



JIH-T5



JIH-T3S



JIH-18DB



JIH-18D



JIH-20



JIH-NC24LB



JIH-CNC 4S



JIH-24L



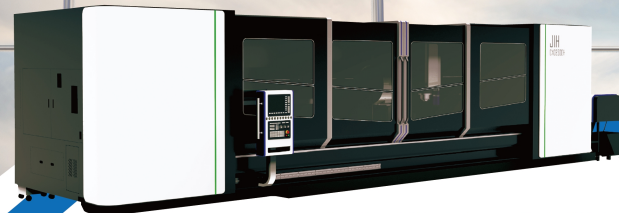
JIH-I MACHINERY
日意機械

一廠 台中市豐原區三和路 348 號
二廠 台中市豐原區三和路 354 巷 175 號
三廠 台中市豐原區三和路 161 號
☎ +886-4-25328325 📠 +886-4-25321325
✉ vd146829@ms2.hinet.net 🌐 www.jih-i.com



JIH-I MACHINERY
日意機械

www.jih-i.com



動柱式綜合加工中心機
高速度、高精度、長工件加工、多組工作站加工



Company Profile

公司簡介 日意機械

創立於 1971 年、早期以機械設備整廠規劃為主。產品銷往世界各國、深受各界好評。自 1995 年之後為了配合市場需求，專注投入高速鋸料機、NC 全自動高產能鋸料機、CNC 加工機、45 度雙鋸切角機、油壓沖孔機等加工機械。從半自動機械到 CNC 全自動機械，日意機械公司一直對機械的研發設計秉持著日新月異的研究精神，提供客戶多樣化產品，且不斷擴大產品加工範圍。

日意機械逐漸增加的生產能力，應用於多項國家專利，以保持我們在市場上的競爭優勢，日意機械市場不斷擴大、產能不斷擴充。



強健的研發
合作團隊



加工過程



品質控管



優質的售後服務

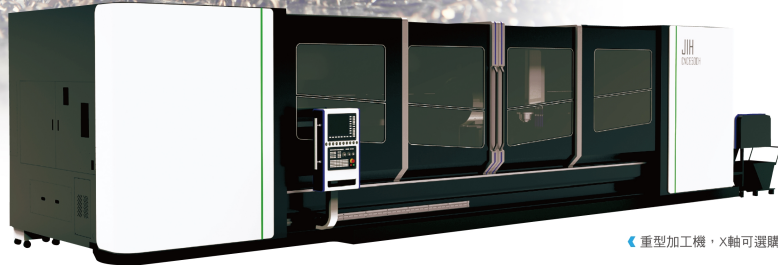


JIH-CNC H 動柱式綜合加工中心機



頂級工藝 極致效能 長短工件 加工首選

專為講求效率，多功能而量身打造的日意，JIH-CNC6500H 是一部適合長工件加工的超值機種。同時也適合短料多段式加工。動柱式的機器結構，搭配高剛性的機體結構，以及配備 24 刀自動換刀機構，將加工的功能性徹底發揮。JIH-CNC6500H 絕對是一台提升效能，創造利潤的新利器。



◀ 重型加工機，X軸可選購螺桿

可加工材質

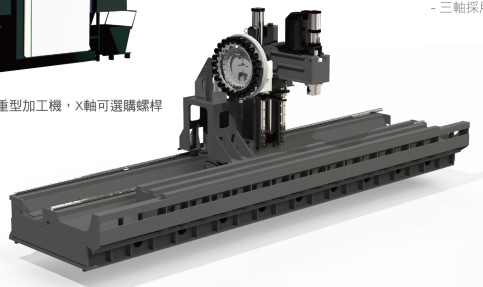
- 鋁門窗業
- 鋼、刀具
- 金屬(例如:線性滑軌、圓棒等)
- 其他非鐵金屬

可應用行業

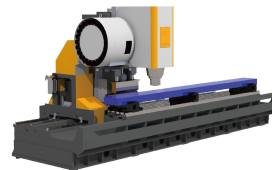
- 鋁門窗業
- 帷幕業
- 鋁擠型加工業
- 長形金屬零件業
- 線軌加工

直結式主軸

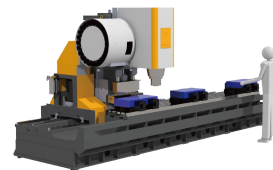
無皮帶耗損問題，
加工過程安靜快速
低噪音。



加工模式



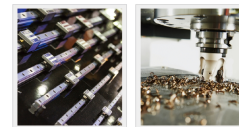
▶ 長料加工



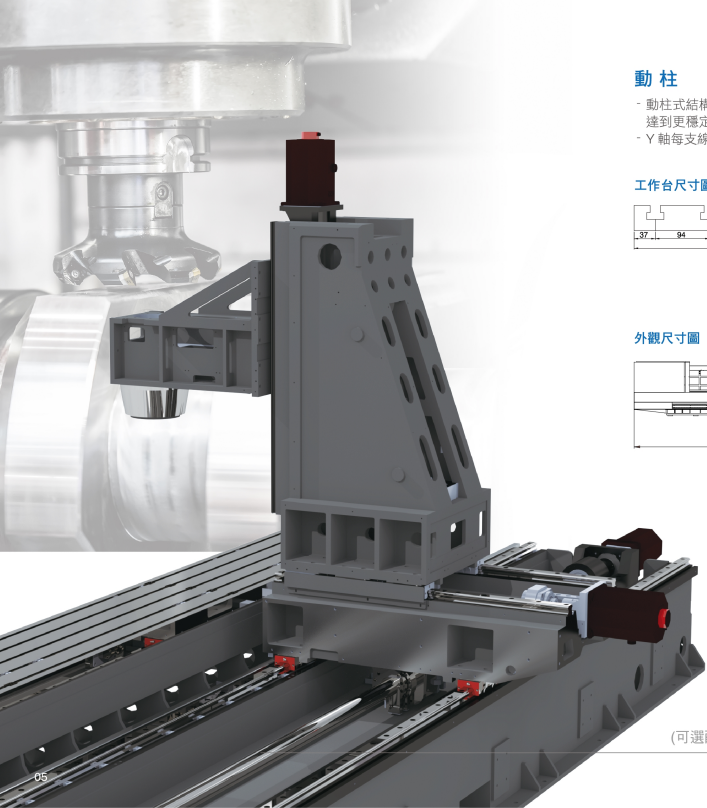
▶ 短料多段式加工

穩重的機體結構 耐重切削 多功能加工

- 底座採用特殊設計，配合綿密的肋骨強化，提供立柱及工件的穩定支撐。
- 動柱式結構，加工高效率，高精度。
- 立柱式為超大箱形結構，採用高級鑄鐵製成。
- 超大 X 軸螺桿配合支撐塊，可完全避免螺桿下垂問題。
- 三軸線軌採用 45 mm P 級高級精密線軌，X 軸 8 顆滑塊、Y 軸、Z 軸各 6 顆。
- 自動注油器提供所有線軌及滾珠螺桿的自動潤滑。
- 三軸採用直結傳動，無皮帶背隙，高傳動效率，高精度。



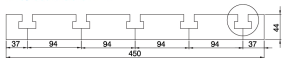
◀ 雙頭式(選購)



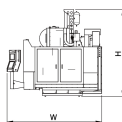
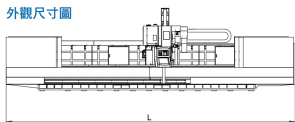
動柱

- 動柱式結構，工作台為固定式。因此工件重量不含影響傳動系統，達到更穩定的加工精度。
- Y 軸每支線軌都附有 3 個滑塊，Y 軸移動穩定性優異。

工作台尺寸圖: mm



外觀尺寸圖



機型	6500H	5500H
機械尺寸 (LxWxH)	12000x3100x3100	11000x3100x3100
T 型槽	6500x450	5500x450
	4500H	3500H
	10000x3100x3100	9000x3100x3100
	4500x450	3500x450

unit:mm

X 軸滾珠螺桿
(可選配 X 軸精密型齒排)

規格	單位	JIH-CNC 6500H
行程		
X 軸行程	mm	6,500 (可選購 3,500 / 4,500 / 5,500)
Y 軸行程	mm	510 (可選購 650)
Z 軸行程	mm	510 (可選購 700)
主軸端面至工作台面距離	mm	最低 160, 最高 670
工作台		
工作台形式		T 型板 5 溝
工作台尺寸	mm	450 x 6,500 (600 x 6500, For Y 軸行程 650)
最大負荷	kgs	1,000
T 型槽(槽數x間距x尺寸)	mm	5 x 94 x 450
主軸		
主軸轉速	R.P.M	12,000
馬達	kw (HP)	11 kw (15HP)
主軸孔錐度	R.P.M.	BT40 (可選購 BT50 8,000)
進給速度		
快移速度(X/Y/Z)	m/min	齒排 X:40 (可選購螺桿 X:24), 螺桿 Y:24, 螺桿 Z:24
三軸伺服	kw	X:5 / Y:3.5 / Z:3.5
重複定位精度	mm	X:±0.02 / Y:±0.01 / Z:±0.01
切削進給速率	mm/min	F:1 - 5,000
自動換刀		
刀庫容量		24刀
自動換刀形式		刀臂式
刀柄規格		BT40
刀柄拉桿	degree	45°
最大刀具長度	mm	300
最大刀具直徑	mm	80
最大刀具重量	kgs	7
佔地空間		
機械重量	kgs	15,000 - 21000
機械尺寸(長/寬/高)	mm	15,000 x 3,200 x 3,000
包裝尺寸(長/寬/高)	mm	11,800 x 2,300 x 2,500 (2 個 40 呎貨櫃)
氣壓需求	kg/cm²	6

- 由於本公司不斷研究改良，上述規格及設計特性若有變更，恕不另行通知。

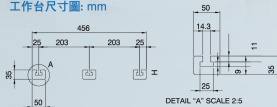
JIH-CNC M CNC 綜合加工中心機



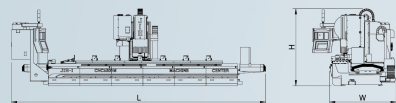
兼具效率與精度

- X軸行程：6,500 mm (標準) 3,500 / 4,500 / 5,500 mm (選購)
- 工作台形式：3 個 T 型槽或夾具、T 型板(選購)
- 主軸轉速：12,000 rpm (BT40)。
- 刀臂式快速換刀 24 刀。
- 動柱式結構，加工高效率，高精度。
- 主柱為超大箱形結構，採用高級鑄鐵製成。
- 三軸線軌採用精密線軌。
- 三軸採用伺服馬達直結傳動，無皮帶背隙問題。高傳動效率、高定位精度。
- 全密閉式護罩配 (選購)。
- 可選擇新代 PC-base、三菱、發那科、西門子控制器。

工作台尺寸圖: mm



外觀尺寸圖



機型	6500M	4500M	3500M
機械尺寸 (LxWxH)	9980x2300x2750	7980x2230x2750	6980x2230x2750
T 型槽	6500x450	4500x450	3500x450

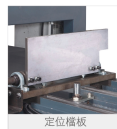
unit:mm

可應用行業

- 鋁門窗業
- 帷幕業
- 鋁擠型加工業
- 長形金屬零件業

可加工材質

- 鋁材
- 鋼
- 金屬(例如:線性滑軌、圓棒等)
- 其他非鐵金屬



規格	單位	JIH-CNC 6500 M (BT40)
行程		
X 軸行程	mm	6,500 (可選購 3,500 / 4,500 / 5,500)
Y 軸行程	mm	350 (510 選配)
Z 軸行程	mm	510
主軸端面至工作台面距離	mm	最低 160, 最高 670
工作台		
工作台形式		3個T型槽 (可選配 T 型板)
工作台尺寸	mm	456 x 6,500
最大負荷	kgs	800
T 型槽(槽數x間距x尺寸)	mm	3 x 50 x 203
主軸		
主軸轉速	R.P.M	12,000
馬達	kw (HP)	7.5 kw (10 HP)
主軸孔直徑		BT40
進給速度		
快移速度(X/Y/Z)	m/min	X:40 / Y:24 / Z:24
三軸伺服	kw	X:2 / Y:1.0 / Z:2
重複定位精度	mm	X:±0.02 / Y: ±0.02 / Z: ±0.02
切削進給速率	mm/min	F:1 - 5,000
自動換刀		
刀庫容量		24 支刀
自動換刀形式		刀臂式
刀柄規格		BT40
刀柄拉桿	degree	45°
最大刀具長度	mm	300
最大刀具直徑	mm	80
最大刀具重量	kgs	7
佔地空間		
機械重量	kgs	9,000 - 13000 可選購重型機身機械結構(精度較高型)
機械尺寸(長/寬/高)	mm	10,000 x 2,800 x 2,700
包裝尺寸(長/寬/高)	mm	10,100 x 2,300 x 2,500
氣壓需求	kg/cm ²	6

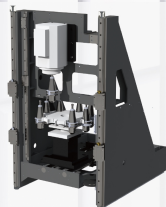
- 由於本公司不斷研究改良，上述規格及設計特性若有變更，恕不另行通知。

JIH-CNC E 三軸高速 CNC 加工中心機



價位經濟 性能肯定 鑽孔、攻牙、銑削 的超值機種

- X 軸行程選擇：3,500 / 4,500 / 5,500 / 6,500 mm
- 工作台形式：夾具
- ISO30 主軸。轉速：18,000 rpm (標準)
- 圓盤式 8 支刀庫。
- 動柱式結構，加工高效率，高精度。
- 三軸線軌採用精密線軌。
- X軸採用伺服馬達直結傳動。
- 可選擇新代 PC-base、三菱、發那科、西門子控制器。
- 義大利原裝進口電主軸。



自動換刀機構

- 圓盤式刀庫，儲刀量 8 支刀。
- 適用 ISO 30 刀柄之刀具。



H.S.D 主軸
義大利原裝進口

可加工材質

- 鋁材
- 鋁鋼
- 其他非鐵金屬

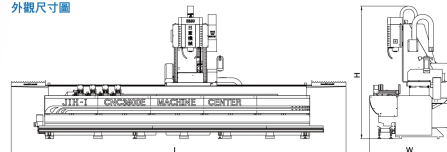
可應用行業

- 鋁門窗業
- 帷幕業
- 鋁擠型加工業

規格	單位	JIH-CNC 6500 E (3軸)
行程		
X 軸行程	mm	3,500 / 4,500 / 5,500 / 6,500 (選購)
Y 軸行程	mm	300
Z 軸行程	mm	200
主軸端面至工作台面距離	mm	最低 150, 最高 350
工作台		
工作台形式		夾具 (選購)(1米1支)
夾持距離	mm	300 x (3,500 - 6,500)
工作台高度	mm	850
主軸		
主軸轉速	R.P.M	18,000
馬達	kw (HP)	7.5 kw (10HP)
主軸孔直徑		ISO 30
進給速度		
快移速度 (X, Y, Z)	m/min	X:60 / Y:24 / Z:24
三軸伺服	kw	X:1.3 / Y:1.3 / Z:1.3
重複定位精度	mm	X:±0.03 / Y:±0.02 / Z:±0.02
切削進給速率	mm/min	F:1 - 5,000
自動換刀		
刀庫容量		8 支刀
刀柄規格		ISO 30
最大直徑	mm	50
佔地空間		
機械重量	kgs	3,500 - 5,500
機械尺寸(長/寬/高)	mm	5,400 - 8,900 x 1,600 x 2,300
包裝尺寸(長/寬/高)	mm	5,600 - 9,100 x 1,700 x 2,300
氣壓需求	kg/cm ²	6

- 由於本公司不斷研究改良，上述規格及設計特性若有變更，恕不另行通知。

外觀尺寸圖



工作台尺寸圖



unit:mm		
機型	6500E	4500M
機械尺寸 (LxWxH)	8900x1600x2300	6400x1600x2300
T 型槽	6500x300	3500x300

JIH-CNC S4 四軸 CNC 加工中心機



H.S.D 主軸
義大利原裝進口

可加工材質

- 鋁材
- 其他非鐵金屬

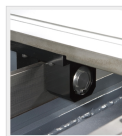
可應用行業

- 鋁門窗業
- 玻璃業
- 鋁擠型加工業
- 長形金屬零件業

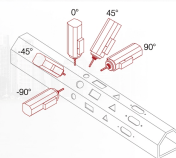


◀ 半罩式(選購一)

- X 軸行程選擇：3,500 / 4,500 / 5,500 / 6,500 mm
- 工作台形式：夾具
- ISO30 主軸。轉速 18,000 rpm (標準) 24,000 rpm (選購)
- 圓盤式 8 支刀刀庫。(選購12支)
- 動柱式結構，加工高效率、高精度。
- 三軸線軌採用精密線軌。
- 三軸採用伺服馬達直結驅動。
- 可選擇新代 pc-base、三菱、發那科、西門子控制器。
- 全密閉式護罩(選配)。



◀ 夾具 自動位移 (選購)

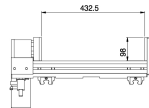


◀ 主軸旋轉 正負90° (選購)

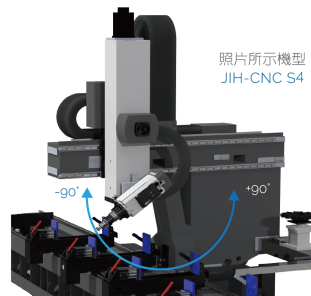
第四軸 加工功能

- 角度頭可作左右 $\pm 90^\circ$ 之傾斜，適合斜度鑽孔、攻牙作業，面銑、多面同時加工。
- 電腦傾斜角度調整。
- 最小定位角度 1° 。
- 角度頭上附有刀具裝卸按鈕。
- 內藏式主軸，具高精度、低震動、低噪音、無背隙等特性。

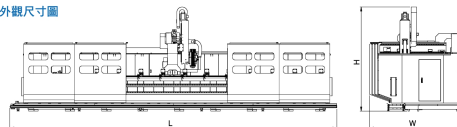
工作台尺寸圖



照片所示機型
JIH-CNC S4



外觀尺寸圖



機型	6500S	3500S
機械尺寸 (LxWxH)	9000x2550x3200	6000x2550x3200
T 型槽	6000x375	3500x375

規格	單位	JIH-CNC S4 (四軸)
行程		
X-軸行程	mm	3,500 / 4,500 / 5,500 / 6,500 (選購)
Y-軸行程	mm	450 (A0°) / 200(4軸) / A+90° A-90°
Z-軸行程	mm	500
工作台		
工作台形式		夾具 (一米一隻)
夾持距離	mm	432 x (3,500 ~ 6,500)
工作台高度	mm	950
主軸		
主軸轉速	R.P.M	18,000
馬達	kw (HP)	7.5 kw (10HP)
主軸孔直徑		ISO 30
鉗片尺寸(選購)		10"x1"孔徑 (需搭配 90° 頭)
進給速度		
快移速度(X,Y,Z)	M/min	X: 50 (可選購80) / Y: 24 / Z: 24
三軸伺服	kw	X: 2 / Y: 1 / Z: 2 / A: 750w
切削進給速率	m/mm	F: 1~5,000
自動換刀		
刀庫容量		8支刀 (可選購12支刀)
刀柄規格		ISO 30
佔地空間		
機械重量	kgs	4,500~6,500
機械尺寸(長x寬x高)	mm	6,000~9,000 x 2,500 x 3,200
包裝尺寸(長x寬x高)	mm	6,100~9,100 x 2,300 x 2,450
氣壓需求	kgs/cm ²	6

- 由於本公司不斷研究改良，上述規格及設計特性若有變更，恕不另行通知。

JIH-CNC S5 五軸加工中心機



C 軸 220°

A 軸 120°



選配: 安全罩+安全圍籬

可加工材質

- 鋁材
- 其他非鐵金屬

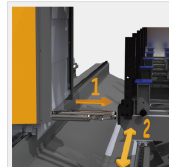
可應用行業

- 鋁門窗業
- 帷幕業
- 鋁擠型加工業
- 長形金屬零件業

- 角度頭旋轉角度 A 軸 $\pm 120^\circ$, C 軸 $\pm 220^\circ$, 適用於斜度鑽孔、攻牙作業、銑面、多面加工等。
- 電腦傾斜角度調整。
- 角度頭上富有刀具裝卸按鈕。
- 內藏式主軸, 具高精度、低震動、低噪音、無背隙等特性。
- 五軸頭採用義大利原裝進口。

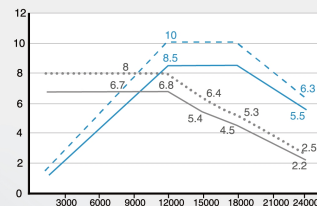


雙層刀庫, 鋸片與切削刀具分上下兩層刀庫儲存, 換刀快速



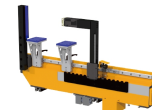
自動夾具位移與定位系統, 並具自動感應夾具位置, 避免刀具誤傷夾具。

QX-2 8.5/12 24 63F NC



kW 8.5 kW rpm 24000 Liquid cooling HSK 63F
 — POTENZA / POWER S1 (kW) — COPPIA / TORQUE S1 (Nm)
 - - - POTENZA / POWER S6 50% (kW) - - - COPPIA / TORQUE S6 50% (Nm)

選配



特殊異形料夾具設計, 確保夾料穩固。

規格	單位	JIH-CNC S5 (5軸)
行程		
X軸行程	mm	3,500 / 4,500 / 5,500 / 6,500 (選購)
Y軸行程	mm	400 (5軸) (3軸: 700)
Z軸行程	mm	800 (加鋸片 加工行程350)
A軸旋轉角度	degree	$\pm 120^\circ$
C軸旋轉角度	degree	$\pm 220^\circ$
工作台		
工作台形式		夾具
工作台尺寸	mm	400 x 3,500 ~ 6,500
工作台高度	mm	680
主軸		
主軸轉速	R.P.M	20,000
馬達	kw (HP)	7.5 kw (10HP)
主軸孔錐度		HSK 63F
鋸片尺寸		16" X 1"孔徑
進給速度		
快移速度(X / Y / Z)	m/min	X: 50 (可選70) / Y: 24 / Z: 24, A: 75°/S, C: 75°/S
三軸伺服	kw	X: 2.9 kW / Y: 850 W / Z: 1.8 kW / A: 750 W / C: 750 W
切削進給速率	mm/min	F: 1 ~ 5,000
刀庫型式		
刀庫容量		12 刀
刀柄規格		HSK63F
佔地空間		
機械重量	kgs	4,500 ~ 6,500
機械尺寸 (長 x 寬 x 高)	mm	8,000 ~ 11,000 x 3,150 x 3,900
包裝尺寸 (長 x 寬 x 高)	mm	8,100 ~ 11,100 x 2,300 x 2,450
氣壓需求	kg/cm ²	6

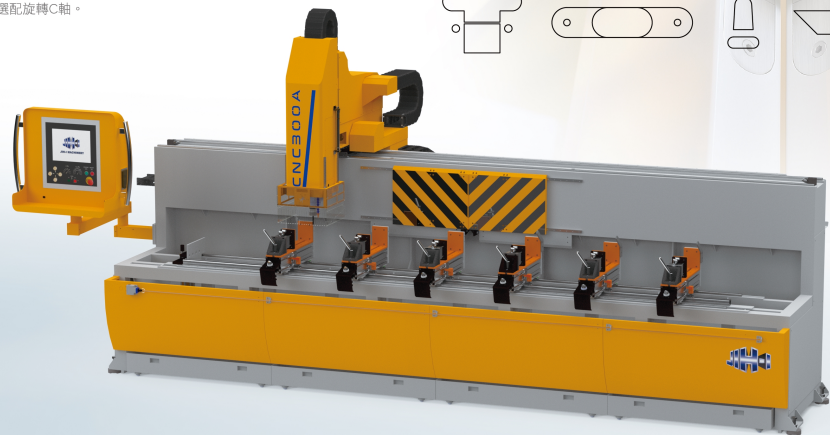
由於本公司不斷研究改良, 上述規格及設計特性若有變更, 恕不另行通知。

JIH-CNC300A 三軸高速 輕型CNC加工中心機



- X軸行程選擇：3,500/ 4,500/ 5,500/ 6,500 mm
- 工作台型式：夾具。
- ISO30主軸。轉速：18,000 RPM。
- 自動換刀6支刀。
- 動柱式結構，高效率、高精度加工。
- 三軸均採用高級精密線軌。
- Y&Z軸滾珠螺桿配合伺服馬達直結傳動，無皮帶背隙問題，高傳動效率、高定位精度。
- 使用新代PC-base。
- 可選配旋轉C軸。

系統傢俱加工圖形



選配▶



C軸任意角旋轉機構

標配▶



自動換刀6支刀

規格	單位	JIH-CNC 300A (OPT.追加C軸)
行程		
X Axis 行程	mm	3,500
Y Axis 行程	mm	340
Z Axis 行程	mm	450
工作台		
工作台形式		VISE (1set / per meter)
工作台尺寸	mm	250 x 3,500
工作台高度	mm	1,140
主軸		
主軸轉速	R.P.M	18,000
馬達	kw (HP)	5.5 kw (7.5HP)
主軸孔直徑		NBT30
進給速度		
快移速度 (X / Y / Z)	m/min	X:100 / Y:36 / Z:36
三軸伺服	kw	X:1 / Y:0.75 / Z:0.75 / C:0.4
切削進給速度	mm/min	F:1 ~ 5,000
刀庫形式		
刀庫容量		5把刀+1(4面 90° 度頭)
刀柄規格		NBT30
佔地空間		
機械重量	kgs	3,800
機械尺寸 (長 x 寬 x 高)	mm	4,332 x 2,237 x 2,208
包裝尺寸 (長 x 寬 x 高)	mm	4,700 x 2,300 x 2,240
氣壓需求	kgs/cm²	6

- 由於本公司不斷研究改良，上述規格及設計特性若有變更，恕不另行通知。

JIH-CNC 48B 龍門式 3 軸加工中心刨溝機

▼選配



銑溝鋸片角度頭

▼選配



C軸任意角旋轉機構

適用

- 鑄鋁鍛造門板加工
- 鑄鋼鍛造門板加工
- 塑鋁版材剖溝加工
- 各種板材
- 壓克力
- 非金屬類加工



規格	單位	JIH-CNC 48B
行程		
X 軸行程	mm	2,470
Y 軸行程	mm	1,250
Z 軸行程	mm	250 (選配700)
主軸鼻端至工作台面距離	mm	50~300
進給速度		
切削進給速度	mm / min	5,000
X 軸快速進給	M / min	36
Y 軸快速進給	M / min	36
Z 軸快速進給	M / min	24
主軸		
主軸馬達	kw (HP)	7.5 (10HP)
X 軸馬達	kw	1.3 x 2
Y 軸馬達	kw	1.3
Z 軸馬達(附煞車)	kw	1.3
工作台面離地面高度	mm	820
最大加工範圍	mm	1,250 ~ 2,470
主軸轉速	R.P.M.	1,000 ~ 24,000
刀庫型式		
刀庫數量		8支
刀桿形式		ISO 30
筒夾		ER-32
佔地空間		
真空工作區		可分2區 (真空吸盤) 40bar
所需氣壓	kg/cm ²	6
機械尺寸 (長 x 寬 x 高)	mm	5,800 x 2,900 x 2,100
淨重 / 毛重	kgs	4,800

· 由於本公司不斷研究改良，上述規格及設計特性若有變更，恕不另行通知。

JIH-CNC650G 動柱式門型加工中心機

- 工作台固定，主軸與橫樑移動，專為超大型工件加工設計。
- X 軸移動經由齒輪 / 排齒傳動，在配合歐洲進口齒輪箱驅動。具高扭力輸出，無背隙，定位精準等特性(選購)。
- X 軸快速進給高達 36 米 / 分。並可要求 50 米 / 分之更高快速進給(選購)。
- 三軸線軌採用 P 級高精密線軌。
- X、Y、Z 軸採用伺服馬達直結驅動。
- 刀臂式 24 支刀刀庫。
- 新代 pc-base，可選擇三菱、發那科、西門子控制器。

可加工材質

- 鋁材
- 鋼、刀具
- 金屬(例如:線性滑軌、圓棒等)
- 其他非鐵金屬

可應用行業

- 鋁門窗業
- 帷幕業
- 鋁擠型加工業
- 長形金屬零件業
- 模型雕刻



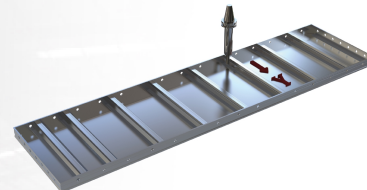
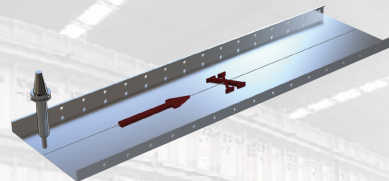
規格	單位	JIH-CNC 650G
行程		
X 軸行程	mm	3,000 (4,000 / 5,000 / 6,000 選購)
Y 軸行程	mm	2,500
Z 軸行程	mm	1,200
主軸鼻端至工作台面距離 (主軸立式)	mm	最低150, 最高1,350
工作台		
工作台形式		T 型槽工作台 (選購 T 型板)
工作台尺寸	mm	2,500 x 6,500
最大負荷	ton	20
T 型槽 (槽數x尺寸x間距)	mm	15 x 18 x 400
主軸		
主軸轉速	R.P.M.	6,000
馬達	kw (HP)	15 kw (20 HP) / 選購 18 kw (24HP)
主軸孔直徑		BT50
進給速度		
快移速度(X / Y / Z)	m / min	X:16 / Y: 20 / Z: 20
三軸伺服	kw	X1=X2: 4 / Y:4 / Z:7
重複定位精度	mm	X: ±0.03 / Y: ±0.02 / Z: ±0.02
切削進給速率	mm / min	1~5,000
刀庫型式		
刀庫容量		24 把刀
自動換刀型式		刀臂式
刀柄規格		BT50
刀柄拉桿	degree	45°
最大刀具長度	mm	350
最大刀具直徑	mm	120
最大刀具重量	kgs	16
佔地空間		
機械重量	ton	50
機械尺寸(長x寬x高)	mm	11,200 x 6,700 x 5,400
氣壓需求	kg/cm ²	6

· 由於本公司不斷研究改良，上述規格及設計特性若有變更，恕不另行通知。

JIH-CNC6500F 摩擦焊接機



環保、無光害、無煙害、牢固、一體成型

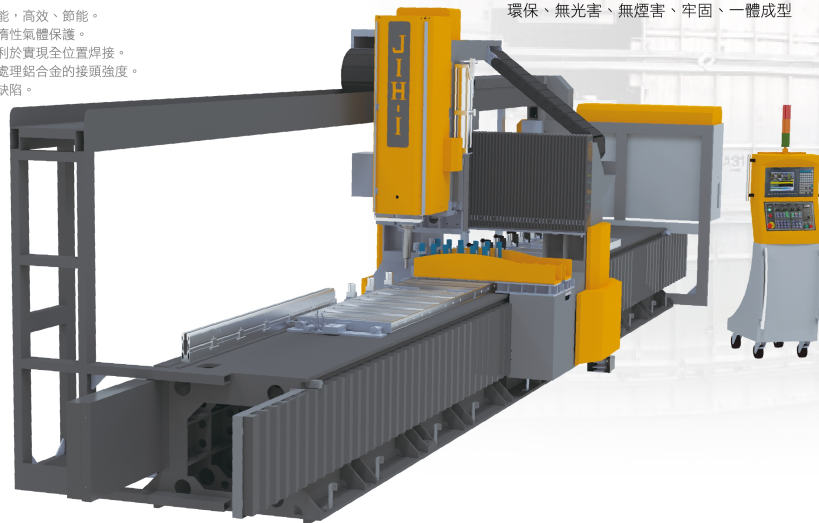


適用行業

建築鋁模板、汽車、綠能、導電設備、航太。

技術特性

- 焊接過程僅需要提供攪拌動能，高效、節能。
- 焊接過程不需要填充焊絲和惰性氣體保護。
- 焊接過程中母材不熔化，有利於實現全位置焊接。
- 焊接熱輸入低，可以提高熱處理鋁合金的接頭強度。
- 焊接時不產生氣孔、裂紋等缺陷。
- 過程沒有飛濺、煙塵、以及弧光的紅外線或紫外線等有害輻射，是一種綠色環保的焊接方法。
- 可焊接鋁、銅。



規格	單位	JIH-CNC F (X方向)	JIH-CNC F (Y方向)
行程			
X Axis 行程	mm	6,500	6,500
Y Axis 行程	mm	600	700
Z Axis 行程	mm	200	200
工作台			
工作台形式		真空吸盤	工作台
工作台尺寸	mm	630 x 6,500	550 x 6,500
工作台高度	mm	841	770
主軸			
主軸轉速	R.P.M	3,500	4,000
馬達	kw (HP)	26 kw (34.66 HP)	22 kw (29.33 HP)
主軸孔直徑		BT50	BT50
進給速度			
快移速度 (X / Y / Z)	m/min	X:40 / Y:24 / Z:24	X:40 / Y:24 / Z:24
三軸伺服	kw	X1:4.4 / X2:4.4 / Y:2.9 / Z:7.5	X1:5 / X2:5 / Y:3.5 / Z:7.5
切削進給速度	mm/min	F:1~5,000	F:1~5,000
刀庫形式			
刀庫容量		-	-
刀柄規格		BT50	BT50
佔地空間			
機械重量	kgs	13,000	14,500
機械尺寸 (長 x 寬 x 高)	mm	10,100 x 2,151 x 2,707	10,164 x 2,066 x 2,721
包裝尺寸 (長 x 寬 x 高)	mm	10,500 x 2,300 x 2,300	10,500 x 2,300 x 2,300
氣壓需求	kgs/cm²	6	6

- 由於本公司不斷研究改良，上述規格及設計特性若有變更，恕不另行通知。

JIH-CNC Z 簡易銑床

- 基礎的CNC加工配置。
- 搭配簡單易懂操作方式。
- 協助您完成輕薄料件。
- 銑削孔、槽、五金孔、結合孔。
- 手動換刀。
- 使用新代PC-base。
- 可選配旋轉工作台面。
- 適用行業：鋁門窗、家具業、系統櫃、太陽能。

系統傢俱加工圖形



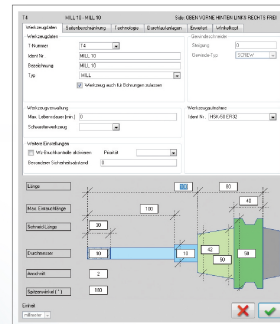
規格	單位	JIH-CNC Z
行程		
X Axis 行程	mm	2000
Y Axis 行程	mm	300
Z Axis 行程	mm	250
主軸		
主軸轉速	R.P.M	Max 12000 RPM (變頻器)
馬達	HP	3HP
刀具直徑		ER32 (2.5mm-20mm)
進給速度		
快移速度 (X / Y / Z)	m/min	X:30/Y:15/Z:15
三軸伺服	kw	X:0.75/Y:0.4/Z:0.4
切削進給速度	mm/min	F:1~3000
佔地空間		
機械重量	kgs	1000
機械尺寸 (長 x 寬 x 高)	mm	2500x1350x1850
包裝尺寸 (長 x 寬 x 高)	mm	2600x1450x2000
氣壓需求	kgs/cm²	6

- 由於本公司不斷研究改良，上述規格及設計特性若有變更，恕不另行通知。

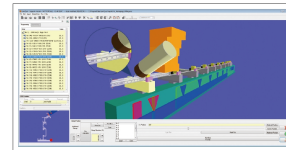
J-CAM 軟體功能預覽

- 適用於所有機器類型
- 3 / 4 / 5 軸功能
- 在一個單一的用戶界面中進行集中的、與機器無關的編程
- 所有作品的用戶介面
- 自動深度表
- 可參數化的結構：靈活自由銑削輪廓得益於可變坐標
- 智能夾具的管理和可靠的碰撞控制
- 自動刀具分配
- 帶主軸和夾具的CNC加工模擬，機床床身視圖
- 夾具數據庫
- 導入自由輪廓的DXF格式
- 選擇功能，選擇您的配置文件中的任何點作為參考工作坐標
- 在數據庫中創建自定義Macro
- 靈活適應您的生產過程
- 直接控制推動中心

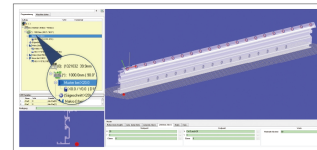
用於鋁型材銑削的 CNC 軟件



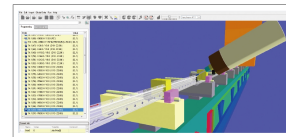
定義工具分配



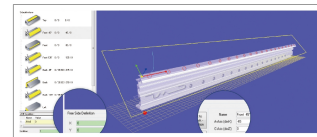
夾具碰撞干涉預覽



整潔的樹狀視圖



CNC-銑削工藝預覽



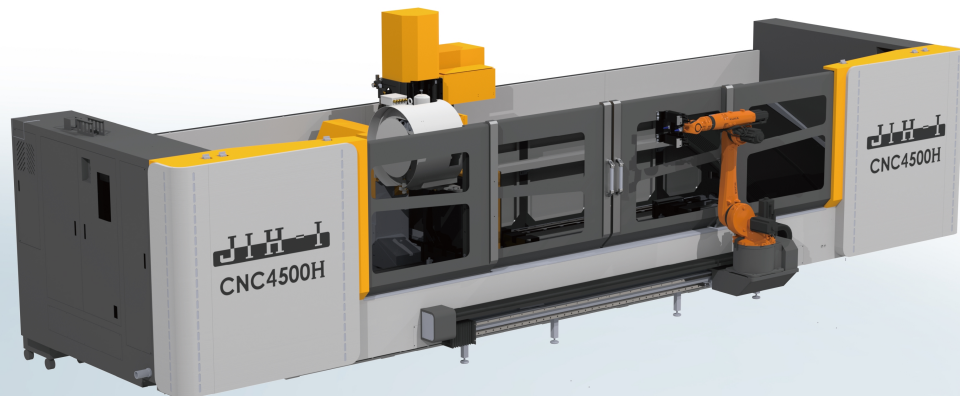
自由邊定義

JIH-CNC 機械手臂

卓越穩定的生產效率賦予機器人極高的經濟效益，一台機器人可以 24 小時完全不間斷地工作，並且作業品質卓越，始終如一。如果不採用機器人，工具機利用率約為 70 %，若採用機器人則可達到將近 100 %，因為機器人不需要休息。

節省人力成本 提高生產效率

- 滿足快速 / 大批量、節省人力成本、提高生產效率等要求，可以實現不規則形狀、金屬板類、鋁擠型 等工件的自動上料、下料、工件翻轉之需求。
- 多種CNC加工機的靈活組合，多自由度的自動上下料與工件夾取，滿足高難度的生產技術要求。
- 可實現多連線自動化生產流水線及“數位化”工廠佈局，最大程度節省人力，提升工廠生產的技術形象。



如何由傳統人力 轉換為機械手系統?

前置作業中，我們需要了解您的加工流程，包含加工方式、定位方式與單件加工時間(若能夠提供照片或影片，將更有利於我們的系統規劃)。我們需要了解您的檢驗標準與驗收規範，包含目前的檢驗方法、檢驗儀器、容許公差、檢具型號、檢具製造商、檢具校準方式與週期。



共同特性

- 新代控制器
- 刀庫(刀具選購)
- 油霧冷卻系統
- 主軸吹氣裝置
- 三軸線性滑軌自動潤滑系統
- 調整工具和工具箱
- 三軸伸縮護蓋
- 緊急停止拉繩
- 自動警示燈
- 電器箱熱交換器

先進的 CNC 控制器

- 本機採用新代 PC-base CNC 控制器易學易操作 - 三菱、發那科或西門子控制器為選購配備

新代控制器



三菱控制器



發那科控制器

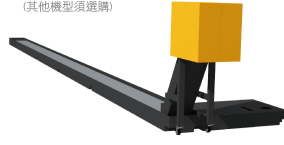


行星式減速機



鍊條式鐵屑輸送機

- H 型標準配置
(其他機型須選購)



C軸任意角旋轉機構



第四軸

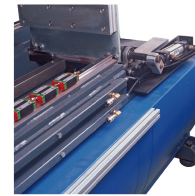


特殊加工刀頭

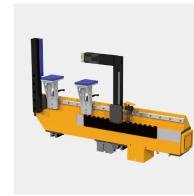


選購配備

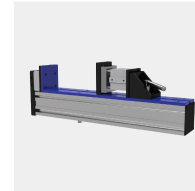
- 新代控制器 三菱 / 發那科 / 西門子
- 刀庫(刀具選購) BT50
- C.T.S
- 電器箱冷氣機
- 90 度頭
- 雙動柱
- 主軸 BT50
- 第四軸
- 第四軸尾座
- 全罩式鈹金
- 馬波斯刀具破損檢知
- 馬波斯線上量測



氣壓檔板



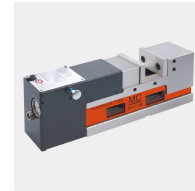
多功能可調式虎鉗



氣壓虎鉗



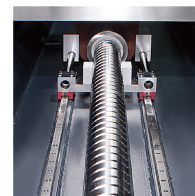
螺旋式排屑輸送機



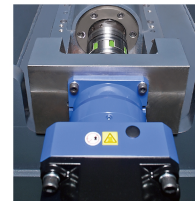
高壓快速虎鉗



無線手輪



X 軸採用精密滾珠螺桿
研磨級 C3 滾珠螺桿直徑 80 mm，無背隙問題，節距誤差最小，使 X 軸定位精準，移動快速。



進口精密減速機
X 軸移動採用直結伺服馬達驅動。經精密螺桿傳動，除了具有強勁的驅動力，並且提高 X 軸之定位精度。