

No.	分公司 办事处	邮 政 编 码	📍 地 址
1	东莞分公司	〒523080	广东省东莞市南城区周溪工业区众利路高盛科技北区C栋首层
2	无锡分公司	〒214000	江苏省无锡市新吴区锡新三路3号
3	浙江分公司	〒314200	浙江省平湖经济技术开发区平成路2001号
4	天津分公司	〒300300	天津自贸试验区（空港经济区）西八道9号1号厂房首层102室
5	上海分公司	〒200233	上海市徐汇区漕河泾开发区宜山路888号新银大厦1807室
6	宁波分公司	〒315000	浙江省宁波市江北区庄桥街道康庄南路515号（正和数谷3幢1楼101室）
7	青岛分公司	〒266121	山东省青岛市李沧区重庆中路631号蓝山湾蓝寓5号楼408室
8	重庆分公司	〒400052	重庆市九龙坡区锦虹二路1号7幢14-2
9	武汉分公司	〒430056	湖北省武汉市经济技术开发区沌阳大道385号通达伟业大厦一楼1158室
10	沈阳分公司	〒110000	辽宁省沈阳市皇姑区北陵大街21号平安财富中心1706
11	厦门分公司	〒361006	中国（福建）自由贸易试验区厦门片区港中路1260号316单元
12	大连办事处	〒116000	辽宁省大连市开发区辽河西路万达广场4号楼-2018室
13	芜湖办事处	〒241000	安徽省芜湖市鸠江区南翔万物流城一区2号楼A1031-1034
14	西安办事处	〒710065	陕西省西安市雁塔区科技六号6号建邦华庭1号楼3单元2501室
15	佛山办事处	〒528000	广东省佛山市顺德区陈村顺联机械城17座1018室
16	成都办事处	〒610036	四川省成都市金牛区金府路88号万通金融广场2013-2014
17	台州办事处	〒318000	浙江省台州市路桥区西路桥大道555号天时大厦1014、1015号
18	长沙办事处	〒410000	湖南省长沙市雨花区长沙大道598号檀香花园46栋1206
19	苏州办事处	〒215000	江苏省苏州市平江区总官堂路1160号水岸家园5-1904
20	济南办事处	〒250101	山东省济南市高新区未来商务中心1205室
21	郑州办事处	〒450001	河南省郑州市高新技术产业开发区科学大道89号升龙又一城A座9层67号
22	淮安办事处	〒223010	江苏省淮安市经济开发区迎宾大道43号仕泰隆工贸城A、B楼1005、1006号
23	襄阳办事处	〒441004	湖北省襄阳市高新区锦绣天池上院写字楼A1栋2单元2510室
24	保定办事处	〒071023	河北省保定市新市区阳光北大街3222号阳光盛景B区6号楼2单元2704室

※安全贸易管理规定，对进出口限制品必须获得相关国家的进出口许可。
※本样本的规格若有更新，不再预发通知，敬请谅解。

香港主板上市
1651.HK



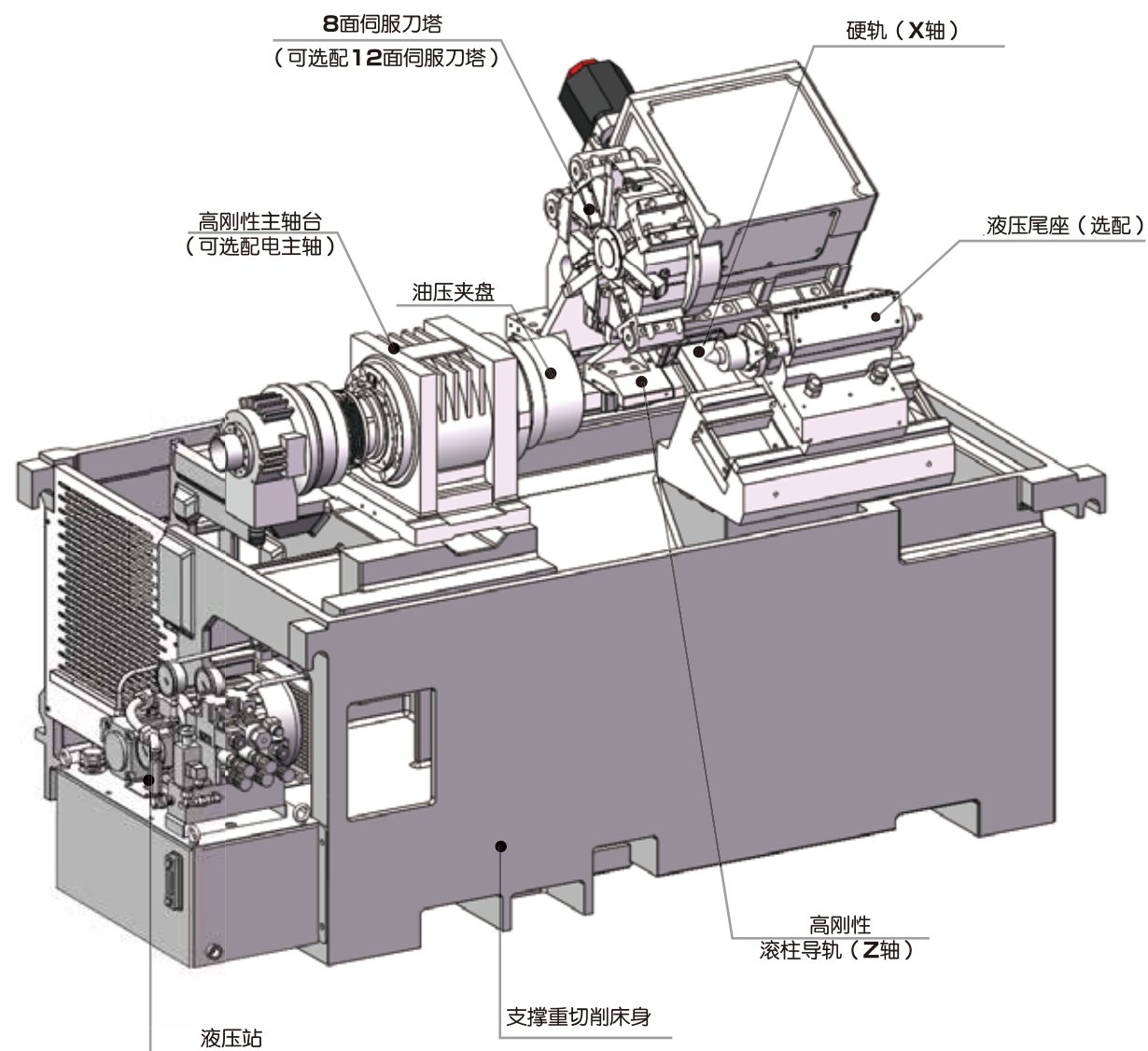
高精度
高刚性
高效率
超高性价比
省空间

高精度
高刚性
高效率
省空间
超高性价比

PRECISION TSUGAMI
MO8J-II
MO8JL5-II
MO8JL8-II
MO6JC-II
MO6J-II
刀塔车床



J-II系列高精密刀塔车床



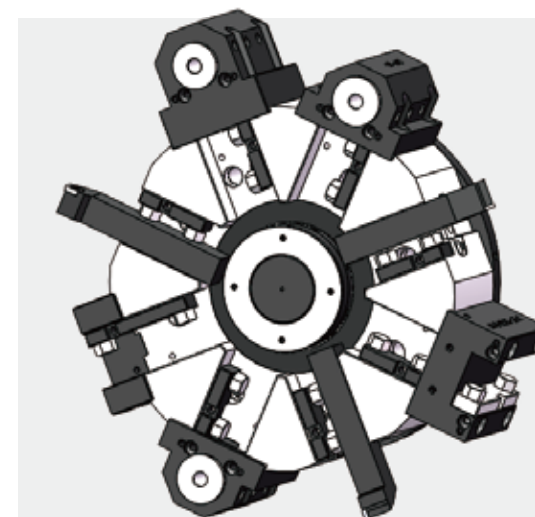
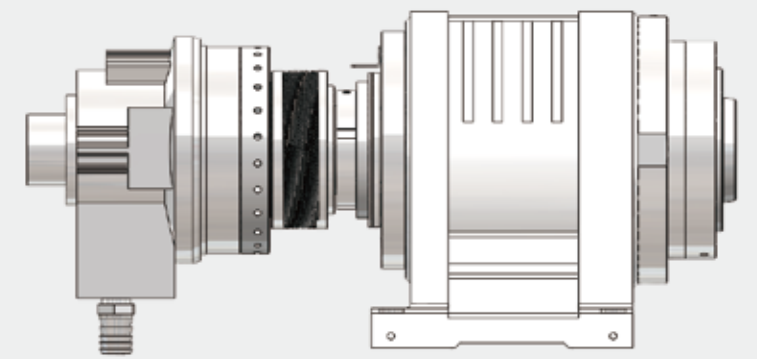
- ▶ 具有更高刚性和稳定性的床身构造,可应对重切削
- ▶ 配备**18.5kW**大功率主轴*, 具有卓越的切削能力和稳定的加工精度
- ▶ 采用分体式冷却液油箱, 方便清理切屑
- ▶ 加工行程涵盖宽泛, 可胜任不同产品从高精加工到大批量生产的高效需求

加工范围	M06J-II	M08J-II	M08JL5-II	M08JL8-II
最大加工直径 (mm)	$\phi 260/\phi 51$ (棒材)		$\phi 280/\phi 65$ (棒材)	
最大加工长度 (mm)	290		500	800

*M06J-II 主轴电机功率7.5kW

主轴

配备最大功率**18.5kW**电机，可应对重切削加工。采用对称一体式构造，确保热量均匀分布，保持高精度。

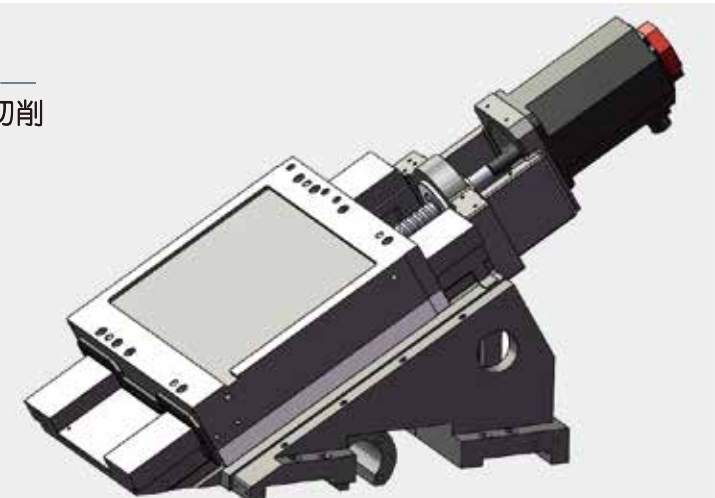


刀塔

刀塔由伺服电机驱动，定位精准，换刀时间快，生产效率高。
超宽（100mm）的刀塔厚度，胜任高刚性的加工需求。

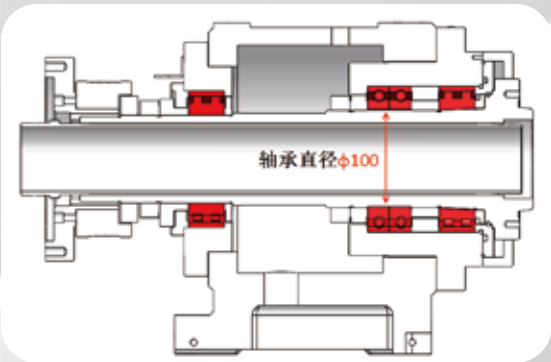
双列硬轨

x轴采用双列硬轨设计，具有强大的抵消重切削振动的能力。



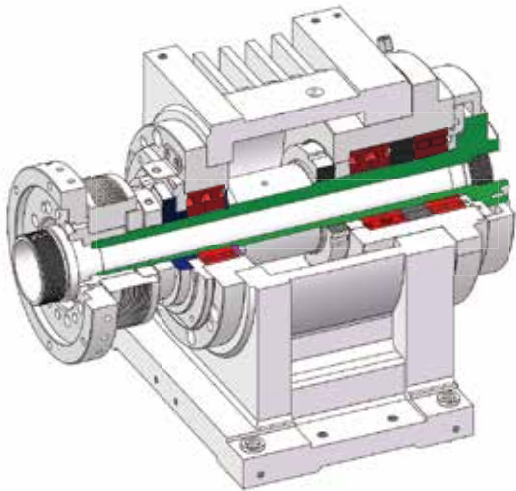
强力的主轴驱动

- ▶ 前后端均采用双列滚柱轴承
- ▶ 可承受径向重载荷
- ▶ 可选配内置电主轴

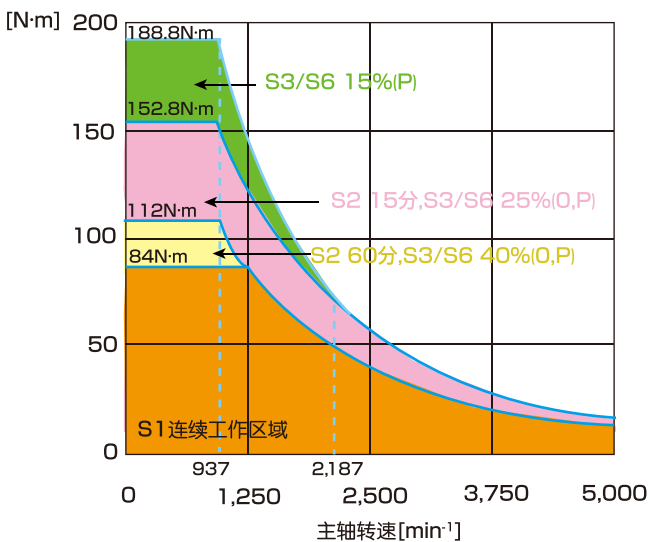
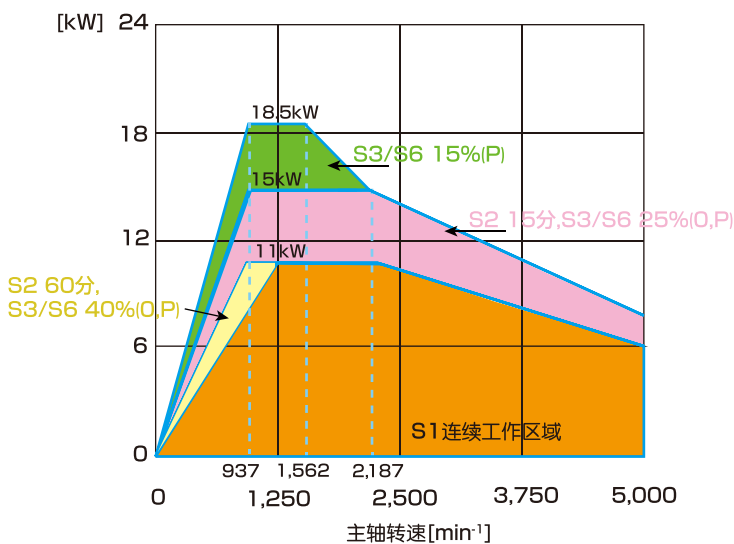


主轴驱动

最大功率：18.5kW
最大扭矩：188.8N·m
最大转速：5,000r/min



主轴功率—扭矩图



高效的伺服刀塔

- ① J系列刀塔采用高性能FANUC伺服电机，更稳定可靠。
- ② 3片式联轴器拥有良好的分度性能，兼具超强夹紧力，能够大幅承受刀具切削负载。



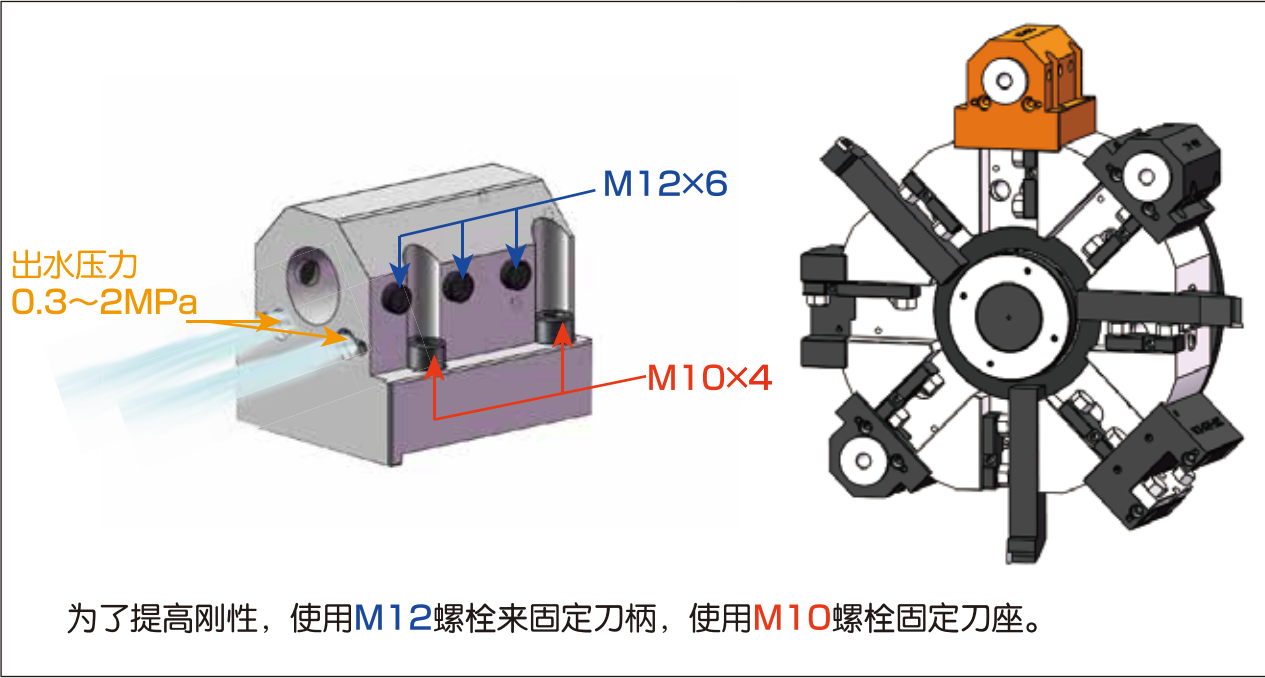
刀塔厚度	100mm
刀具数量*	8
刀具外径	□25mm
刀座尺寸	φ40/φ32mm

*可选配12面刀塔，选配12面刀塔时：
外径刀具□20mm

换刀时间（相邻刀位）0.12s
高速转位的刀塔和快速的轴向移动速度大大减少了非切削时间。

BMT刀座

BMT刀座，采用4个螺丝牢牢固定在刀塔上，可以提供强大的加工性能。



高刚性滑块

快移速度

X轴: 24m/min
Z轴: 27m/min

X轴采用硬轨，摩擦大、刚性强

Z轴采用滚柱线轨，速度快、精度高



滚珠丝杆
采用高刚性轴承座及四列角接触轴承的结构，通过伺服电机直连传动，得到良好的重复定位精度。

节能、便利性

操作面板
按人体工程学原理设计的操作面板，方便了操作人员在作业中的设定和观察。

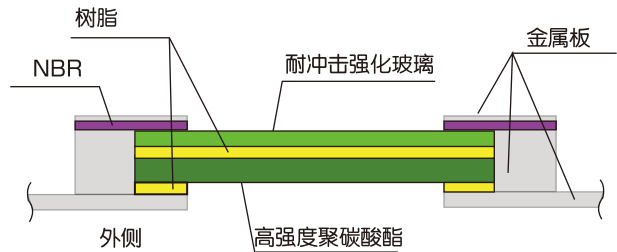
简易工具箱
针对实际操作者工作的便利性而设计的简易工具箱。

气枪接口



节能模式
机器不加工的状态下，待机5分钟后，切削液泵、液压站电机、伺服电机都将自动关闭，起到节省能源和保护设备的作用。

双面板构造的安全视窗



采用耐冲击强化玻璃，具有优越的减震和耐贯穿性，双面板结构设计，有效保障操作者人身安全。



通过特殊处理，可清晰观察机床内部加工状况。

多样的自动化配置

机内一体式样



车、钻、镗加工，省空间高效机型

- ▶可实现产品连续加工，品质稳定、加工效率高。
- ▶上下料装置与机器一体化，省去搬运后的再调试。
- ▶机内自动上下料，人员安全有保证。



机内送料动作

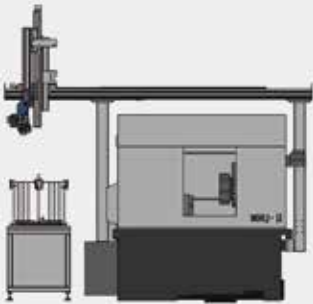


上下料

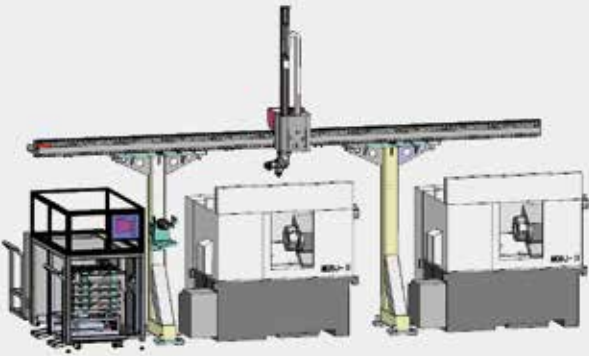
桁架式样

高速桁架机械手和工件储存器可以使各个单元实现自动化，从而提高加工过程的灵活性和生产率。

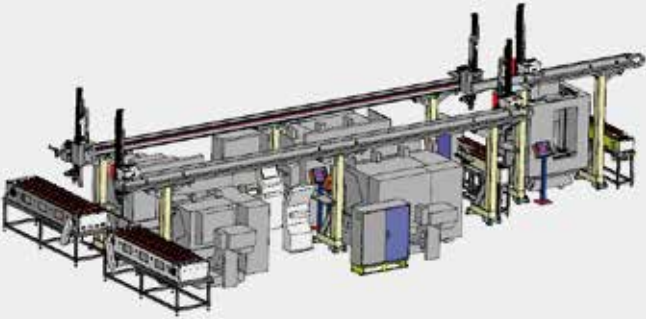
一拖一
机械手配套多工位旋转上下料仓，实现零件自动上下料，可完成零件单一工序的加工，零件换型方便快捷。



一拖二
机械手配套码垛式料仓，可完成零件两工序加工中自动翻转、换向，工件一次成型，节约中途换料时间。



产品整线解决方案
生产线采用柔性系统设计，实现产品从加工、检测、清洗等所有工序的自动化生产。





标配/选配



排屑机（标配）

可选择右方或后方排出方式，实现最优化布局



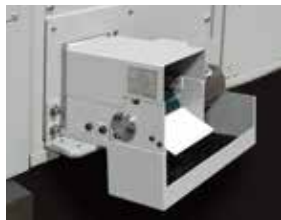
伺服尾座（选配）

可加工长工件和夹持余料少的工件
伺服控制行程300mm (M08JL5-II)
伺服控制行程400mm (M08JL8-II)
※M08JL5-II、M08JL8-II可选配



液压尾座（选配）

针对长工件和夹持余量少的工件
可以实现产品的高品质稳定加工
顶尖行程（液压）：100mm
本体行程（手动）：240mm (M06J-II、M08J-II)
345mm (M08JL5-II、M08JL8-II)



工件传送带（选配）

与成品接料器配套，实现产品的自动输出，实现连续化生产



成品接料器（选配）

与工件传送带配套，实现产品的自动输出，实现连续化生产
※无法与对刀装置同时安装。



对刀装置（选配）

将刀具抵至机械臂前端的感应器，可自动进行刀具补偿。
※无法与成品接料器同时安装。



高压泵（选配）

减少或消除加工缠屑，提高零件加工质量，提高刀具寿命。



油雾收集器（选配）

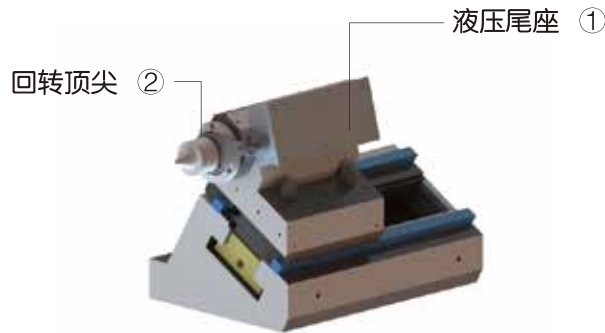
可收集湿式加工过程中产生的油雾、蒸汽，改善加工车间工作环境。



油水分离器（选配）

实现油水分离、提高切削液使用寿命，改善加工车间环境。

实用超值的配置组合

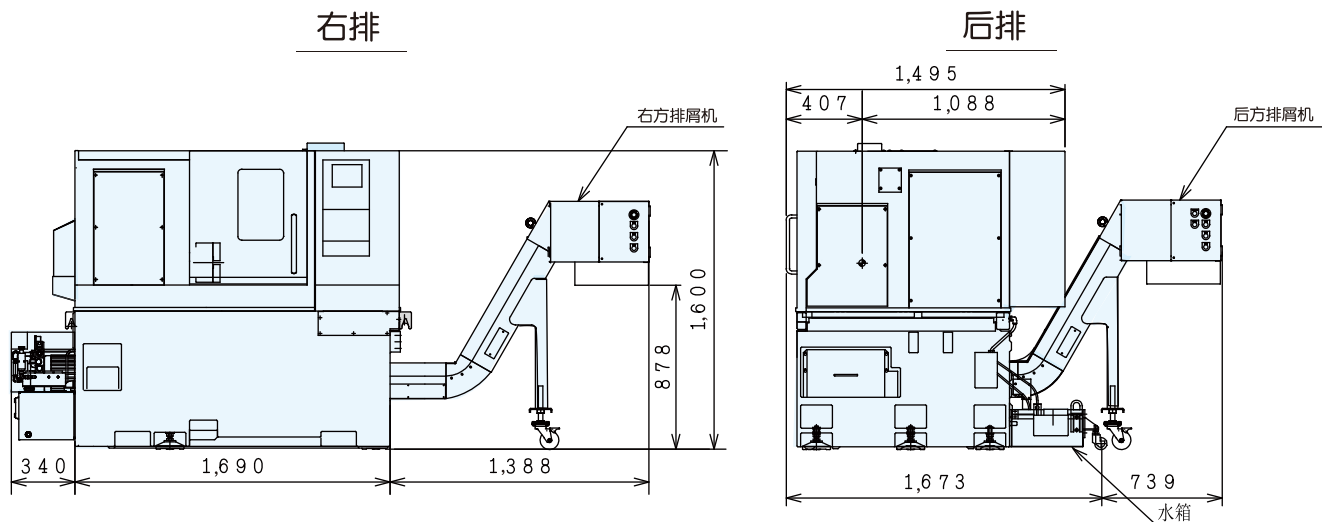
A套餐		B套餐	
内 容	数 量	内 容	数 量
标准本体		标准本体	
端面刀座	2	A套餐	
钻孔座(φ40或φ32)	4	液压尾座 ①	1
钻孔套筒 (φ40×φ16或φ32×φ16)	2	回转顶尖 ②	1
钻孔套筒 (φ40×φ20或φ32×φ20)	2		
链板式排屑机	1		
三段信号塔	1		
脚踏开关	1		
中空3爪（大口径） 6英寸*8英寸	1		

*M06J-II 6英寸中空三爪夹盘

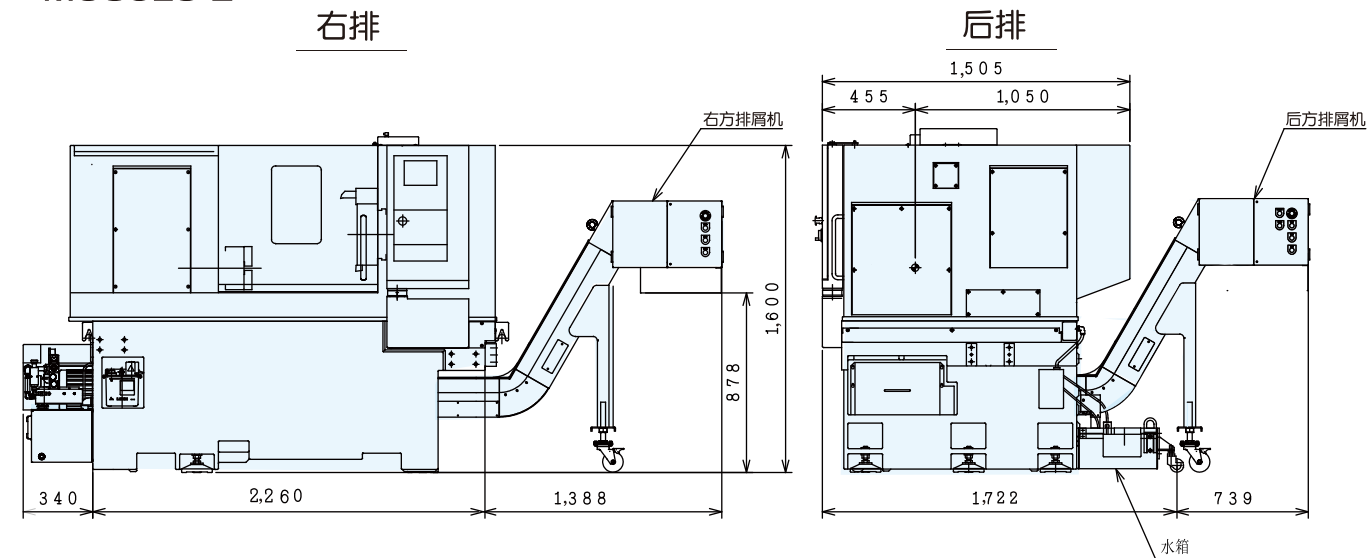
加餐

- 弹簧筒夹
- 成品接料器（带传送装置）
- 送料接口界面
- 挡料装置
- 对刀装置
- 高压泵
- 油雾收集器
- 油水分离器

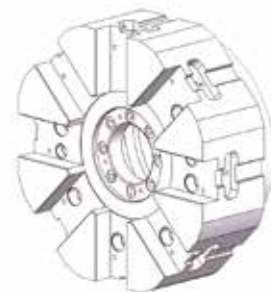
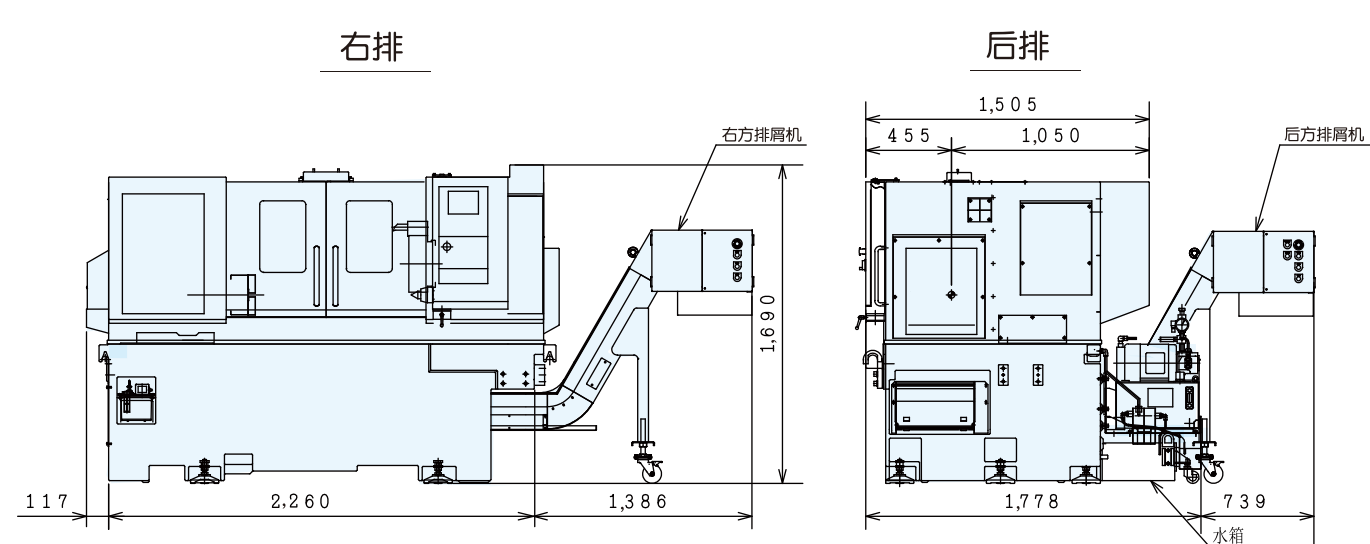
M06J-II/M08J-II



M08JL5-II

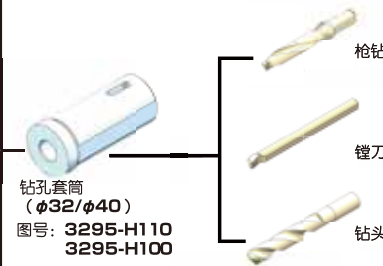


M08JL8-II



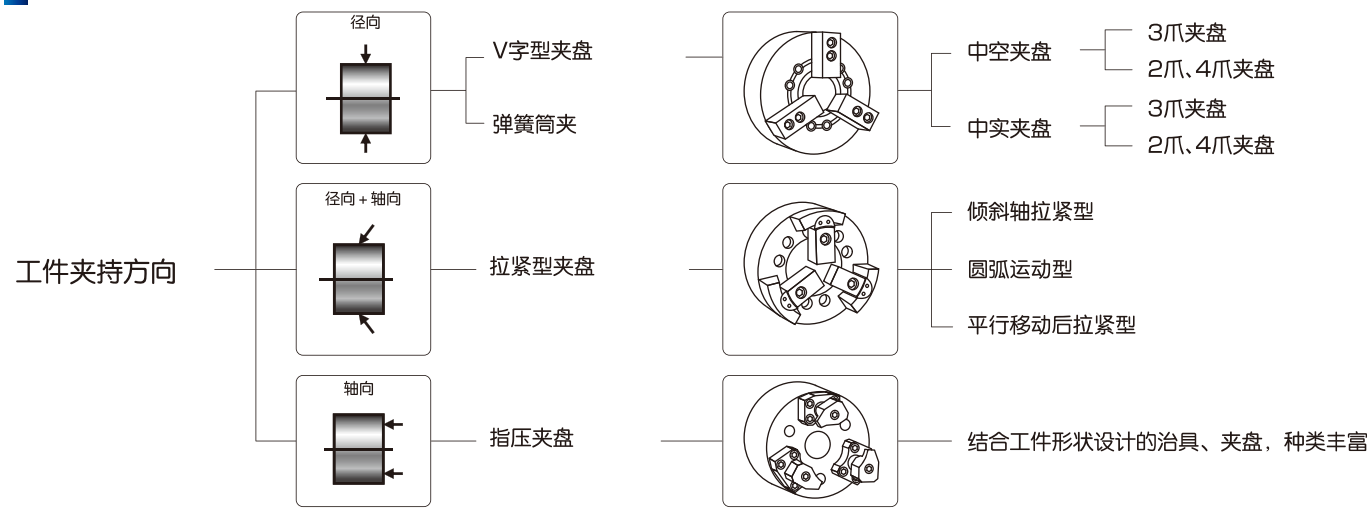
8面刀塔

- 钻孔座 ($\phi 32$)
图号: 3295-H130
- 钻孔座 ($\phi 40$)
图号: 3295-H120
- 双孔钻孔座 ($\phi 32$)
图号: 3296-Z12011
- 双孔钻孔座 ($\phi 40$)
图号: 3296-Z92117
- 内径喷油刀座 ($\phi 32$)
图号: 3295-Z93001
- 内径喷油刀座 ($\phi 40$)
图号: 3295-Z72048
- 偏置钻孔座 ($\phi 32$)
图号: 3295-Z74016
- 偏置钻孔座 ($\phi 40$)
图号: 3295-Z74017
- 端面刀座 ($\square 25$)
图号: 3295-H03
- 偏置刀座 ($\square 25$)
图号: 3295-H040

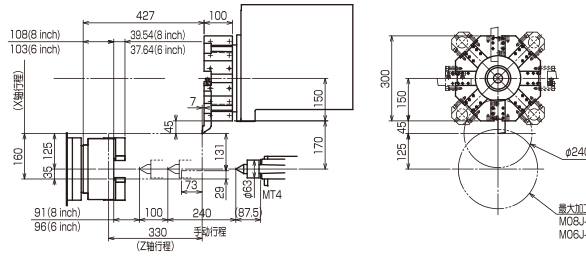
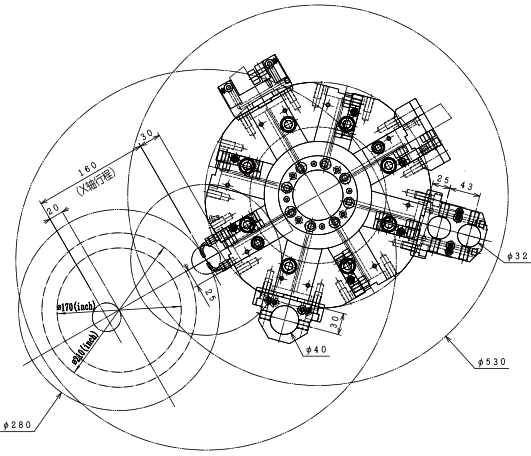


外径刀

夹盘系统(选配)



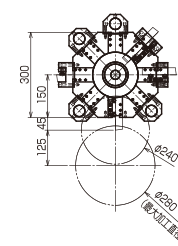
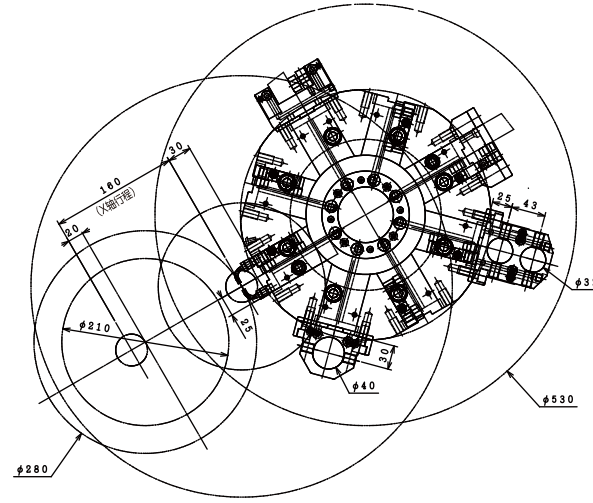
M06J-II/M08J-II



刀塔侧面安装刀具

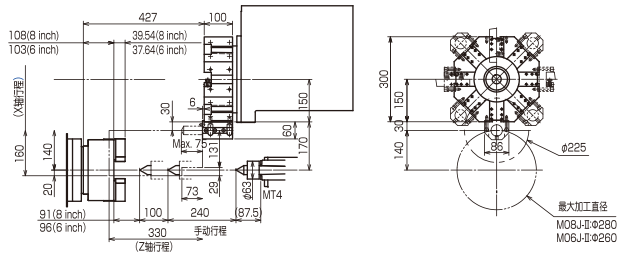
※图中的夹盘型号(千岛):
OPB-208(8英寸)
OPB-206(6英寸)

M08JL5-II



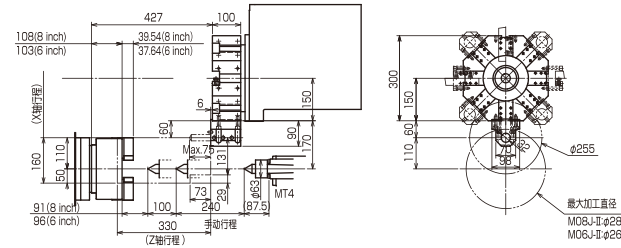
刀塔侧面安装刀具

※图中的夹盘型号(千岛):
OPB-208(8英寸)
OPB-206(6英寸)



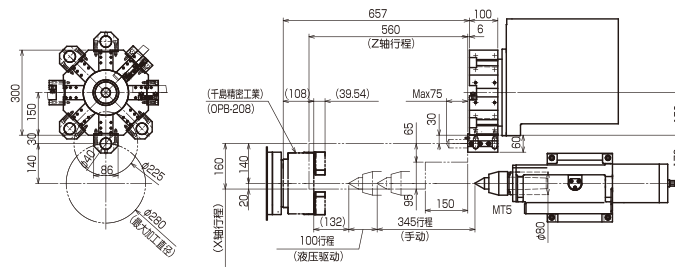
3295-H120 钻孔座 $\phi 40$

※图中的夹盘型号(千岛):OPB-208(8英寸)
OPB-206(6英寸)



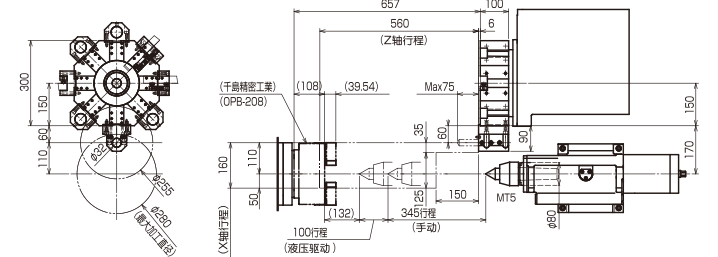
3295-H130 钻孔座 $\phi 32$

※图中的夹盘型号(千岛):OPB-208(8英寸)
OPB-206(6英寸)



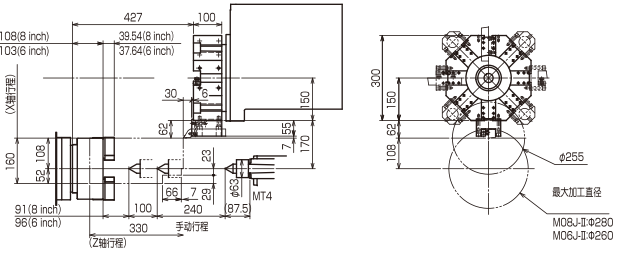
3295-H120 钻孔座 $\phi 40$

※图中的夹盘型号(千岛):OPB-208(8英寸)
OPB-206(6英寸)



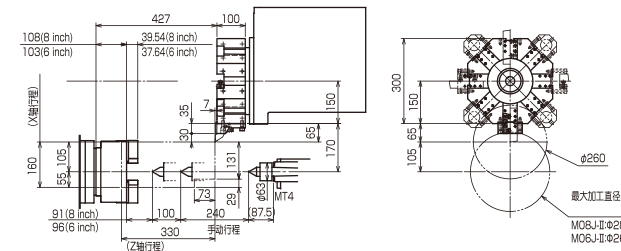
3295-H130 钻孔座 $\phi 32$

※图中的夹盘型号(千岛):OPB-208(8英寸)
OPB-206(6英寸)



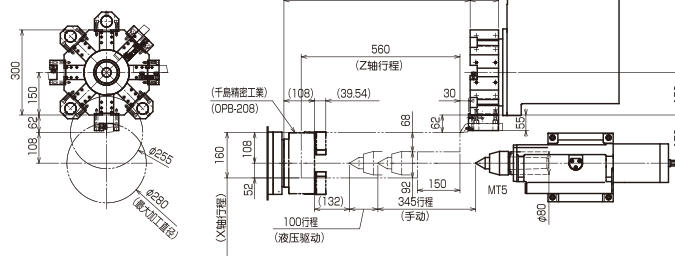
3295-H030 端面刀座

※图中的夹盘型号(千岛):OPB-208(8英寸)
OPB-206(6英寸)



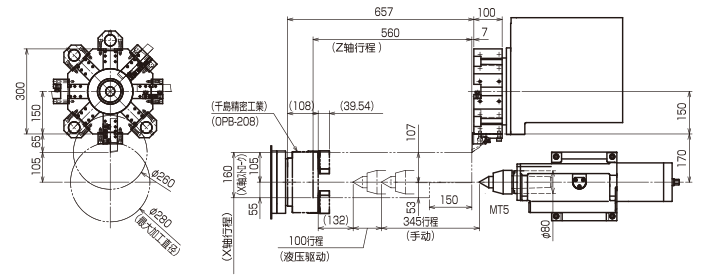
3295-H040 偏置刀座

※图中的夹盘型号(千岛):OPB-208(8英寸)
OPB-206(6英寸)



3295-H030 端面刀座

※图中的夹盘型号(千岛):OPB-208(8英寸)
OPB-206(6英寸)



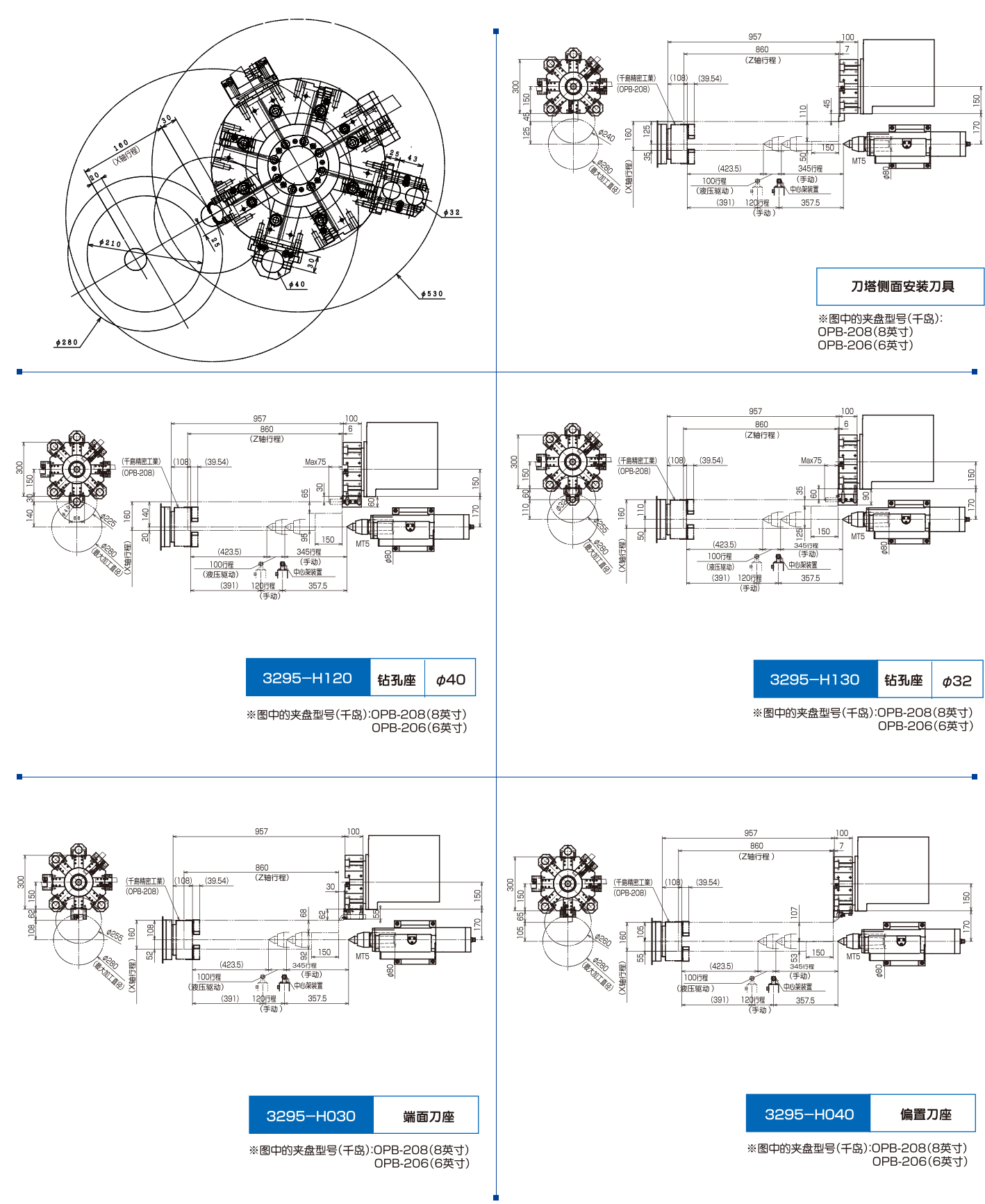
3295-H040 偏置刀座

※图中的夹盘型号(千岛):OPB-208(8英寸)
OPB-206(6英寸)

MO8JL8-II

●为了预防火灾，请不要使用油性切削液。

项目	MO6J-II	MO8J-II	MO8JL5-II	MO8JL8-II
最大加工径	φ260/φ51 (棒材)mm	φ280/φ65(棒材)mm	φ280/φ65(棒材) mm	φ280/φ65(棒材)mm
最大加工长度	290mm	290mm	500mm	800mm
夹盘尺寸	6 inch	8 inch	8 inch	8 inch
主轴最高转速	4,500min ⁻¹	5,000min ⁻¹	5,000min ⁻¹	5,000min ⁻¹
主轴端形状	JIS A2-6	JIS A2-6	JIS A2-6	JIS A2-6
主轴贯通孔径	φ73mm	φ73mm	φ73mm	φ73mm
主轴伸缩管内径	φ52mm	φ66mm	φ66mm	φ66mm
主轴轴承内径	φ100mm	φ100mm	φ100mm	φ100mm
刀塔面数	8	8	8	8
外径刀具刀柄	□25mm	□25mm	□25mm	□25mm
钻孔座孔径	φ40mm	φ40mm	φ40mm	φ40mm
主轴电机	5.5/7.5kW	11/18.5kW	11/18.5kW	11/18.5kW
X/Z电机	1.8kW	1.8kW	1.8kW	1.8kW
行程X/Z	X:160mm Z:330mm	X:160mm Z:330mm	X:160mm Z:560mm	X:160mm Z:860mm
快移速度X/Z	X:24m/min Z:27m/min	X:24m/min Z:27m/min	X:24m/min Z:27m/min	X:24m/min Z:27m/min
电源容量	20kVA	25kVA	25kVA	25kVA
空压源	0.5MPa	0.5MPa	0.5MPa	0.5MPa
空气量	100NL/min	100NL/min	100NL/min	100NL/min
机器尺寸 (长×宽×高)	2,030×1,673×1,600mm	2,030×1,673×1,600mm	2,260×1,722×1,600mm	2,260×1,778×1,690mm
机器重量	3,500kg	3,500kg	3,630kg	4,200kg



	M06J-II	M08J-II	M08JL5-II	M08JL8-II
轴名称	X,Z	X,Z	X,Z	X,Z
最小设定单位	0.001mm(X轴：直径值)	0.001mm(X轴：直径值)	0.001mm(X轴：直径值)	0.001mm(X轴：直径值)
最大指令值	±8位	±8位	±8位	±8位
插补功能	直线／圆弧	直线／圆弧	直线／圆弧	直线／圆弧
切削进给速度	1～6,000mm/min	1～6,000mm/min	1～6,000mm/min	1～6,000mm/min
OVR进给	0～150%,10%段	0～150%,10%段	0～150%,10%段	0～150%,10%段
延时	G04, 0～999999.999	G04, 0～999999.999	G04, 0～999999.999	G04, 0～999999.999
ABS/INC命令	X,Z:绝对 U,W:增量	X,Z:绝对 U,W:增量	X,Z:绝对 U,W:增量	X,Z:绝对 U,W:增量
刀具偏置个数	128个	128个	128个	128个
LCD/MDI	10.4“彩色LCD	10.4“彩色LCD	10.4“彩色LCD	10.4“彩色LCD
显示语言	中文（日文/英文）	中文（日文/英文）	中文（日文/英文）	中文（日文/英文）
存储容量	2Mbyte	2Mbyte	2Mbyte	2Mbyte
程序存储数	1,000个	1,000个	1,000个	1,000个
辅助功能	M4位	M4位	M4位	M4位
主轴功能	S4位	S4位	S4位	S4位
刀具功能	T4位	T4位	T4位	T4位
机械误差补偿	G0/G1独立反向间隙补偿	G0/G1独立反向间隙补偿	G0/G1独立反向间隙补偿	G0/G1独立反向间隙补偿
安全保护功能	紧急停止、互锁、移动前检测行程、安全屏障	紧急停止、互锁、移动前检测行程、安全屏障	紧急停止、互锁、移动前检测行程、安全屏障	紧急停止、互锁、移动前检测行程、安全屏障
周边设备联机网络	PROFIBUS*、PROFINET*、CC-Link*	PROFIBUS*、PROFINET*、CC-Link*	PROFIBUS*、PROFINET*、CC-Link*	PROFIBUS*、PROFINET*、CC-Link*
存储卡	CF卡、USB储存器	CF卡、USB储存器	CF卡、USB储存器	CF卡、USB储存器
以太网	10M/100M/1Gbps	10M/100M/1Gbps	10M/100M/1Gbps	10M/100M/1Gbps

*：选配

●:标配 ○:选配 -:不可配

标准附属品

	M06J-II/M08J-II	M08JL5-II	M08JL8-II
机内照明灯	●	●	●
门联锁	●	●	●
刀塔内冷却液装置	●	●	●
液压缸装置	●	●	●
标准工具	●	●	●
水平垫块、水平螺丝	●	●	●
搬运工具	●	●	●
主轴气封	●	●	●
热变位修正	●	●	●
主轴上切削液装置	●	●	●

特别附属品

	M06J-II/M08J-II	M08JL5-II	M08JL8-II
定制卡盘	○	○	○
定制刀座	○	○	○
工件接料器（含输送带）	○	○	○
桁架机械手	○	○	○
对刀装置	○	○	○
排屑机※1	○	○	○
弹簧筒夹	○	○	○
回转顶尖:MT No.4	○	○	-
回转顶尖:MT No.5	-	○	○
尾座台 液压尾座	○	○	○
伺服尾座	-	○	○
主轴内喷油装置	○	○	○
油雾收集器	○	○	○
油水分离器	○	○	○
中心架（最大φ62）	○	○	○
12面刀塔	○	○	○
1,500w高压泵	○	○	○
7Mpa外置压泵	○	○	○

※1：右方或后方排出

NC附属品

	M06J-II M08J-II	M08JL5-II	M08JL8-II		M06J-II M08J-II	M08JL5-II	M08JL8-II
螺纹切削功能	●	●	●	扩张程序编辑	●	●	●
连续螺纹切削	●	●	●	图纸尺寸直接输入	●	●	●
手动脉冲发生器	●	●	●	英制／公制切换	●	●	●
存储卡I/O接口	●	●	●	钻孔固定循环	●	●	●
以太网接口	○	○	○	刚性攻丝	●	●	●
后台编辑	●	●	●	异常负荷检出	●	●	●
运行时间·零件数显示	●	●	●	手轮功能	○	○	○
用户宏程序	●	●	●	可变导程螺纹切削	●	●	●
周速恒定控制	●	●	●	螺纹切削循环退刀	●	●	●
刀具形状·磨损修正	●	●	●	MANUAL GUIDE Oi （图形对话编程）	○	○	○
可编辑数据输入	●	●	●	振动切削	○	○	○
复合固定循环	●	●	●	动态图形显示	○	○	○
倒角・拐角R	●	●	●				

M06JC-II

车、钻、镗加工，省空间紧凑机型

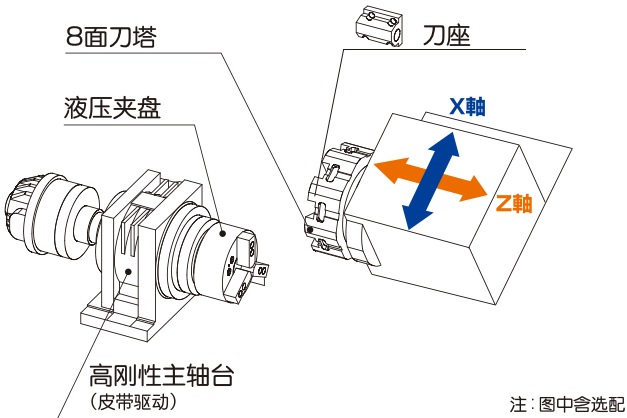


省空间

- 宽度仅1,165mm，节省空间
- 高度1,450mm
易于环视现场，管理作业情况
- 采用分体式冷却液油箱，方便清扫切屑
- 标准油箱容量:120L

加工能力

- 可进行车、钻、镗加工
- 高刚性基本构造，实现重切削
- 紧凑机型，可实现自动化对应



刀塔厚度	65mm
刀具安装支数	8
角刀柄尺寸	□20mm
镗刀杆尺寸	φ25mm

操作简单

- 选配搭载Manual guide Oi(FANUC)对话编程软件，实现简单编程
- 调试过程中的干涉防止功能，使安装调试更放心
- 异常负荷检出退刀功能，可减轻干涉时对机器产生的影响



通过交互式操作轻松快速地创建加工程序。

机器规格

最大加工径	φ220/φ42(棒材)mm
最大加工长度	190mm
夹盘尺寸	6 inch
主轴最高转速	4,500min ⁻¹
主轴端形状	140F
主轴贯通孔径	φ52mm
主轴伸缩管内径	φ43.6mm
主轴轴承内径	φ80mm
刀塔面数	8
外径刀具刀柄	□20mm
钻头座孔径	φ25mm
主轴电机	5.5/7.5kW
X/Z电机	1.2kW
行程X/Z	X:130mm Z:230mm
快移速度X/Z	X,Z:24m/min
电源容量	20kVA
空压源	0.5MPa
空气量	100NL/min
机器尺寸(长×宽×高)	1,165×1,560×1,650mm
机器重量	2,580kg

●必须使用水溶性切削液。

NC规格

轴名称	X,Z
最小设定单位	0.001mm(X轴:直径值)
最大指令值	±8位
插补功能	直线/圆弧
切削进给速度	1~6,000mm/min
OVR进给	0~150%,10%段
延时	G04, 0~99999.999
ABS/INC命令	X,Z:绝对 U,W:增量
刀具偏置组数	128个
LCD/MDI	10.4"彩色LCD
显示语言	中文(日文/英文)
存储容量	2Mbyte
程序存储数	1,000 个
辅助功能	M4位
主轴功能	S4位
刀具功能	T4位
机械误差补偿	G0/G1独立反向间隙补偿
安全保护功能	紧急停止、互锁、移动前检测行程、安全屏障
存储卡	CF卡、USB存储器
以太网	10M/100M/1Gbps

外观图

