

汽车 行业样本

THE AUTO INDUSTRY SAMPLE

- ◆ 外圆磨床
- ◆ 轧辊磨床
- ◆ 精密磨床



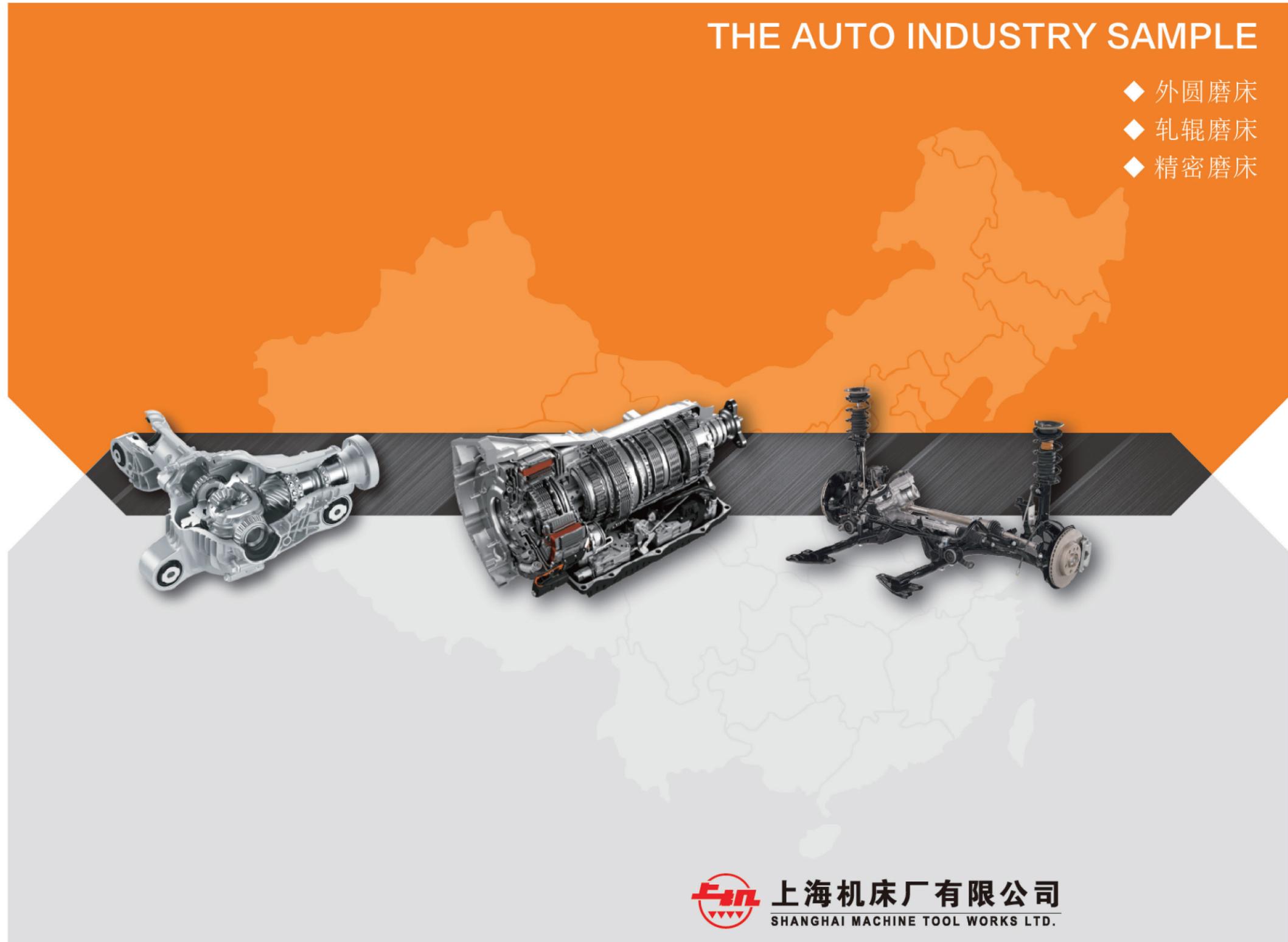
上海机床厂有限公司市场营销部
Shanghai Machine Tool Works Ltd. Marketing Department

内销 Domestic Section

电话 (Tel) : 021-55228502
传真 (Fax) : 021-65340757
售后服务: 021-65494608
邮箱(E-mail) : smtw-sales@smtw.com

外销 Export Section

电话(Tel) : +86-21-65496364、65517713
传真(Fax) : +86-21-65340757
邮箱 (E-mail) : info@smtw.com



公司简介

上海机床厂有限公司是中国大型的精密磨床制造企业，在国内磨床业处于重要地位。产品品种齐全，产品应用领域范围广泛，国内磨床产品的市场占有率高，现为中国机床工具工业协会常务理事单位和中国磨床分会理事长单位。



公司主营业务是各类磨床的生产制造，主要产品品种有：外圆磨床、平面磨床、轧辊磨床、曲轴磨床等十大类

普通、精密、大型、专用、数控等磨床，其中外圆系列磨床、数控端面外圆磨床、数控车轴磨床、数控曲轴磨床等产品技术处于国内前列。公司在做强磨床产品，保持国内重要地位的同时，逐步扩充磨床类以外的产品，还增加了成型机床的制造和销售，主要产品有QC12Y系列剪板机、WC67Y系列板料折弯机、PS系列数控板料折弯机等，通过产品门类的扩张提升了企业的经营规模。

公司技术力量雄厚，建有产品研发中心——上海磨床研究所。该所是磨床行业的技术权威研究机构，全国金属切削机床标准化技术委员会磨床分会设立在该所，在技术进步、行业发展、标准制定等方面起到带头、引导作用。该所主编的《精密制造与自动化》杂志是磨床行业的专业性刊物。同时，拥有一批包括工程院院士、教授级高级工程师在内的专业技术人员，为公司产品研发提供技术支持。

自2009年起，公司紧紧抓住国家重大专项立项机遇，已先后获得国家“高档数控机床和基础制造装备”科技重大专项课题十项，通过国家验收九项，为企业进一步调结构、走高端，赶超国际先进水平、实现替代进口目标奠定了坚实的基础。

公司以“塑造人品，制造精品”的质量理念贯穿于生产、经营、管理等全过程，相继获得：出口管理一类企业、上海市文明单位、上海市质量管理奖、上海市高新技术企业、中国最具市场竞争力品牌、现代化管理企业、中国名牌、自主创新品牌、上海名牌等殊荣。

公司通过不断自主创新，瞄准国际磨床的先进水平，以提升国内机床行业的技术品位为己任，推动产品升级换代。



◆ 外圆磨床



- M1320 系列
- M1380 系列
- MK13250 系列
- M1332 系列
- MK13100 系列
- H300 系列
- M1350 系列
- MK13160 系列
- MK13200 系列
- M1363 系列

◆ 轧辊磨床



- MG8425 系列
- MK8480 系列
- MK84200 系列
- MG8463 系列
- MK84100 系列
- MK84250 系列
- MG8480 系列
- MK84125 系列
- MK84300 系列
- MK8463 系列
- MK84160 系列

◆ 曲轴磨床



- MQ8260 系列
- MK82100 系列
- M8260 系列
- MK82125 系列
- M8280 系列
- MK82160 系列
- MK8280 系列
- MK8220D 系列

◆ 精密磨床

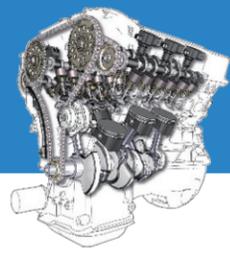


- MK1320
- MKA320 系列
- MK1620
- MKB1632 系列
- H234 系列
- MK2110 系列
- H235 系列
- H405 系列

◆ 其它磨床



- 平面磨床
- 齿轮磨床
- 双端面磨床
- 辊环磨床
- 内圆磨床
- 凸轮轴磨床



曲轴 MK8220/SD
H234
H235



活塞环 M7130D/H
MY7760



凸轮轴 MK8332
MK1620
MK1320
H234



涡轮增压器转子 MK1620



气门芯 H405
H234
MK1620/H



喷油嘴 MK1620
MKE1620



连杆 MKY7875



变速箱系统



传动轴 MK1620
MK1320



CVT带轮轴 MK1620
MK1320



齿轮轴 MK1620



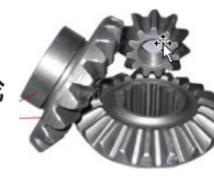
齿轮 MK1320



半轴 MK1620



齿轮 MK1320



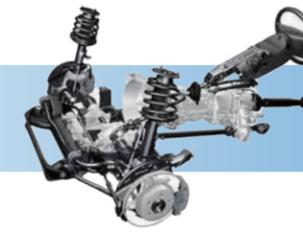
齿轮轴 MK1620



十字轴 MK1320



转向系统



转向器 H202/1
H202/2
H234



转向节 MK1320
H234
H252



扇形轴 H234



悬挂系统



后桥 H405-BD
H235



传动轴 H234
MK1320



差速器壳体 H252



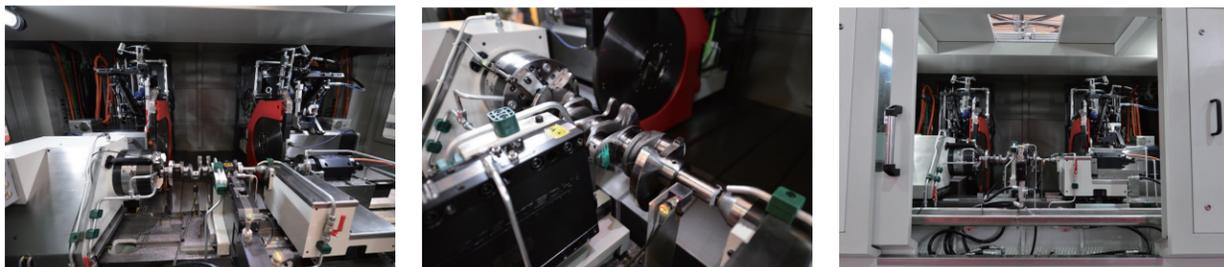
用途与特征 Application and Features

- 本机床为“汽车发动机生产线用数控曲轴磨床、凸轮轴磨床”专项课题的成果产品，该机床已经成功在上汽通用汽车工厂与国外机床一起并线生产。
- 机床针对乘用车、货车的动力总成厂的曲轴磨削加工进行了配置，适用于发动机曲轴生产线中四缸机、六缸机的曲轴磨削。本机床采用 CBN 高速砂轮技术和随动磨削技术。X 轴、Z 轴运用了直线电机驱动技术，采用了静压导轨，为随动磨削能提供高性能的动态特性；采用金刚滚轮修整 CBN 砂轮，AE 监控自动修整，提高了加工效率；机床采用十字拖板移动式布局，减少了设备的占地面积；使用双砂轮架，在一次装卡下能同时磨削曲轴主轴颈和连杆颈，缩短了加工节拍；其它还配备了在线测量、自定心中心架、冷却液过滤装置、烟雾集尘装置，各种机床状态监控装置。



规格及主要技术参数 Main Specifications

最大回转直径	Max. swing diameter	200 mm
最大磨削长度	Max. grinding length	750 mm
最大工件重量	Max. workpiece weight	30 kg
砂轮直径	Wheel diameter	600 mm
最大砂轮宽度	Max. wheel width	30 mm
最大砂轮线速度	Max. wheel peripheral speed	150 m/s
头架最大转速	Max. headstock rotating speed	220 rpm
卡盘直径	Chuck diameter	230 mm
最大 X 轴快进速度	Max. axis-X rapid feed speed	30 m/min
最大 Z 轴快进速度	Max. axis-Z rapid feed speed	20 m/min
机床尺寸	Machine size	4100 mm × 2720 mm × 2365 mm
重量	Machine weight	16000 kg



用途与特征 Application and Features

- MK1320 × 500 数控端面外圆磨床是用于大批量加工轴套类零件外圆加工设备。采用 FANUC Oi-mate-TD 数控系统，两根数控轴分别控制砂轮架的进给和工作台的移动。能在一次安装工件情况下，完成多档外圆的自动循环磨削。具有砂轮自动进给、粗、精、无火花磨削、工作台自动跳档、工件转速自动切换、前置修整实现砂轮自动修整及自动补偿、自动测量工件（配置量仪）及循环动作安全联锁等多种功能。
- 机床配有专用的用户界面，其中包括坐标设定画面、砂轮形状参数设定画面、修整参数设定画面、量仪对刀补偿画面、磨削参数设定画面等，这些专用画面大大方便了用户的操作。



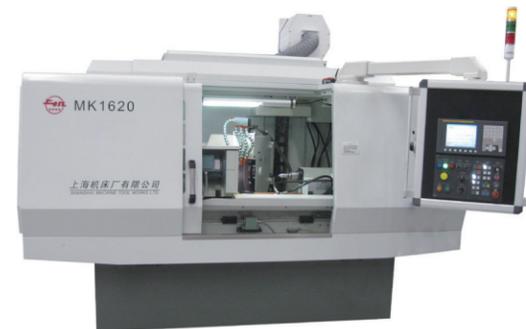
规格及主要技术参数 Main Specifications

最大磨削直径	Max.grinding diameter	φ 200 mm
顶尖距	Distance between centers	500 mm
最大工件重量	Max.workpiece weight	50 kg
中心高	Center height	125 mm
砂轮线速度	Wheel peripheral speed	45 m/s
头架转速	Workhead rotation speed	30 ~ 300 r/min
砂轮电机功率	Wheel peripheral velocity	7.5 kW
机床总功率	Total machine power	25 KW

MK1620 数控端面外圆磨床

用途与特征 Application and Features

- 砂轮架主轴采用动静压轴承结构。
- 机床采用整体床身结构，全封闭式防护。
- 采用 FANUC 或 SIEMENS 数控系统。
- 采用前置修整器，利用数控两轴联动修整砂轮。
- 采用斜切磨削方式，完成多档外圆磨削的自动循环磨削。主要用于汽车、航天、铁路等行业大批量轴类、盘类零件的加工。
- 具有砂轮架（X 轴）自动进给，粗、精磨削、工作台（Z 轴）自动跳档、工件转速自动切换、自动修整砂轮及修整后自动补偿、自动测量工件及循环动作安全联锁多种功能。



规格及主要技术参数 Main Specifications

最大磨削直径	Max.grinding diameter	Φ200 mm
最小磨削直径	Min.grinding diameter	Φ6 mm
最大顶尖距	Max.distance between centers	500/750 mm
最大工件重量	Max.workpiece weight	50 kg
中心高	Center height	125 mm
砂轮最大规格	Max.wheel size	Φ500 mm
砂轮线速度	Wheel peripheral speed	45 m/s
砂轮电机功率	Wheel motor power	7.5 kw
头架主轴锥孔	Headstock spindle hole	莫氏 4#
尾架主轴锥孔	Talstock spindle hole	莫氏 4#
工作台转角范围	Worktable rotation angle	-3° -7°

用途与特征 Application and Features

- 砂轮架主轴系统采用动静压轴承或静压轴承结构。
- 机床床身采用整体结构。
- 采用 FANUC 或西门子数控系统。
- 采用前置式修整器，利用数控两轴联动修整砂轮。
- 可选择采用斜切或直切磨削方式，完成多档外圆磨削的自动循环磨削。主要适用于汽车等行业大批量轴类零件的加工。
- 具有砂轮架（X 轴）自动进给，粗、精磨削、工作台（Z 轴）自动跳档、工件转速自动切换、自动修整砂轮及修整后自动补偿、自动测量工件及循环动作安全联锁等多种功能。



规格及主要技术参数 Main Specifications

最大回转直径	Max.grinding diameter	Φ320 mm
顶尖距	Distance between centers	750/1000/1500/2000 mm
中心高	Center height	200/225 mm
最大工件重量	Max. workpiece weight	150/400 kg
砂轮规格	Wheel size	Φ750x110x305 mm
砂轮线速度	Wheel peripheral speed	45 m/s
砂轮电机功率	Wheel peripheral velocity	18.5 kW
砂轮架进给速度	Wheelhead feed speed	0.1 ~ 5000 mm/min
砂轮架进给分辨率	Wheelhead feed resolution	0.0005 mm
砂轮架与工作台导轨夹角	The angle between the wheelhead and the worktable	30°
工作台移动速度	Worktable moving speed	1 ~ 8000 mm/min
工作台移动分辨率	Worktable moving resolution	0.001 mm
头架转速	Headstock rotating speed	30 ~ 150 r/min
头架主轴锥孔	Headstock spindle hole	莫氏 5/6 号
尾架主轴锥孔	Talstock spindle hole	莫氏 5/6 号
机床噪声	Machine noise	≤ 80 dB(A)

用途与特征 Application and Features

- 可选择采用斜切或直切磨削方式，完成多档外圆磨削的自动循环磨削。主要适用于汽车行业大批量轴类、桥壳类零件的加工，也可设计成适用于铁路机车各种车轴的轮座、轴颈、防尘板座等不同磨削要求的车轴磨床。
- 砂轮架主轴系统采用静压轴承结构。
- 机床床身采用整体结构。
- 采用 FANUC 或西门子数控系统。
- 采用前置式修整器，利用数控两轴联动修整砂轮。
- 具有砂轮架（X 轴）自动进给，粗、精磨削、工作台（Z 轴）自动跳档、工件转速自动切换、自动修整砂轮及修整后自动补偿、自动测量工件及循环动作安全联锁等多种功能。



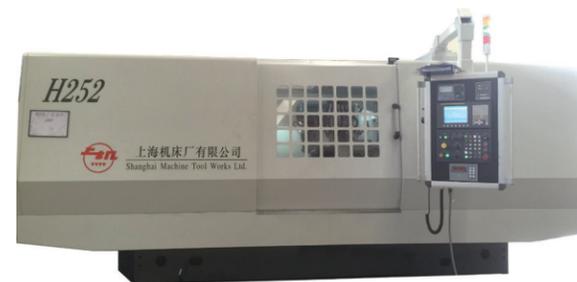
规格及主要技术参数 Main Specifications

最大磨削直径	Max.grinding diameter	Φ500 mm
最大工件安装长度	Max.grinding length	1500、2000、2500、3000 mm
最大加工重量	Max.workpiece weight	600 kg
头架顶尖	The headstock Center	莫氏 #6
尾架顶尖	Tailstock Center	莫氏 #6
尾架套筒行程（液动）	Tailstock sleeve travel(By hydraulic)	100 mm
砂轮最大规格	Max.wheel size	Φ750, Φ900 mm
砂轮线速度	Wheel peripheral speed	45 m/s

H252 数控外圆磨床

用途与特征 Application and Features

- H252 数控端面外圆磨床是为汽车、柴油机行业配套，用于大批量加工多轴颈轴类件的外圆、端面的多功能型设备。采用 FANUC-0i-TD 数控系统分别控制砂轮架的进给和工作台的移动。能在一次安装工件条件下，一次完成多档外圆端面和圆弧、倒角的自动循环磨削。具有砂轮自动进给，粗、精、微磨削、工件转速自动切换、前置修整实现砂轮自动修整及自动补偿、自动测量工件及循环动作安全联锁等多种功能。另外，机床还能采用单砂轮跳档磨削各轴颈



规格及主要技术参数 Main Specifications

最大回转直径	Max. swing diameter	Φ500 mm
最大磨削直径	Max.grinding diameter	Φ350 mm
最大工件长度	Max.workpiece length	750 mm
中心高	Center height	270 mm
砂轮架进给速度	Wheelhead feed speed	0.1 ~ 5000 mm/min
砂轮架行程	The wheelhead stroke	380 mm
砂轮架进给分辨率	Wheelhead feed resolution	0.0005 mm

用途与特征 Application and Features

- MKA1332/H 数控外圆磨床适用于加工圆柱类或多台阶轴类及小锥度类零件，非常适用于成批量的生产车间使用；
- 机床功能实用，采用国产数控系统，能在一次安装工件条件下，完成多档外圆的自动磨削，具有砂轮自动进给，粗、精，无火花磨削，工作台自动跳档，前置修整实现砂轮自动修整及自动补偿，自动测量工件等多种功能
- 机床操作简单，只需经过简单培训便可轻松操作机床。操作者通过数控操作面板设置磨削参数，通过磨削程序对磨削部位自动磨削。
- 机床维护方便，导轨及丝杆润滑可根据机床设定定时供给。
- 机床配置丰富，可以根据需要选配在线自动测量仪，保证批量磨削工件的尺寸一致性。



规格及主要技术参数 Main Specifications

最大磨削直径	Max.grinding diameter	Φ320 mm
最小磨削直径	Min.grinding diameter	Φ8 mm
中心高	Center height	180 mm
最大磨削长度	Max. grinding length	500/1000/1500 mm
最大工件重量	Max. workpiece weight	150 Kg
头架顶尖	The headstock Center	MT5
尾架顶尖	Tailstock Center	MT4
头架转速	Headstock rotating speed	30 ~ 300 r/min
砂轮线速度	Wheel peripheral speed	35 m/s
工作台快速移动速度	Worktable rapid travel speed	4000 mm/min

MKB1632/H 经济型数控端面外圆磨床

用途与特征 Application and Features



- MKB1632/H 数控端面外圆磨床适用于批量加工轴类零件的外圆及端面；
- 机床功能实用，采用国产数控系统，能在一次安装工件条件下，完成多档外圆、端面磨削的自动循环磨削，具有砂轮架自动进给，粗、精磨削、工作台自动跳档、工件转速自动切换、自动修整砂轮及修整后自动补偿等多种功能；
- 机床操作简单，操作者通过数控操作面板设置磨削参数，通过磨削程序可进行自动磨削，只需经过简单培训便可轻松操作机床；
- 机床维护方便，导轨及丝杆润滑可根据机床设定定时供给。
- 机床配置丰富，可以根据需要选配在线自动测量仪，保证批量磨削工件的尺寸一致性；

规格及主要技术参数 Main Specifications

最大磨削直径	Max.grinding diameter	Φ320 mm
最小磨削直径	Min.grinding diameter	Φ8 mm
中心高	Center height	180 mm
最大磨削长度	Max. grinding length	500/1000/1500 mm
最大工件重量	Max. workpiece weight	150 Kg
头架顶尖	The headstock Center	MT5
尾架顶尖	Tailstock Center	MT4
头架转速	Headstock rotating speed	30 ~ 300 r/min
砂轮线速度	Wheel peripheral speed	45m/s
工作台快速移动速度	Worktable rapid travel speed	4000 mm/min

用途与特征 Application and Features

- H202/1 数控开槽磨床是用于大批量磨削轴类零件成型环槽的设备。采用 FANUC 数控系统分别控制砂轮架的进给和修正器的进给。能在一次安装工件条件下，完成轴类零件成型环槽的自动循环磨削。具有砂轮快速进给；粗、精、微磨削；自动顶紧工件；工件转速自动切换；自动补偿及循环动作安全联锁等多种功能。机床采用后置式成型金刚滚轮完成砂轮的修整，极端情况下可实现边磨边修，保证机床的磨削效率和磨削精度。



规格及主要技术参数 Main Specifications

最大磨削直径	Max. grinding diameter	Φ320 mm
最大磨削长度	Max. grinding length	500 mm
中心高	Center height	200 mm
最大工件重量	Max. workpiece weight	100 kg
砂轮规格	Wheel size	Φ750×50×305 mm
砂轮线速度	Wheel peripheral speed	50 m/s
砂轮电机功率	Workpiece rotating speed	11 kW
砂轮架进给速度	Wheelhead feed speed	0.1 ~ 5000 mm/min
砂轮架进给分辨率	Wheelhead feed resolution	0.0005 mm
工作台移动速度	Worktable moving speed	1 ~ 8000 mm/min
工作台移动分辨率	Worktable moving resolution	0.001 mm
头架转速	Headstock rotating speed	30 ~ 150 r/min

H202/2 数控开槽磨床

用途与特征 Application and Features



- H202 数控开槽磨床是用于大批量磨削轴类零件成型环槽的设备。采用 FANUC 数控系统分别控制砂轮架的进给和修正器的进给。能在一次安装工件条件下，完成轴类零件成型环槽的自动循环磨削。具有砂轮快速进给，粗、精、微磨削、自动顶紧工件、工件转速自动切换、后置修整实现砂轮自动修整及自动补偿及循环动作安全联锁等多种功能。

规格及主要技术参数 Main Specifications

最大回转直径	Max. swing diameter	Φ200 mm
最大工件长度	Max. workpiece length	500 mm
最大工件重量	Max. workpiece weight	50Kg
头架转速范围	Workhead speed range	30-150 r/min
头架顶尖	The headstock Center	MT. #4
尾架顶尖	Tailstock Center	MT. #4
砂轮规格	Wheel size	Φ500x20x305 mm

用途与特征 Application and Features

- MKY7875 型数控龙门双端面磨床，主要是为汽车制造业、轴承行业、液压件等行业的产品升级换代而开发设计制造的工作母机、可加工活塞环、制动盘、阀门、轴承、磁钢、非磁性材料、非金属材料双端面的精加工。以外，该产品还可以加工外形不规则、超薄、不易装夹工件的两端面。
- 机床双立柱龙门框架结构，进给系统采用 FANUC 或 SIEMENS 数控系统，进给电机为 FANUC 或 SIEMENS 交流伺服电机。
- 主电机由交流调速驱动系统驱动，控制砂轮的无级变速。
- 机床采用旋转送料结构，工件送料和送料的修整具有变频调速装置。
- 两套测量系统分别测量上下送料的位置和工件的尺寸，且自动控制砂轮的补偿。



规格及主要技术参数 Main Specifications

工作直径	Workpiece dia.	20~180 mm
工作厚度	Workpiece thickness	1.2~40 mm
砂轮尺寸(外径×宽×内径)	Wheel size(O.D×W×I.D)	(750×75×305) mm
磨头主轴转速	Wheelhead spindle rotating speed	300~750 r/min
磨头调整快速移动速度	Rapid travel speed for wheelhead adjustment	
磨头移动行程	Wheelhead travel stroke	
送料盘转速(无级)	Loading plate rotating speed (stepless)	1~10 r/min
送料盘直径	Loading plate dia.	
磨头磨削进给量	Wheelhead grinding feed	0.002 (最小) mm
送料速度	Loading speed	1~10 r/min
砂轮修整速度	Wheel dressing speed	
电机总功率	Total motor power	72 kw
机床外形尺寸(长×宽×高)	Overall dimensions(L×W×H)	(2500×1600×2700) mm
机床重量	Machine weight	11500 kg

用途与特征 Application and Features

- H405-JN 型数控专用磨床具有自动上、下料功能，适用于磨削发动机进、排气门的密封锥面，尤其适宜于成批生产的加工场合。
- 本机床头架主轴采用外锥内圆的滑动轴承支撑，交流变频电机驱动以实现工件的无级调速。砂轮架主轴采用动静压轴承支撑，其特点精度高，刚性好。砂轮电机为交流变频，以实现恒线速磨削。同时为提高工件的表面粗糙度本机床具有砂轮主轴轴向及拖板纵向抖动功能。本机床共设二个数控轴，它们是：拖板纵向移动(Z轴)；砂轮架横向进给(X轴)。控制系统采用日本三菱的 E68 数控系统，内置 PLC 程序控制器。机床二个直线运动轴均由伺服电机通过滚珠丝杆副来进行传动。机床的各点润滑及动静压轴承的润滑均为独立油箱供油。工件、砂轮、油泵和冷却泵分别以单独电机传动。



规格及主要技术参数 Main Specifications

机床规格	Machine specification	Φ50×150
外形尺寸	Machine dimension	长 1500 mm 宽 1700 mm 高 1400 mm
最小磨削盘径	Min.grinding die.	20 mm
最大磨削盘径	Max. grinding die.	50 mm
最小工作长度	Min.workpiece length	60 mm
最大工作长度	Max.workpiece length	150 mm
颈部工件直径	Neck clamping dia.	Φ5~Φ9.5 mm
磨削工件圆锥面锥顶角	Vertex angle of workpiece taper to be ground	88° ~122°
中心高	Center height	330 mm
工件转速(无级)	Workpiece rotation speed(steplessly)	100~300 r/min
机床总功率	Total machine power	12.5 kW

H405-BD 数控双砂轮架端面外圆磨床



用途与特征 Application and Features

- 可选择采用斜切双头磨削方式，完成多档外圆磨削的自动循环磨削。主要适用于汽车行业大批量轴类、桥壳类零件的加工，也可设计成适用于铁路机车各种车轴的轮座、轴颈、防尘板座等不同磨削要求的车轴磨床。
- 砂轮架主轴系统采用静压轴承结构。
- 机床床身采用整体结构。
- 采用 FANUC 或西门子数控系统。
- 采用前置式修整器，利用数控两轴联动修整砂轮。
- 具有砂轮架(X轴)自动进给，粗、精磨削、工作台(Z轴)自动跳档、工件转速自动切换、自动修整砂轮及修整后自动补偿、自动测量工件及循环动作安全联锁等多种功能。

规格及主要技术参数 Main Specifications

最大回转直径	Max.swing diameter	φ 800 mm
磨削直径范围	Grinding dia.range	φ 50 mm~φ 150 mm
工件长度	Max.workpiece length	1900~2600 mm
中心高	Center height	575 mm
中心架桥持直径范围	Steady rest supply range	φ 50 mm~φ 150 mm
砂轮最大直径	Max.wheel dia.	φ 900 mm
砂轮最大线速度	Wheel peripheral velocity	50 m/s

MK8340/H 数控凸轮轴磨床



用途与特征 Application and Features

- 该产品采用双砂轮架主轴结构，主要加工大批量凸轮轴的凸轮型面(包括凹型面)。
- 机床采用 FANUC-310i 七轴数控系统分别控制砂轮架双主轴的回转、砂轮架的回转、头架主轴的回转、工作台的纵向移动、砂轮架的横向进给及金刚滚轮的回转。
- 头架主轴的回转与砂轮架的进给之间具有可控编程的能力，可满足不同凸轮型线的加工要求，能在一次安装条件下，完成多档凸轮型面磨削。
- 机床具有自动修整砂轮、自动补偿、安全联锁、过载保护等功能。

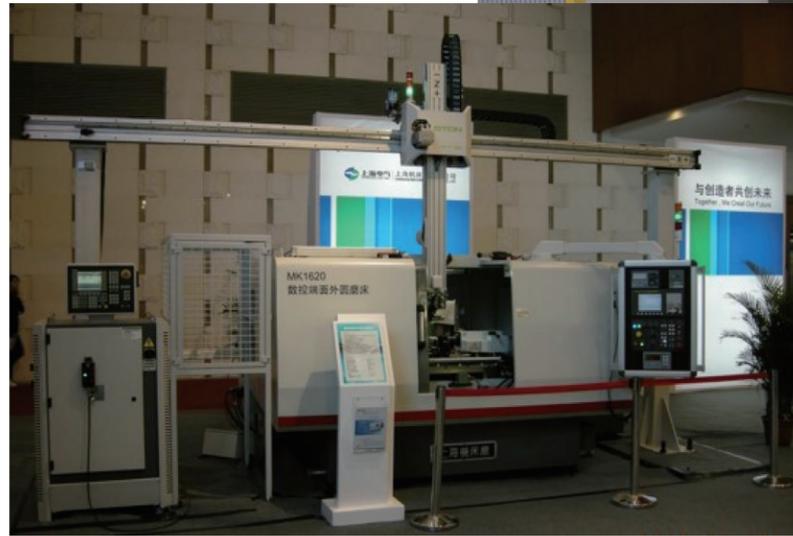
规格及主要技术参数 Main Specifications

最大工件回转直径	Max.workpiece rotation diameter	400 mm
最大工件长度	Max.workpiece length	1500 mm
中心高	Center height	225 mm
最大工件重量	Max.workpiece weight	200 kg
最大工件提升量	Max.workpiece lifting	30 mm(小砂轮 small wheel 170 mm) 40 mm(小砂轮 small wheel 190 mm)
CBN 砂轮规格(大)	CBN wheel size(big)	300~350×60 mm
CBN 砂轮规格(小)	CBN wheel size(small)	170~190×60 mm
最大砂轮线速度	Max.wheel peripheral speed	80 m/s

上海机床厂有限公司一直在机床自动化领域积极研究，为适应工厂自动化发展要求，节约人力资源，降低工人劳动强度，提高生产自动化率，上机率先成功推出了磨床行业的单机组线，多机组线，关节机器人和桁架机器人等多种自动化生产线。上机自动化生产线一直以高效率，高稳定性著称，受到用户一致好评。



单机组线·关节机器人



单机组线·桁架机器人



多机组线



上汽通用汽车有限公司
 一汽解放汽车有限公司
 东风汽车集团股份有限公司
 采埃孚商用车转向机有限公司
 上海汽车集团股份有限公司
 格特拉克江西传动系统有限公司
 保定长城汽车股份有限公司
 浙江杭州吉利机械有限公司
 奇瑞汽车股份有限公司
 江西江铃汽车股份有限公司
 北汽福田汽车股份有限公司
 江淮汽车股份有限公司
 重庆北奔变速器制造有限公司
 东风德纳车桥有限公司
 包头北奔重型汽车有限公司
 内蒙古北方重型汽车股份有限公司

重庆庆铃汽车底盘部品有限公司
 杭州世宝方向机有限公司
 浙江万里扬变速器股份有限公司
 重庆綦江齿轮传动有限公司
 陕西汉德车桥有限公司
 宁波圣龙汽车动力系统股份有限公司
 中国南车集团戚墅堰工厂
 北京北方车辆集团有限公司
 湖南天雁机械有限公司
 中国重汽集团济南桥箱有限公司
 浙江金华万里扬变速器制造有限公司
 湖北三环成套贸易有限公司
 重庆嘉陵本田发动机有限公司
 东风商用车有限公司动力总成重型变速箱新工厂
 万里扬变速器有限公司
 东风汽车传动轴有限公司