

規格表

項 目	單位	JCL-42/52T	JCL-42/52TG	JCL-42/52TGM
最大旋徑	mm	Ø440	Ø440	Ø440
最大加工直徑	mm	Ø230	Ø230	Ø140
最大加工長度	mm	195/180	195/180	155/140
收料長度	mm	100	100	100
最大棒材直徑	mm	Ø42/Ø50	Ø42/Ø50	Ø42/Ø50
主軸孔徑	mm	Ø55.5/Ø70	Ø55.5/Ø70	Ø55.5/Ø70
主軸鼻端型式	mm	A2 -5	A2 -5	A2 -5
主軸轉速	Rpm	45~4000	45~4000	45~4000
主軸馬達	Kw	7.5	7.5	7.5
刀塔刀數		8	8	12
副刀座刀數		NA	5	4
X1軸最大行程	mm	125	125	130
Z1軸最大行程	mm	205/190	205/190	165/150
X2軸最大行程	mm	240	240	240
Z2軸最大行程	mm	265	265	265
X1/Z1/X2/Z2軸快速進給	m/min	24	24	24
刀塔定位時間	sec	0.3	0.3	0.3
機台斜度	deg	20 °	20 °	20 °
滑軌型式		硬軌	硬軌	硬軌
油壓夾頭規格	inch	6"	6"	6"
車削刀具直徑	mm	□ 20	□ 20	□ 16
搪孔刀具直徑	mm	Ø25	Ø25	VDI 20
動力刀具馬達/30分額定	Kw	-	-	1.5
油壓馬達	Kw	0.75	0.75	0.75
潤滑系統馬達	W	3.5	3.5	3.5
所需動力	Kva	15	15	21
冷卻油箱容量	L	215L (85%)	215L (85%)	215L (85%)
機械尺寸(長x寬x高)	mm	3475x1610x1900	3475x1610x1900	3475x1610x1900
重量	Kg	2400	2400	2400

* 本公司保留機械規格變更之權利，恕不另行通知。

配 件 表

特別附件

項 目	JCL-42/52T	JCL-42/52TG	JCL-42/52TGM
8位油壓刀塔	○	-	-
8位油壓伺服刀塔	X	○	-
VDI 12位置動力刀塔	-	-	○
刀具斜楔8個	○	○	-
檔料桿	○	○	-
成品集中裝置	X	○	○
成品輸送機	X	○	○
單內孔刀座 (刀塔) 2個	X	X	-
C軸	-	-	○
鉗孔刀座 (Y軸用)	X	X	○

○:標準 X :可選用 - :無

標準附件

工作燈	筒夾座
切削水設備	操作說明書
護罩	NC控制說明書
工具及工具箱	NC控制維修手冊
機械墊塊 4 個	熱交換器
腳踏開關	鐵屑輸送機
內孔刀具襯套 ø8, 10, 12, 16, 20 mm	鐵屑車 (簡易車)

可選購附件

夾頭吹氣	低周波斷屑功能
6" 三爪夾頭	穩壓器
變壓器	油墨式多棒材送料機



零件加工的最佳利器

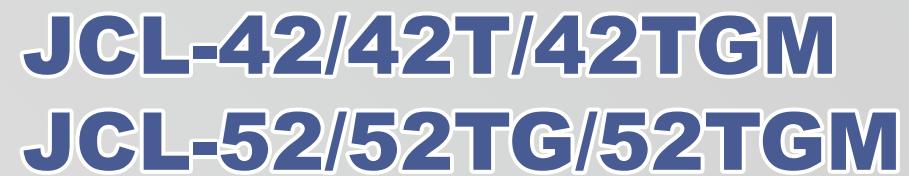
車銑加工與鑽孔一次完成



JCL-42/52T
JCL-42/52TG
JCL-42/52TGM



www.jinnfa.com

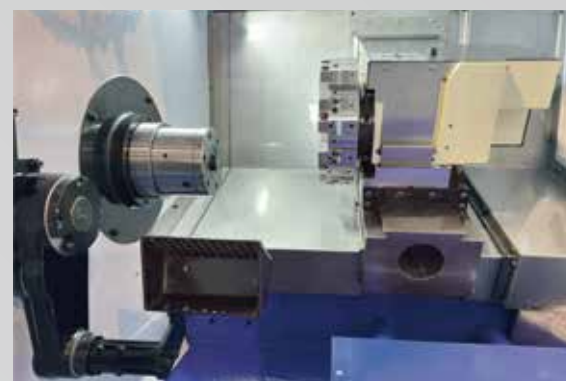


- 本機裝有鉗孔滑座且結合4軸同動刀塔、可內外徑同步鑽孔，節省加工時間可大幅提升工作效率。
- 主軸皆可裝6"三爪夾頭或彈性筒夾。
- 20°斜床式床身構造，切屑排除方便；操作者更易於靠近工件。



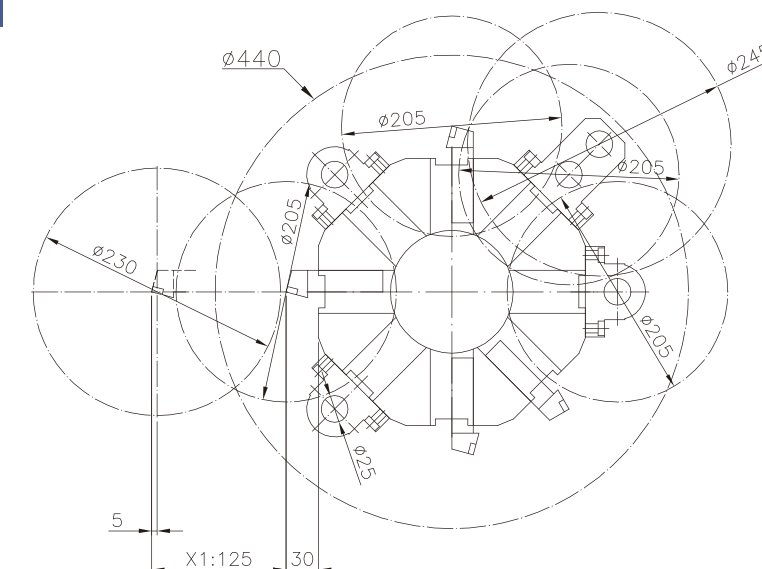
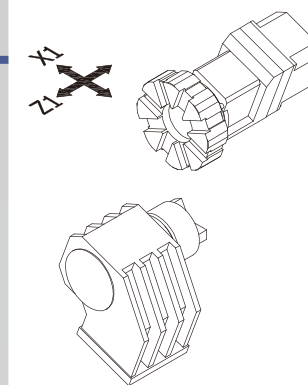
刀塔轉位是雙向的，其相鄰換刀時間為0.2秒，可安裝12支刀具，其旋轉動力刀頭可在6個刀位中安裝。

可加裝成品集中裝置，提供簡便的成品收集。

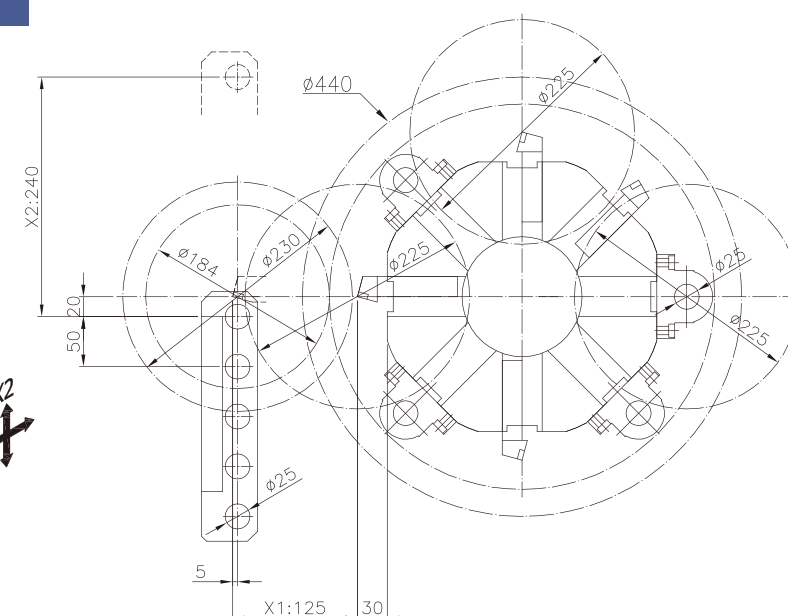
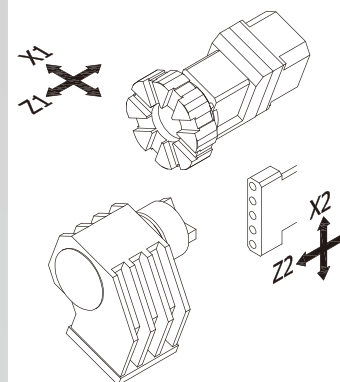


軸向及刀具系統圖

JCL-42/52T



JCL-42/52TG



JCL-42/52TGM

