



蘇州駿鐵數控機械有限公司

地址：江蘇省蘇州市常熟市董浜鎮望賢路96號
售後服務熱線：**400-069-0069**
網址：www.juntiejx.com

SUZHOU JUNTIE CNC MACHINERY CO.,LTD.

Add: No. 96, Wangxian Road, Dongbang Town, Changshu, Suzhou, Jiangsu

Service: 400-069-0069
Web: www.juntiejx.com

本公司不斷進行研發改良，本樣冊中所記載的產品規格、數據、外觀以及附件產品外觀等隨時可能更新，恕不另行通知，敬請諒解。
本資料的部分圖片可能包含選配件。
本資料圖片僅供參考，以實際產品為準。
我們盡可能準確，但我們不對錯誤或遺漏信息負責。



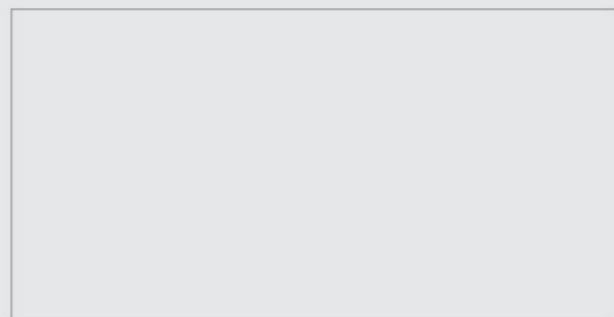
微信公眾號



微信小程序



企業抖音號



專業的加工中心制造商
蘇州駿鐵數控機械有限公司

駿鐵數控
JUNTIE
型材加工中心

[穩] 高剛性 · 高精度 型材加工中心機

- ▶ 該機器是一臺集鑽孔、攻牙、銑削為一體的CNC複合加工中心；使用國際專用CNC數控系統；
- ▶ 適用於各種鋼、鋁、銅金屬與非金屬的加工；
- ▶ 廣泛應用於：汽車行業、軌道交通、航天航空、機械配件、綫性模組導軌、通訊等行業的材料加工。
- ▶ 採用加大型號的零部件，可滿足重型加工需求；
- ▶ 採用全防護钣金設計；加工效率高、精度高、强度高；
- ▶ 配有自動排屑機，方便清理；

SVB-2500

- ▶ X/Y/Z軸最大行程：2500/550/500mm
- ▶ 工作臺面積：3000 × 550mm²
- ▶ 工作最大荷重：1250kg
- ▶ X/Y/Z軸快速進給：60/28/28m/min
- ▶ 主軸最高轉速(標準)：12000rpm
- ▶ 刀具容量：24pcs
- ▶ 數控系統(控制器)：Oi-MF/M80





型材加工中心機

- ▶ 刀具可以對工件呈任意的姿勢進行加工;可減少工件裝夾次數;可避免切削速度為零的現象;
- ▶ 可以加工複雜的、以前祇能通過澆注方法才能得到的零件;可提高表面加工質量、縮短加工時間;



Improve Production EFFICIENCY 讓生產提效

- ▶ 該機器是一臺集鑽孔、攻牙、銑削為一體的CNC複合加工
- ▶ 使用國際專用CNC數控系統;
- ▶ 採用加大型號的零部件, 可滿足重型加工需求;
- ▶ 採用全防護钣金設計;
- ▶ 加工效率高、精度高、强度高; 配有自動排屑機, 方便清理;
- ▶ 廣泛應用於: 汽車行業、軌道交通、航天航空、機械配件、綫性模組導軌、通訊等行業的材料加工。

• 日本進口系統配置

系統配置日本三菱或法那科、新代

• 加工效率高, 多綫程

對1500mm~10000mm以上長度的鋁型材加工效率非常高, 可多支多排同時加工;

• 多面加工, 產品效率高

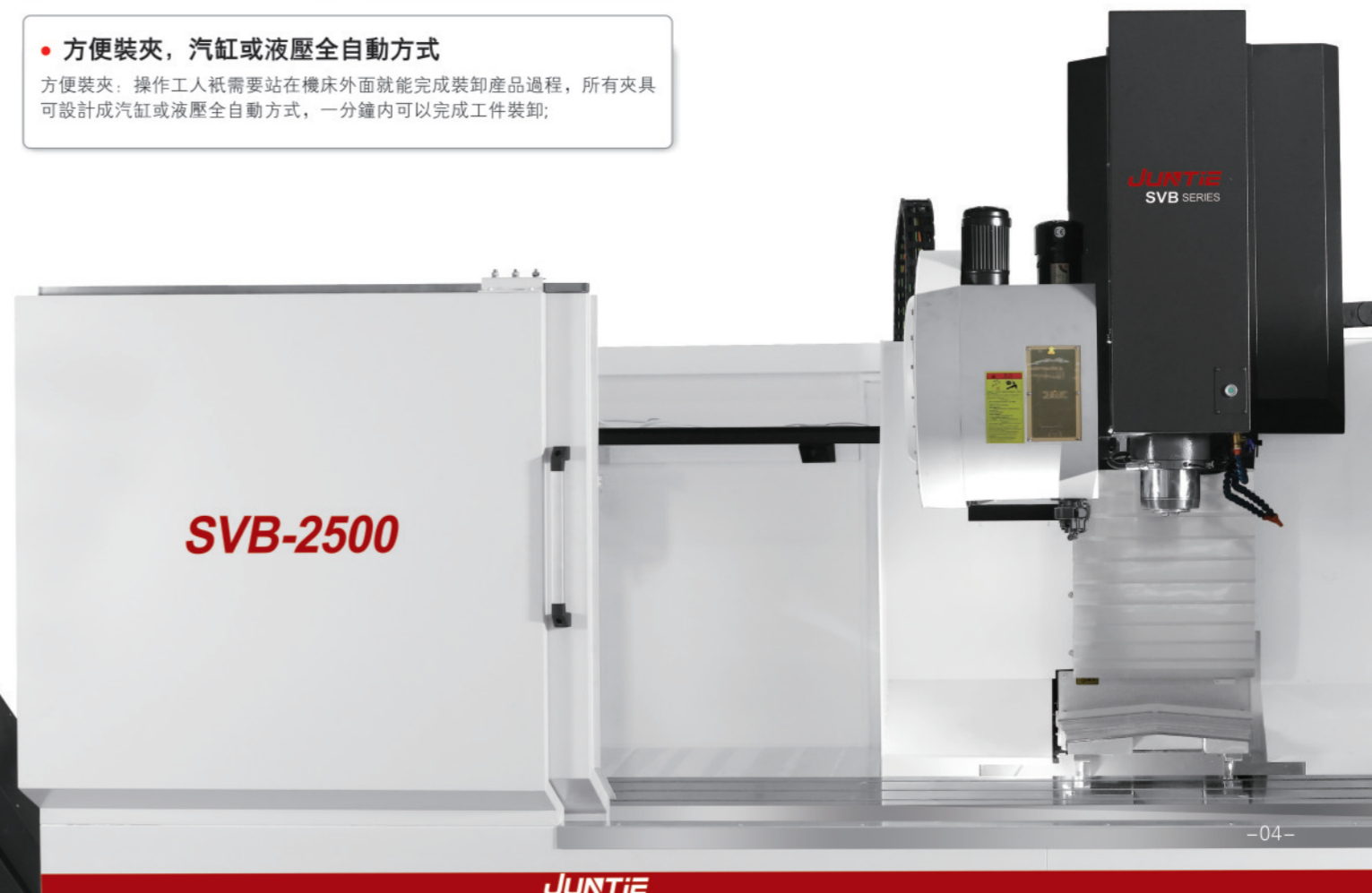
對多面加工產品效率高, 因工作臺長, 可以同時裝夾兩個以上工位進行加工, 同時可以裝多個四軸

• BT40主軸單元, 重型切削加工

BT40主軸單元, 可進行重型切削加工。

• 方便裝夾, 汽缸或液壓全自動方式

方便裝夾: 操作工人祇需要站在機床外面就能完成裝卸產品過程, 所有夾具可設計成汽缸或液壓全自動方式, 一分鐘內可以完成工件裝卸;



SVB-2500

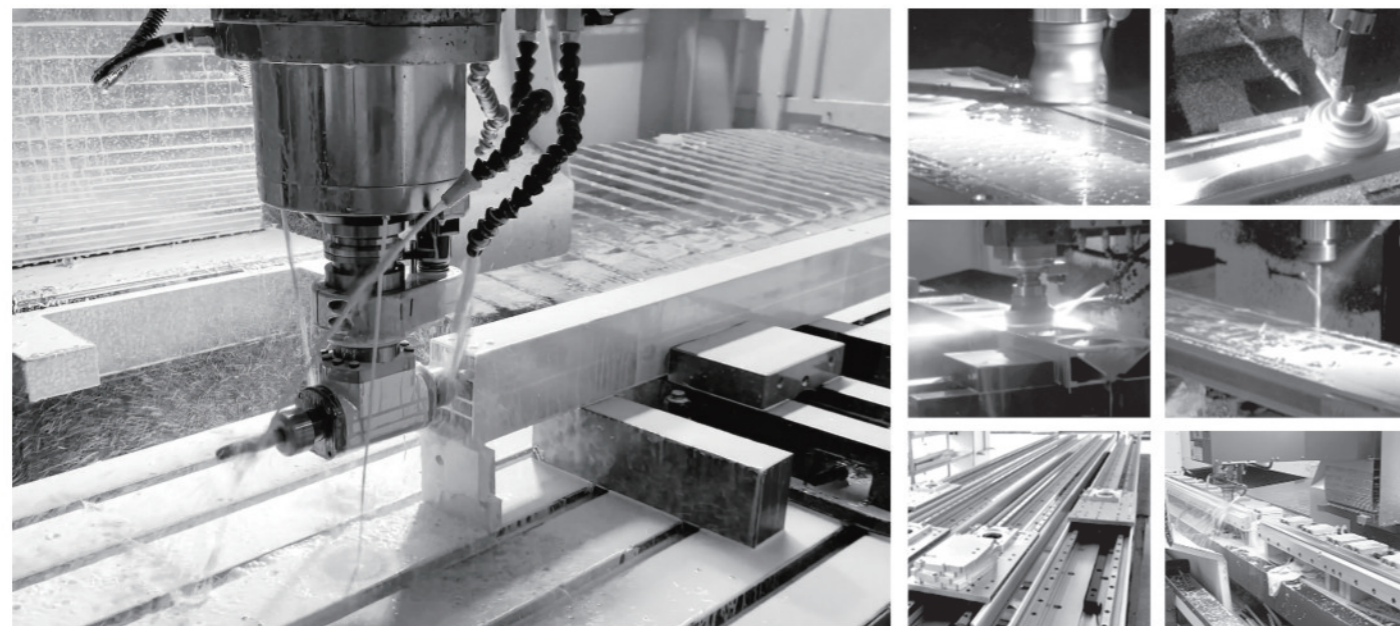
APPLICABLE INDUSTRIES

適用行業

- 1、汽车部件: 新能源汽车铝车身、电池包、汽车脚踏板、保险杠、天窗导轨、行李架;
- 2、医疗器械: 悬梁型材、输送架、高级医辽床;
- 3、电视机铝边框;
- 4、纺织机械铝部件;
- 5、航天航空铝部件;
- 6、轮船游艇铝部件等等。



加工實例 MACHINING EXAMPLE



SPECIFICATIONS TABLE

型材加工中心技術參數

機床型號	UNIT	SVB-2500	SVB-4500	SVB-2000S	SVB-2500S	SVC-2000	SVC-2500
行程							
X軸行程	mm	2500	4500	2000	2500	2000	2500
Y軸行程	mm	550	600	600	600	750	750
Z軸行程	mm	500	550	750	750	710	710
主軸鼻端至工作臺距離	mm	150-650	115-665	150-900	150-900	135-845	50-760
工作臺							
工作臺面積	mm ²	3000×550	4500×600	2620×550	3100×550	2100×700	2600×700
工作臺最大荷重	kg	1250	3000	1500	1500	700	900
T型槽(槽數-槽寬×間距)	-	5-18×100	6-18×100	5-18×100	5-18×100	5-18×105	5-18×135
進給速度							
X/Y/Z軸快速進給	m/min	60/28/28	60/28/28	32/32/32	32/32/32	28/48/48	20/48/48
切削進給速度	mm/min	10000	10000	10000	10000	10000	10000
主軸							
主軸轉速	rpm	12000	12000	12000	12000	12000	12000
主軸傳動方式	-	直聯式	直聯式	直聯式	直聯式	直聯式	直聯式
主軸錐孔	#ISO	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40
主軸馬達	kw	7.5/11	7.5/11	7.5/11	7.5/11	7.5/11	7.5/11
精度 環境要求: 檢測前12小時內, 機器所處環境溫度變化不得大於4℃, 檢測中機器所處環境的溫度變化不得大於2℃。							
X軸定位精度	mm	0.05	0.05	0.03	0.03	0.03	0.03
Y/Z軸定位精度	mm	0.02	0.02	0.015	0.15	0.15	0.15
重復定位精度	mm	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01
刀庫 (可選配)							
刀具數量	pcs	24	24	24	24	24	24
可用最大刀具直徑(相鄰)	mm	78	78	78	78	78	78
可用最大刀具直徑(無相鄰)	mm	120	120	120	120	120	120
最大刀具長度	mm	300	300	300	300	300	300
最大刀具重量	kg	8	8	8	8	8	8
刀具交換方式	-	刀臂式	刀臂式	刀臂式	刀臂式	刀臂式	刀臂式
機床尺寸							
機床總高	mm	2900	3000	2900	2900	3100	3100
占地面積(長×寬)	mm	6200×3200	6200×3200	5800×3000	6200×3200	4700×3370	5700×3820
氣壓需求	kg/cm ²	6	6	6	6	6	6
電力需求	KVA	30	30	30	30	30	30
機床重量(約)	T	7.3	14	6.5	7.5	7.5	8.3
數控系統 (控制器)		Oi-MF/M80	Oi-MF/M80	Oi-MF/M80	Oi-MF/M80	Oi-MF/M80	Oi-MF/M80

本公司秉承求新求好之精神不斷改善及研發新功能, 並保有本型之規格變動權利, 恕不另行通知, 歡迎洽談。
本樣本之實際加工例子及檢驗實例數據, 依加工條件、環境條件等而不同, 實際數據可能有所差異。