工长度/高度
盘类	40D / 45D / 63D	150 / 300 / 400
轴类	40HA / 45HA	620 / 800
细长轴	40L	620 / 800
车铣复合	40CX / 45CX / 63CX	150 / 300 / 400

生产型	型号JXLCs	加工长度/高度
盘类	40 / 45 / 63	150 / 300 / 400
轴类	40HA / 45HA	620 / 800
细长轴	40L	620 / 800
车铣复合	40CX / 45CX / 63CX	150 / 300 / 400



800行程立柱

8工位刀塔

12工位刀塔

12工位动力刀塔



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

JXLC40CX / JXLC45CX
普及型双立车车铣复合 (多型号选配)



两个工位同时加工不同产品可分别控制，相互不干涉，不影响精度。

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!

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

扫一扫看加工案例 Scan the processing cases



● 机床规格 Machine Specification

参数 Markter	单位 Unit	型号 Type	
		JXLC40HA / JXLC40CX JXLC40L	JXLC45HA / JXLC45CX
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
		液压筒夹 Precision hydraulic sleeve chuck	标配 标配
进给 Feed	伺服主电机功率 Power of servo main motor	kW	7.5-11 11-15
	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
位置精度 Position Precision	驱动电机X/Z Driving motor power	N.m	10/15
	重复定位精度X/Z Repeatability accuracy	mm	0.005/0.01
刀塔 Turret	伺服 Horizontal six-station		8工位/12工位/车铣复合动力刀塔(可选配)
	车刀刀体尺寸 Lathe tool dimension	mm	25x25
	刀架重复定位精度 Repelitive position precision	mm	0.003
	刀架换刀时间 Tool holder change time	s	1.5
尾座 Tailstock	尾座套筒行程 Stroke of tailstock sleeve	mm	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	工件精度 Workplaces precision		执行精度标准
	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/广数等选配
机床尺寸 Dimensions Of Tool	长x宽x高 (LxWxH)		2300x1600x2350
机床重量 Weight			6.5T/7.5T(参考重量)



JXLC40D / JXLC45D / JXLC63D
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)



两个工位同时加工不同产品可分别控制，相互不干涉，不影响精度。



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!

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

扫一扫看加工案例 Scan the processing cases



● 机床规格 Machine Specification

参数 Markter	单位 Unit	型号 Type			
		JXLC40D JXLC40CX	JXLC45D JXLC45CX	JXLC63D JXLC63CX	
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	400(回转直径450)	400(回转直径450)	550(回转直径630)
	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		50-4500	50-2500	50-1500
	主轴转速级数 Spindle speed step		无级	无级	无级
	主轴孔径 Spindle bore	mm	A2-6	A2-8	A2-8/A2-11
	卡盘 Chuck	液压卡盘 Hydraulic	8~10寸	10~12寸	15~18寸
	液压筒夹 Precision hydraulic sleeve chuck		125	150	150
	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		
位置精度 Position Precision	驱动电机X/Z Driving motor power	N.m	7.5/15	10/15	10/22
	重复定位精度X/Z Repeatability accuracy	mm	0.005/0.01		
刀塔 Turret	伺服八工位 Horizontal six-station		标配		
	车刀刀体尺寸 Lathe tool dimension	mm	25x25/30x30		
	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		It6		
	工件粗糙度 Workplaces roughness		Ra0.8(有色金属)/Ra1.6(钢件)		
控制系统 Cnc System			凯恩帝/广数等选配		
机床尺寸 Dimensions Of Tool	长x宽x高 (LxWxH)		2800x1600x2350		
机床重量 Weight			6T/7T/9T(参考重量)		



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

JXLCS40CX / JXLCS45CX
生产型双立车车铣复合 (多型号选配)



两个工位同时加工不同产品可分别控制，相互不干涉，不影响精度。

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!

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

扫一扫看加工案例 Scan the processing cases



● 机床规格 Machine Specification

参数 Markter	单位 Unit	型号 Type	
		JXLCS40L / JXLCS40HA JXLCS40CX	JXLCS45HA / JXLCS45CX
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
		液压筒夹 Precision hydraulic sleeve chuck	125 150
进给 Feed	伺服主电机功率 Power of servo main motor	kW	7.5-11 11-15
	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
位置精度 Position Precision	驱动电机X/Z Driving motor power	N.m	10/15
	重复定位精度X/Z Repeatability accuracy	mm	0.003/0.005
刀塔 Turret	伺服 Horizontal six-station		8工位/12工位/车铣复合动力刀塔(可选配)
	车刀刀体尺寸 Lathe tool dimension	mm	25x25
	刀架重复定位精度 Repelitive position precision	mm	0.003
	刀架换刀时间 Tool holder change time	s	1.5
尾座 Tailstock	尾座套筒行程 Stroke of tailstock sleeve	mm	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	工件精度 Workplaces precision		执行两种精度标准
	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/新代/发那科/西门子等选配
机床尺寸 Dimensions Of Tool	长x宽x高 (LxWxH)		2300x1600x2350
机床重量 Weight			6.5T/7.5T(参考重量)



JXLCS40 / JXLCS45

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)



两个工位同时加工不同产品可分别控制，相互不干涉，不影响精度。



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

扫一扫看加工案例 Scan the processing cases



● 机床规格 Machine Specification

参数 Markter	单位 Unit	型号 Type			
		JXLCS40 JXLCS40CX	JXLCS45 JXLCS45CX	JXLCS63CX	
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	400(回转直径450)	400(回转直径450)	550(回转直径630)
	最大切削余量 单边6mm以上	mm	直径100	直径200	直径400
主轴 Spindle	主轴转速范围 Spindle speed range		50-4500	50-2500	50-1500
	主轴转速级数 Spindle speed step		无级	无级	无级
	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
		液压筒夹 Precision hydraulic sleeve chuck	125	150	150
进给 Feed	伺服主电机功率 Power of servo main motor	kW	7.5/11	11/15	15/18.5/22
	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		
位置精度 Position Precision	驱动电机X/Z Driving motor power	N.m	7.5/15	10/15	10/22
	重复定位精度X/Z Repeatability accuracy	mm	0.003/0.005		
刀塔 Turret	伺服八工位 Horizontal six-station		标配		
	车刀刀体尺寸 Lathe tool dimension	mm	25x25/30x30		
	刀架重复点位精度 Repelitive position precision	mm	0.003		
切削工件 Machining Accuracy	刀架换刀时间 Tool holder change time	s	1.5		
	工件精度 Workplaces precision		It6		
控制系统 Cnc System	工件粗糙度 Workplaces roughness		Ra0.8(有色金属)/Ra1.6(钢件)		
	机床尺寸 Dimensions Of Tool	长x宽x高 (LxWxH)	2800x1600x2350		
机床重量 Weight			6T/7T/9T(参考重量)		

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!



各种自动连线实际应用示意图

Schematic Diagram of Actual Application of Various Automatic Wiring

轴类三台连线



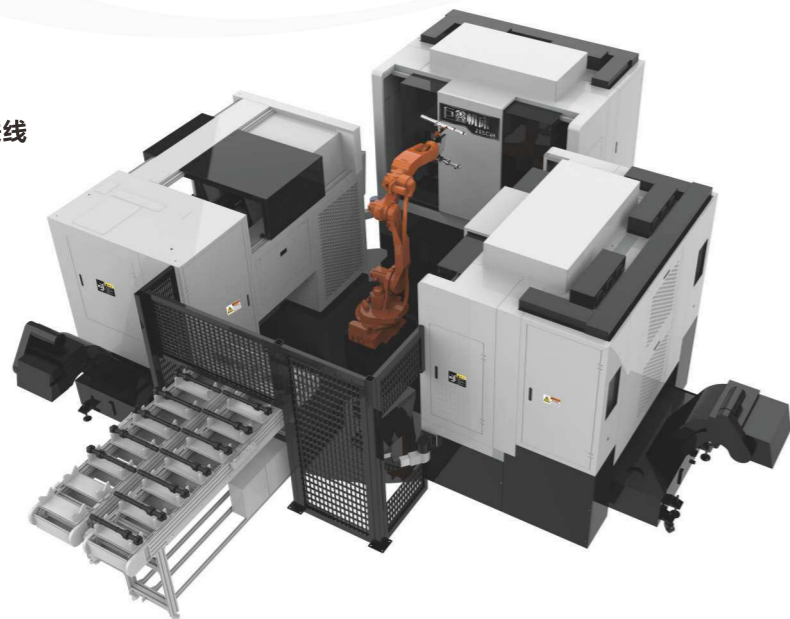
加工实景视频

轴类三台联机，加工2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。



(智能检测控制台，可选配)

轴类五台机连线



加工实景视频

轴类五台联机，加工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。(本线相当于1台机器人控制2条生产线)

各种自动连线实际应用示意图

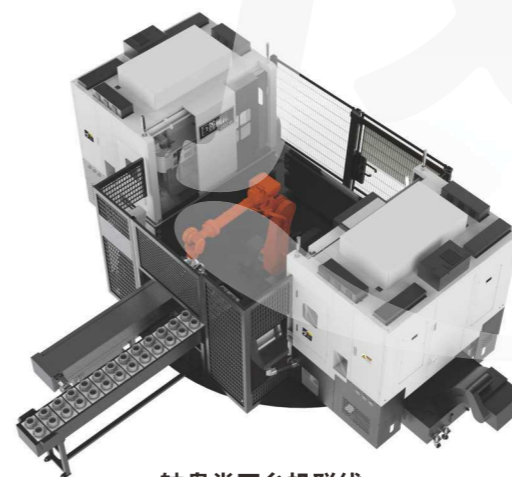
Schematic Diagram of Actual Application of Various Automatic Wiring

盘类二台机连线



加工实景视频

经典盘类加工智能生产线

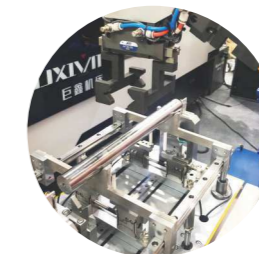


轴盘类四台机连线

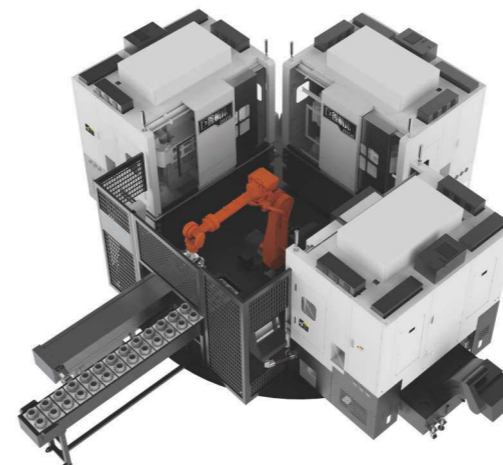


加工实景视频

盘类四台联机，加工2.5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。(本线相当于1台机器人控制2条线)



(智能检测控制台，可选配)



轴盘类六台机连线



加工实景视频

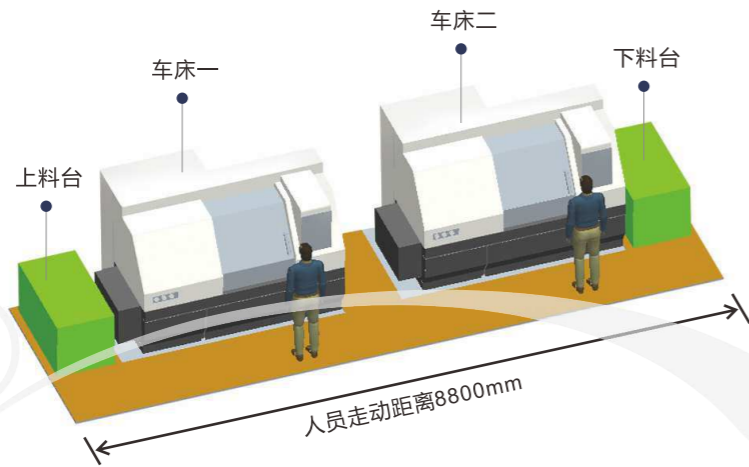
盘类六台联机，加工3.5分钟以上的零件，优点为其中一台机器在换刀过程中，机器人可跳过换刀的设备，通过储料仓自动进入下一台机床进行上下料工作，对工作人员不产生安全隐患，做到人机操作分开，保证机器人跟人不会相撞的特点。(本线相当于1台机器人控制3条线)



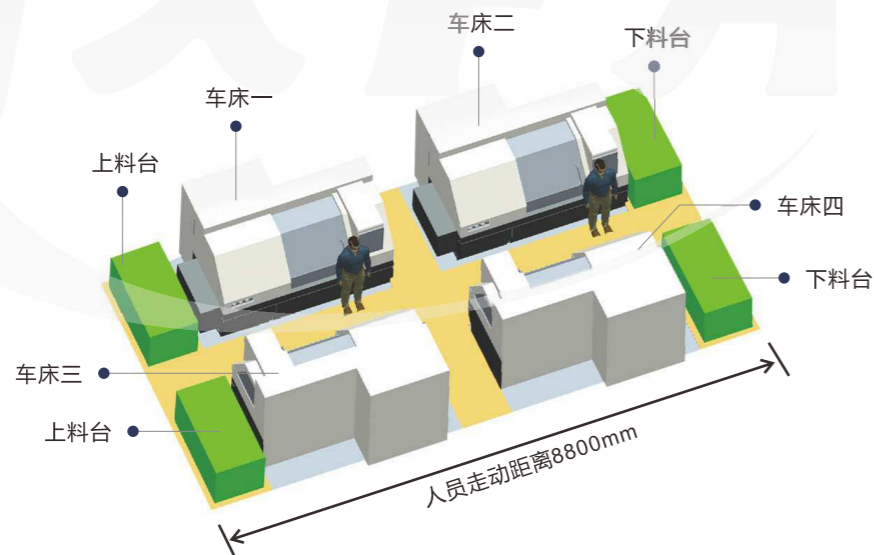
JXLC系列双主轴数控立车加工优势说明图

JXLC Dual Spindle CNC Standing Vehicle Processing Advantages Illustration

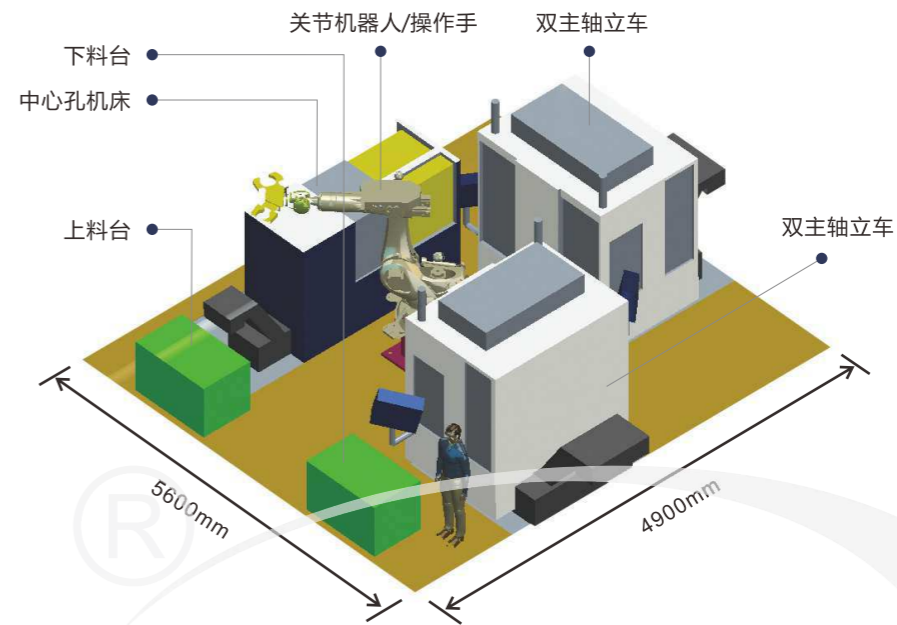
人工操作说明：卧式数控车与双主轴立车优势对比图



图一 普通车床两台联机示意图



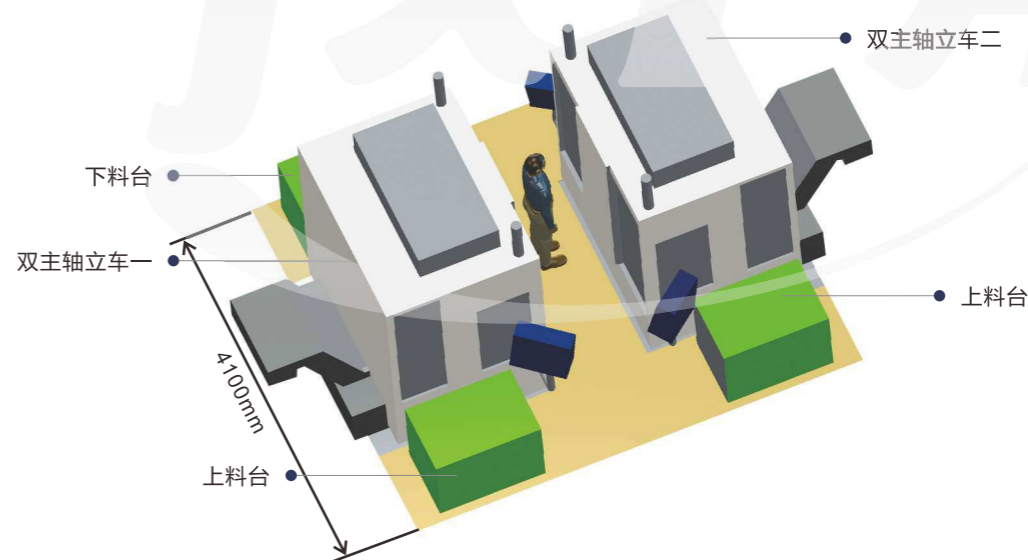
图三 普通车床四台联机示意图



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



图四 双轴立车四台联机示意图及优势说明



查看优势说明

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。

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%。

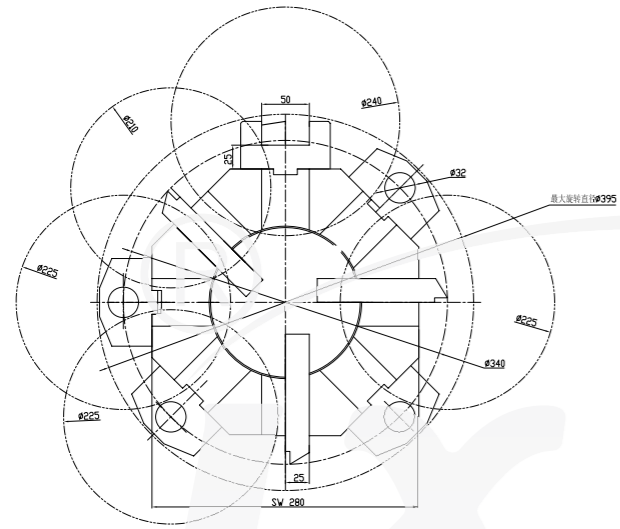
自动化联机三大优点：

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。
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。

人工操作两大优点：

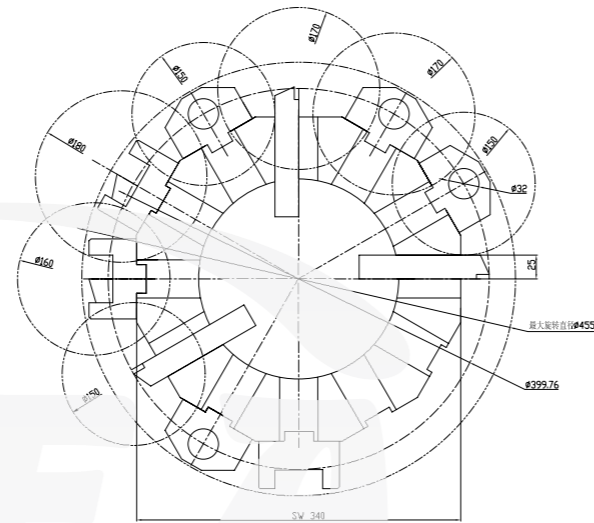
1. 比常规标准机床刚性提高30%以上，单刀切削量达到12mm以上，加工效率高，是同类机床的125%产量
2. 人工操作距离短，场地费用低，相对于平时卧式机床两台距离还短，人工劳动强度低，管理多台机床时显得轻松(如：1分钟左右加工零件时，一个人可管理2台(等于4台)人工成本降低50%以上。

80825八工位干涉图



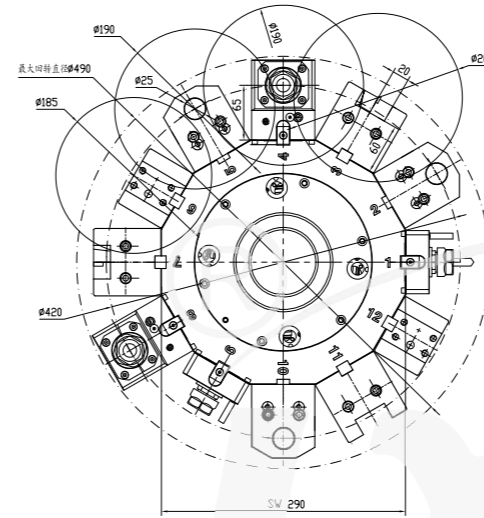
40/45轴盘类刀塔

801225十二工位干涉图

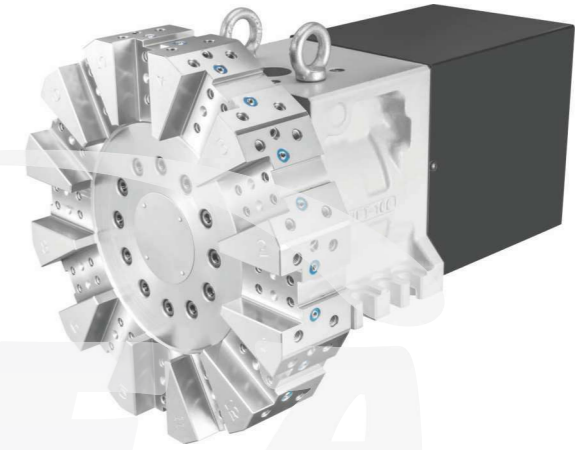


40/45轴盘类刀塔

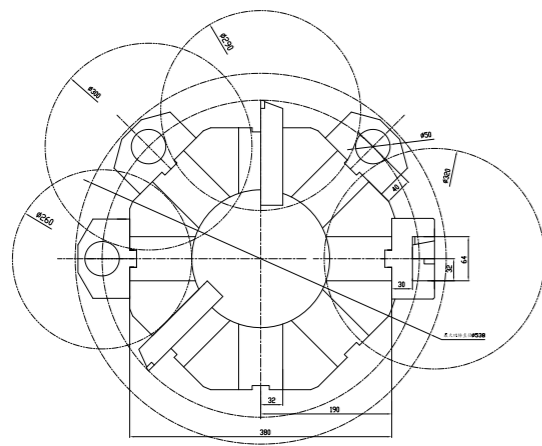
SH16L十二工位动力刀塔干涉图



40/45轴盘类动力刀塔

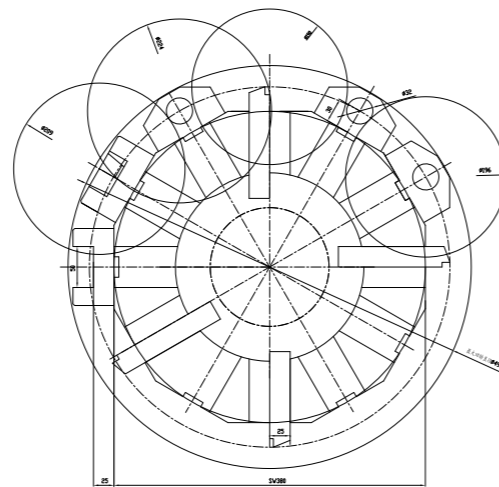


100832八工位干涉图



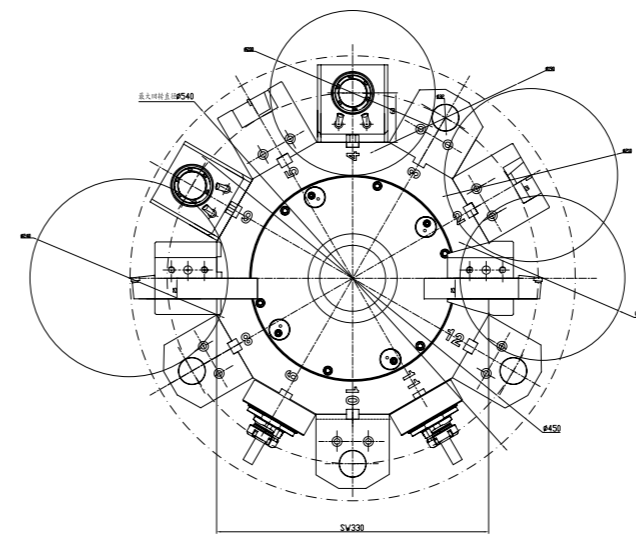
63轴盘类刀塔

SH1001225十二工位干涉图

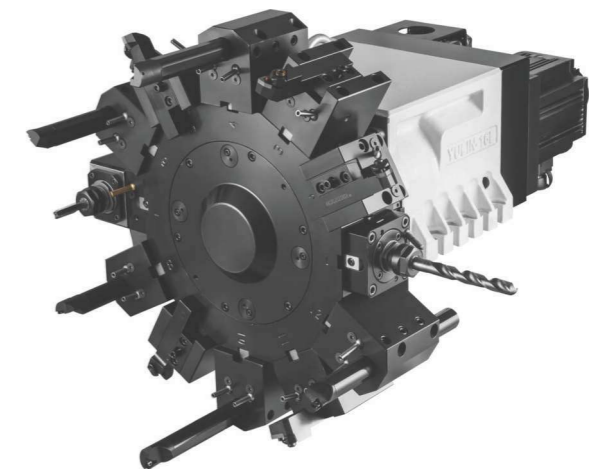


63轴盘类刀塔

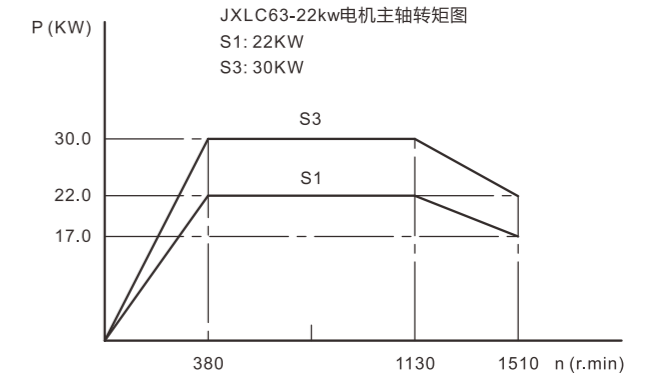
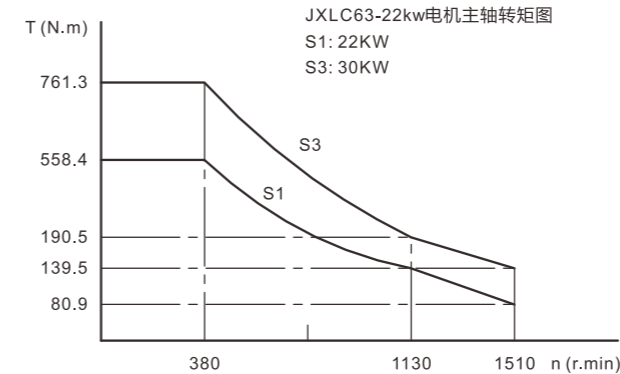
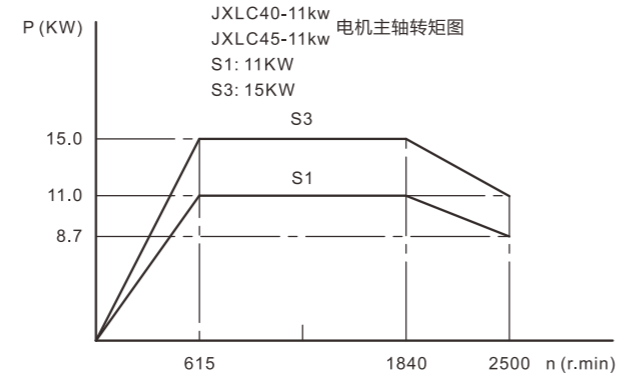
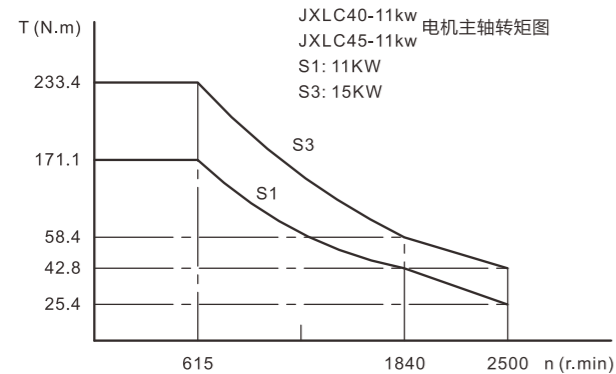
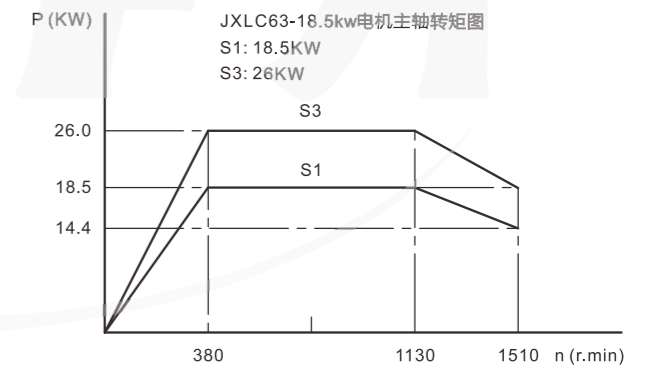
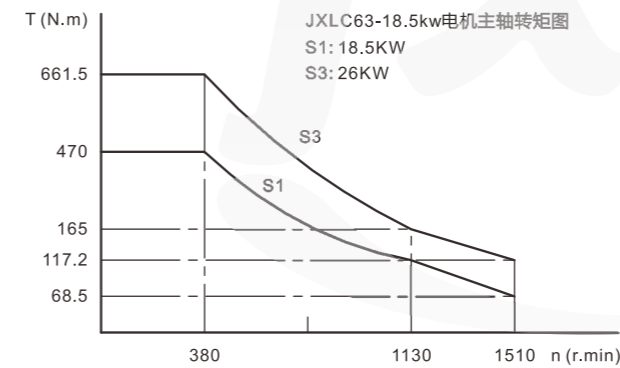
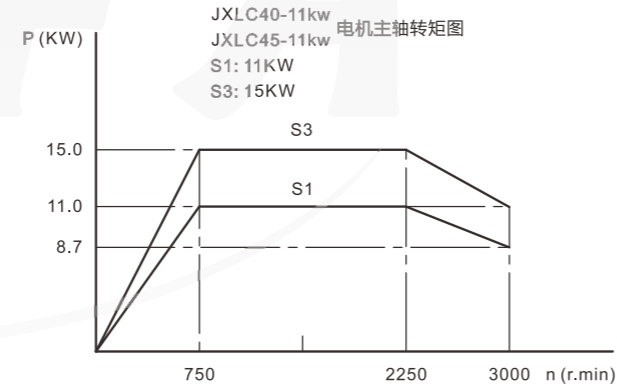
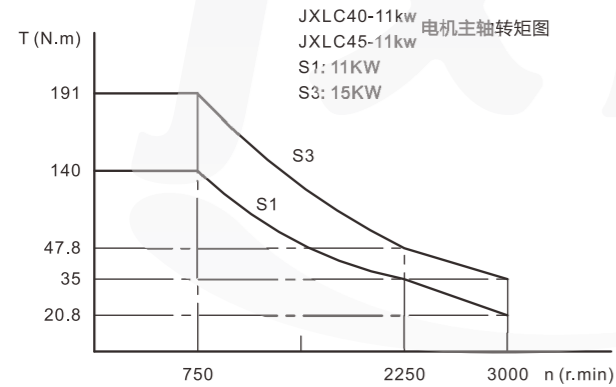
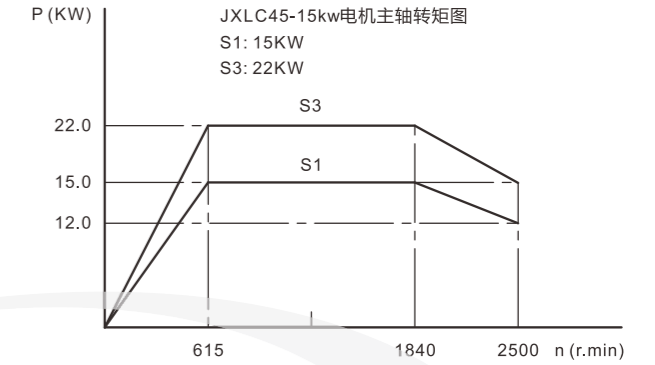
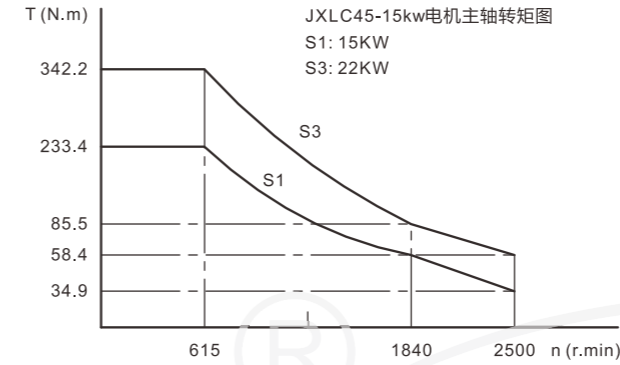
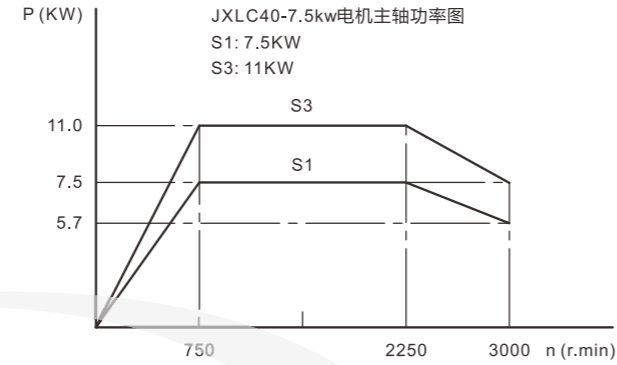
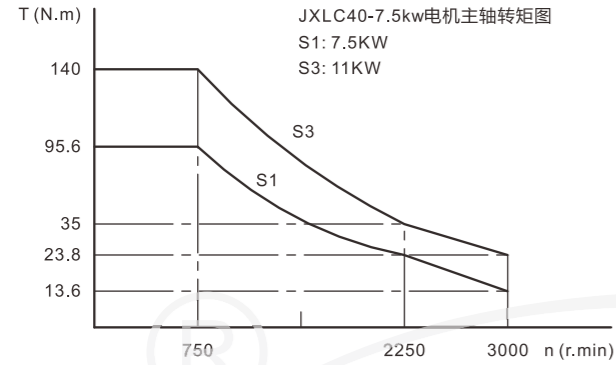
BMT55十二工位动力刀塔干涉图



63轴盘类动力刀塔



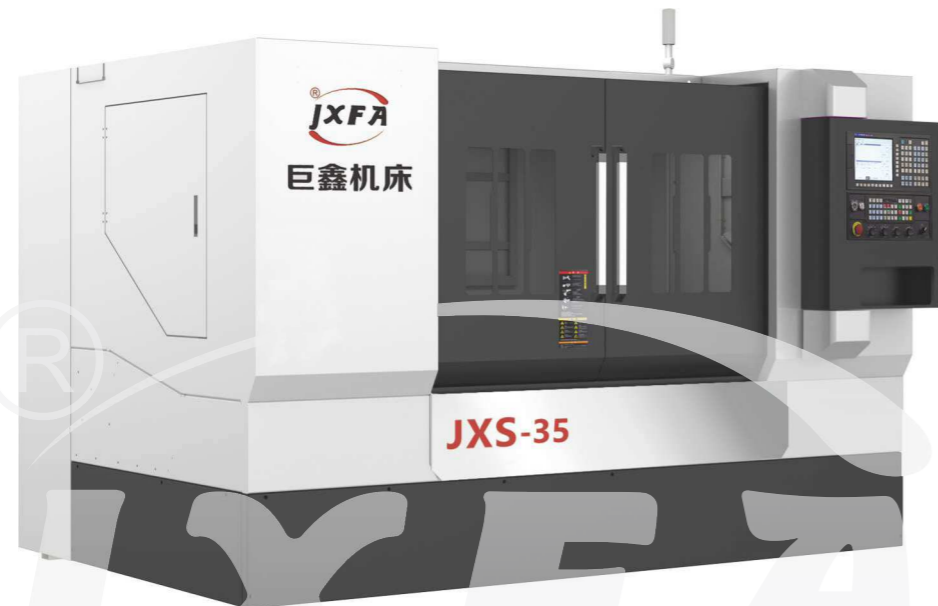
JXFA 电机功率扭矩图
Motor Power Torque Diagram





JXS35中驱动双头数控机床

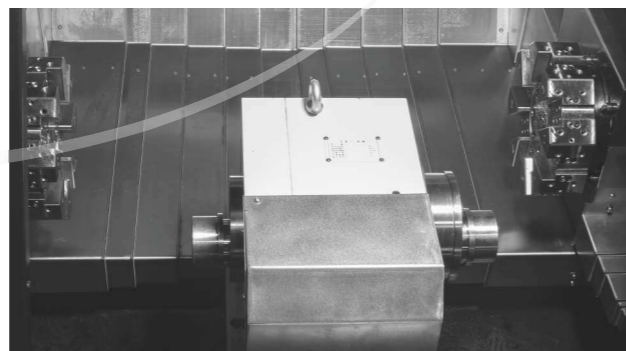
JXS35 Medium Drive Double Head CNC Lathe



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。

- 工件中驱旋转两端同时加工双倍效力和较高的同心度；
- 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	200-800
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	
位置精度 Position Precision	重复定位精度X/Z Repeatability accuracy	mm	0.003/0.005
	伺服八工位 Horizontal six-station		排刀/刀塔(选配)
刀塔 Turret	车刀刀体尺寸 Lathe tool dimension	mm	20x20
	刀架重复定位精度 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
	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		T	4.5



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削困难或铁削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削对工件加工表面划伤和铁削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	JXTL500
加工范围 Processing Range	最大内孔加工长度 Max.workpiece length	500 (直径200)
	最大外径车削直径 Max.turning diameter	350 (高度200)
主轴 Spindle	主轴转速范围 Spindle speed range	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
进给 Feed	伺服主电机功率 Power of servo main motor	kW 11/15
	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
位置精度 Position Precision	驱动电机X/Z Driving motor power	N.m 10/22
	重复定位精度X/Z Repeatability accuracy	mm 0.003/0.005
刀塔 Turret	伺服八工位 Horizontal six-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
	刀架重复定位精度 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	T	6.8