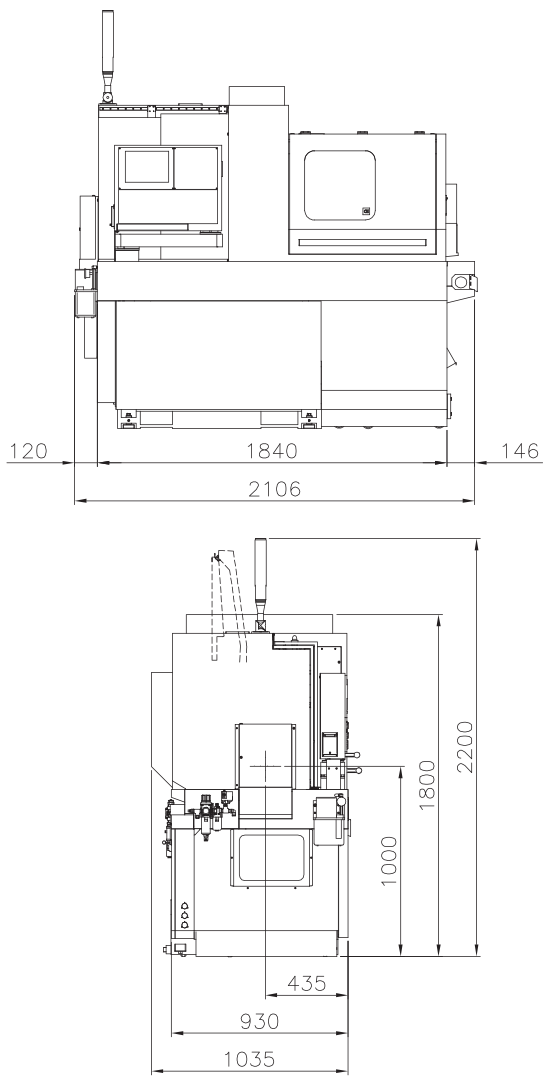


規 格 表

項 目	單位	JSL-7RB	JSL-7RBY	JSL-12RB	JSL-12RBY
正主軸最大加工直徑	mm	7		12	
副主軸最大加工直徑	mm	7		12	
最大加工長度(旋轉式導套)	mm	150			
最大加工長度(走刀式)	mm	36			
最大加工長度(固定式導套)	mm	150			
正主軸最大鑽孔/攻牙能力	mm	Ø 8/M6			
副主軸最大鑽孔/攻牙能力	mm	Ø 6/M5			
最大側向鑽孔/攻牙能力	mm	Ø 5/M4			
外徑刀架	pcs	6 / □10mm			
內徑刀架	pcs	4 / Ø 20mm			
S1側向動力刀架	pcs	5			
副主軸端面動力刀架	pcs	4	8	4	8
控制軸數(包括C軸)	pcs	7	8	7	8
正/副主軸孔徑	mm	Ø 17/ Ø 19			
正/副主軸轉速	rpm	12000			
快速進給	m/min	F:30 / M:24			
S1側向鑽頭轉速	rpm	8000			
S1側向刀具馬達	KW	1.0			
S2端面刀具馬達	KW	1.0			
S2端面鑽頭轉速	rpm	8000			
正主軸馬達	KW	2.2/3.7			
副主軸馬達	KW	1.0/1.2			
X1/Z1軸馬達	KW	1.4			
Y1/X2/Z2軸馬達	KW	0.75			
Y2軸馬達	KW	Non	0.75	Non	0.75
冷卻泵浦馬達	KW	0.54			
需求動力	KVA	20			
潤滑油容量	L	2			
切削油容量	L	115(100%)			
機械尺寸(長x寬x高)	mm	2106x1035x1800			
重量	KG	2205			

機 械 尺 寸 圖



* 本公司保留機械規格變更之權利，恕不另行通知。

標 準 配 件

	JSL-7RB	JSL-7RBY	JSL-12RB	JSL-12RBY
正外徑刀架(6工位)	○	○	○	○
正內徑刀架(4工位)	○	○	○	○
側鑽刀刀座(5工位)	○	○	○	○
成品接料器及輸送機	○	○	○	○
工具及工具箱	○	○	○	○
工作燈	○	○	○	○
走刀式或固定導套座	○	○	○	○
主軸伺服馬達	○	○	○	○
正主軸C軸功能	○	○	○	○
副主軸C軸功能	○	○	○	○
切削水設備	○	○	○	○
切削水檢測(電子式)	○	○	○	○
切斷檢驗	○	○	○	○
潤滑裝置	○	○	○	○

○: 標準 - : 無

	JSL-7RB	JSL-7RBY	JSL-12RB	JSL-12RBY
副主軸	○	○	○	○
副主軸端面鑽銑刀架(4工位)	○	-	○	-
副主軸端面鑽銑刀架(8工位)	-	○	-	○
Y2軸	-	○	-	○
固定刀座(副主軸ER-16)	2PCS	3PCS	2PCS	3PCS
動力刀座(副主軸ER-16)	2PCS	3PCS	2PCS	3PCS
3工位外徑刀架(副主軸口10)	○	1PCS	○	1PCS
壓力推柄	2PCS	2PCS	2PCS	2PCS
安全門鎖	○	○	○	○
導套	1PCS	1PCS	1PCS	1PCS
主軸筒夾	2PCS	2PCS	2PCS	2PCS
操作說明書	○	○	○	○
NC控制說明書	○	○	○	○
NC控制維修手冊	○	○	○	○

選 購 配 件

- ER16M2筒夾柄(雙面)
 - 同步旋轉導套座
 - 長工件收料器(副主軸)
 - 鐵屑輸送機&鐵屑車
 - ER16筒夾組
 - ER11筒夾組
- 切削液冷卻機
 - 筒夾彈簧
 - 壓力推柄
 - 固定式鑽孔刀座(副主軸Ø20)
 - 固定式鑽孔刀座(副主軸ER-16)
 - 動力式鑽孔刀座(副主軸ER-16)
- 動力銑牙刀座(無刀片及刀盤)
 - 動力鋸片座(主軸)
 - 動力鋸片座(副主軸)
 - 3工位轉角度鑽孔刀座(手動調整)
 - 1工位側向動力刀座(副主軸)
 - 1工位外徑刀座(副主軸)
- 穩壓器20KVA
 - 變壓器20KVA
 - 油霧回收機
 - 高壓切削水系統15/50/100BAR(含副水箱)
 - 低周波斷屑功能
 - 油膜式自動送料機



JINN FA

CNC 走心式車床



www.jinnfa.com

JSL-7RB/7RBY
JSL-12RB/12RBY



JSL-7RB/7RBY JSL-12RB/12RBY

車銑加工的新利器

正、副主軸結構配合各種刀具系統，展現多功能加工的新風範。

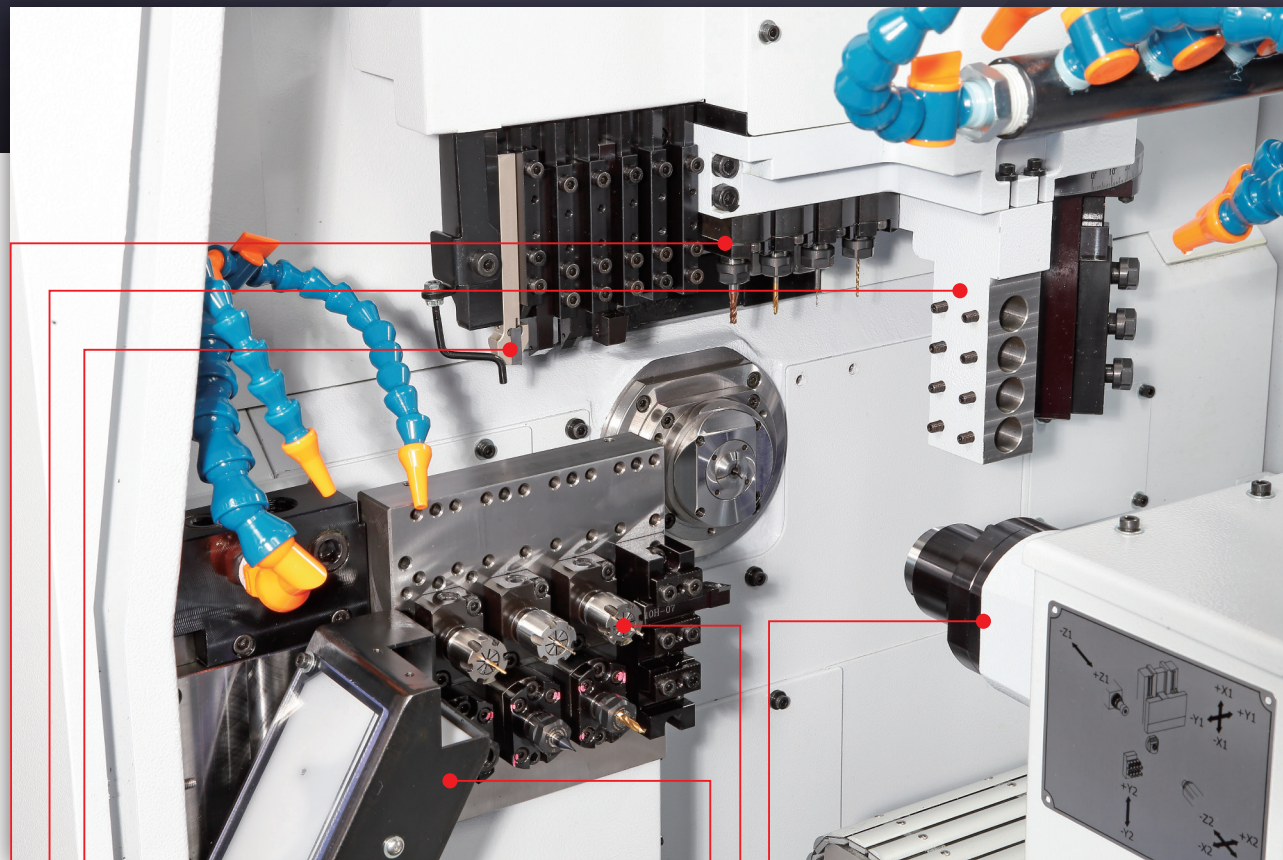
縉鋁JSL系列CNC車床具有高剛性結構。能作走心、走刀兩用車床。作走刀用時，等於有X、Y、Z軸加動力功能。長短工件一體適用。加工能力超強。品質，精度穩定，是一部難得的生產力尖兵。

此系列CNC車床具有多樣化加工性能。機體結構緊湊堅實，提供多功能操作特性。本機為汽機車零件，電子零件，儀器零件及空油壓零件等加工之最佳選擇。此系列機種配置副主軸，可執行正面、背面車削。

銑削，鑽孔，攻牙。主軸及副主軸同時加工，大幅節省工時。此外，亦大大減少二次加工時間。可配合需求，將側鑽轉換為正主軸，副主軸之端面鑽孔功能。



刀具系統配置圖



第一系統

- 外徑刀架6工位
- 內徑刀架4工位
- 側鑽刀架5工位

第二系統

- 副主軸
- 副主軸刀具系統
- 收料器

刀具系統配置圖

