

机床技术规格

项目	单位	JN-H800	JN-H63	JN-H50
工作台				
工作台尺寸(长×宽)	mm	800×800	630×630	500×500
T型槽(槽数×槽宽×槽距)	mm	7×22×100	5×18×100	5×18×100
工作台最大载重	kg	2500	700	500
行程				
X轴行程(工作台左右行程)	mm	1250	1000	800
Y轴行程(工作台前后行程)	mm	900	600	600
Z轴行程(主轴上下行程)	mm	1000	750	650
主轴鼻端至工作台中心距离	mm	250-1150(210-1100)	100-700	100-700
主轴中心至工作台面距离	mm	50-1050	50-800	50-700
主轴				
主轴锥孔		7:24	7:24	7:24
传动方式		齿轮箱	皮带式	皮带式
主轴转速	r.p.m	6000(OP滚柱4200)	6000(OP滚柱4200)	6000(OP滚柱4200)
主轴电机功率	KW	15-18.5	22-26	22-26
进给				
X/Y/Z轴快移速度	mm/min	24000	24000	24000
X/Y/Z轴进给速度	mm/min	1-10000	1-10000	1-10000
刀库				
刀柄形式		BT50	BT50	BT50
刀库容量	PCS	40	24(40)	24(40)
刀库形式		卧式刀臂式	卧式刀臂式	卧式刀臂式
换刀时间	s	3.5	3.5	3.5
最大刀具直径	mm	110(200邻空)	110(200邻空)	110(200邻空)
最大刀具长度	mm	500	350	350
最大刀具重量	kg	10(刀具偏载)	10(刀具偏载)	10(刀具偏载)
精度				
线性轴定位精度	mm	0.008	0.005	0.005
线性轴重复定位精度	mm	0.005	0.003	0.003
回转轴定位精度	s	5	5	5
回转轴重复定位精度	s	2	2	2
其它				
控制系统		FANUC 0i / MITSUBISHI M70A	FANUC 0i / MITSUBISHI M70A	FANUC 0i / MITSUBISHI M70A
电源容量	KVA	50	40	40
机床尺寸	mm	4300×5500(含水箱)	3420×5024(含水箱)	3390×5024(含水箱)
机床重量	kg	17000	12000	10000

机床配置表

标准配置	选用配置
机内排屑装置	
自动润滑系统	自动润脂系统
主轴中心吹气	
主轴气幕保护	
ATC刀库储刀数 40T	ATC刀库储刀数 60T/120T
	油雾回收装置
	主轴中心出水
机床水平调节装置	
切削液冷却系统	
三色警示灯	
	水枪
	底盘冲刷装置
自动断电装置	
工具箱	
水箱	
	齿轮箱

注：由于产品不断研发，技术持续创新，本公司有权变更并拥有最终解释权，恕不另行通知。



CHNCIT
江南数控机床有限公司
JIANG NAN CNC MACHINE CO.,LTD.
江南科技(松阳)有限公司
JIANG NAN TECHNOLOGY (SONGYANG) CO.,LTD.

总部地址：浙江省乐清市温州大桥工业区江南科技园
 工厂地址：浙江省丽水市松阳县王村工业园区
 总机：0577-62867288 15067879000
 电话：0577-62867289 邮编：325603
 http: www.jnsk.com.cn
 E-mail: 2804063818@qq.com

CHNCIT
江南数控

JN-H800
JN-H63
JN-H50

高速重型卧式加工中心



- 高速性、高刚性的结构设计
- 大空间利用率，操作方便
- 高生产效能，高排屑效率
- 高速度、高精度性能控制系统



江南数控机床有限公司
JIANG NAN CNC MACHINE CO.,LTD.

JN-H800/H63/H50

高速重型卧式加工中心

■ 高性能主轴

- 主轴中心吹气，保持刀柄干净，提高加工精度。
- 主轴气幕保护，防止尘埃进入主轴轴承，提高主轴寿命。
- 集成在主轴周围的喷嘴避免在加工复杂形状时对单一喷嘴的调整。



■ 导轨、丝杠

- 三轴导轨选用德国SCHNEEBERBER55滚柱高速重型线性导轨，具有高刚性、高负载、高速度和低温性。
- 三轴丝杠选用日本THKSN50X超高速超静音型滚珠丝杠，DN高达2200000噪声低温升高速度刚性。



■ 控制系统

- 配备最高性能的高度高精度控制系统，FANUC Series Oi-MD系统，提高了精度、生产效益和加工过程的安全性。
- 控制系统配备CF插卡，使外加记忆体元限增加。
- 控制系统具有多种误差补偿。实现高精度加工。



■ 精密式齿轮箱 (OP)

- 齿轮式主轴变速装置，低速运行时提供强力扭矩，高速运行时保证稳定的旋转，所以加工范围更广。



■ 机床简介

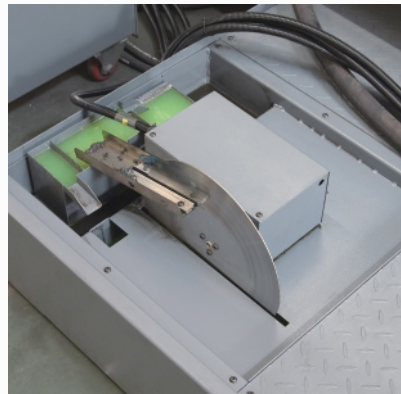
江南数控机床有限公司成立于2006年，是一家专业从事数控加工中心研究、开发、制造、销售及售后服务一体化，具有进出口自营权的高新科技型现代化管理企业。

高质量的生产标准及快速的服务，江南数控机床以自主研发产品高速高精数控机床遍布全国各地，拥有多项自主研发专利，又于2012年通过ISO9001质量标准认证。

江南数控机床有限公司的可靠产品为满足每一个客户，提供最大的产品选择范围和最佳利润，因此H系列的高速重型卧式加工中心孕育而生。具有高刚性结构设计，热性能稳定和加工效率强。所有铸件均采用有限元素分析法 (FEA) 进行优化。产品广泛用于能源工业、矿工工业、油气工业、磨具及钢铁工业的需求。

JN-H800/H63/H50

高速重型卧式加工中心



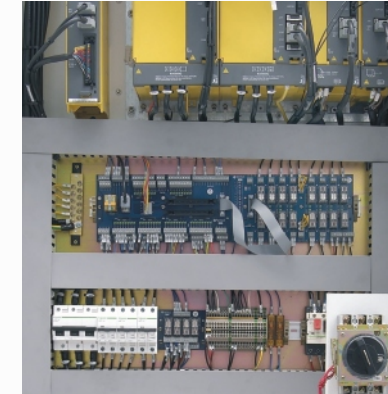
■ 油水分离机

- 水箱中的油污长期会导致冷切液变质、发臭，分离机有效分离油污，清洁水箱。



■ 机床排屑

- 内嵌式双螺杆卷屑系统高效排屑，并预防传统钣金组装，卷屑系统底座漏水问题。
- 双螺杆+链板双重组排屑轻松将切屑排除机床，送至垃圾车，有效减少机床非加工时间和降低员工劳动强度。



■ 电柜箱

- 密闭式电柜箱，防止任何油雾、水雾进入电柜箱，以免电器元件潮湿而短路或损坏。
- 电器标准均达到安规要求，整齐、整洁、有序、合理布局。



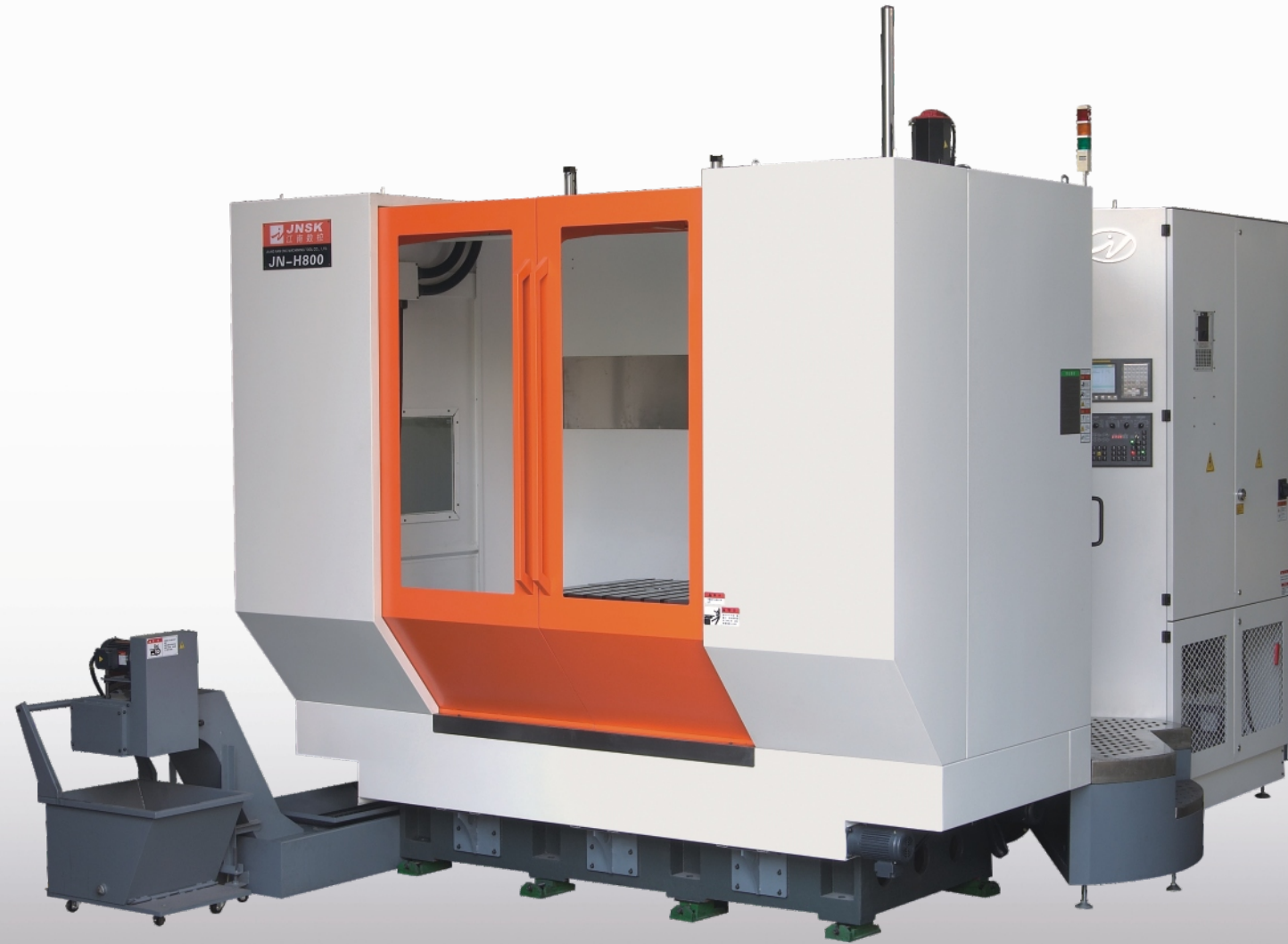
■ 电气箱

- 空压系统集中外挂于防护外面，易于管理和维护。
- 注油器位置遵循添加润滑油方便、远离电器元件，保证安全和使用方便。



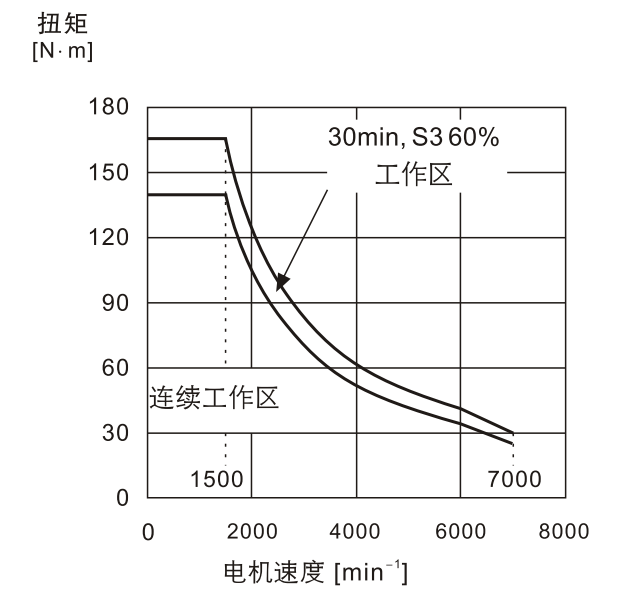
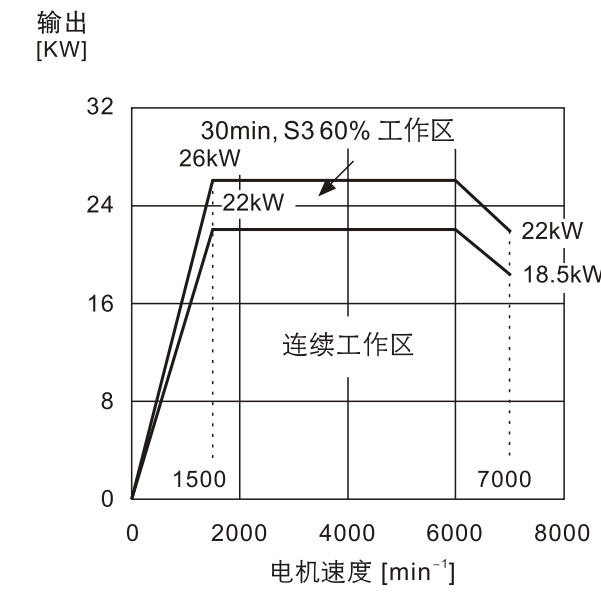
■ 刀库

卧式加工中心专用刀库，凸轮分割机构，精度高、故障低；分离式刀爪，换刀速度快，性能稳定，维修方便。模块化设计，可根据客户实际生产需要配置各种刀库。

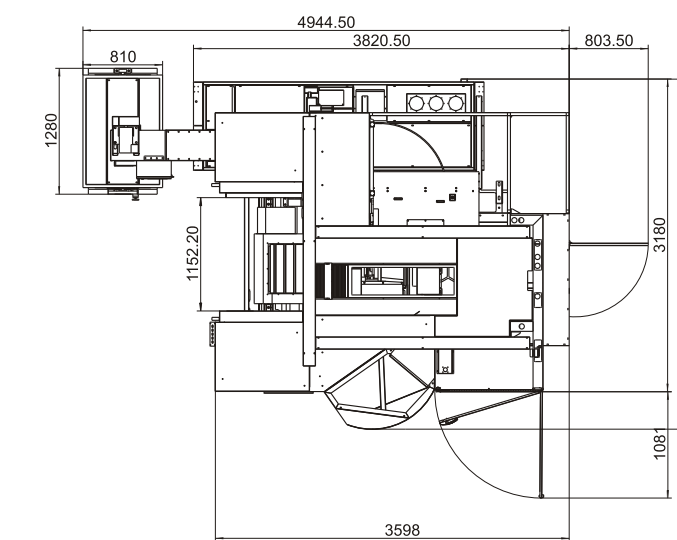
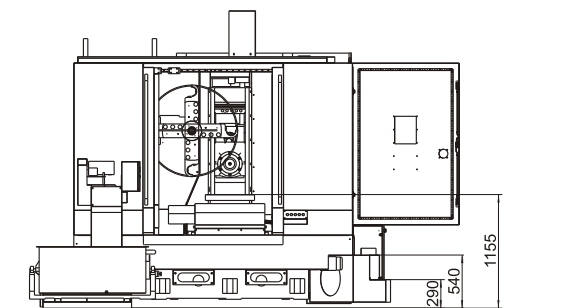
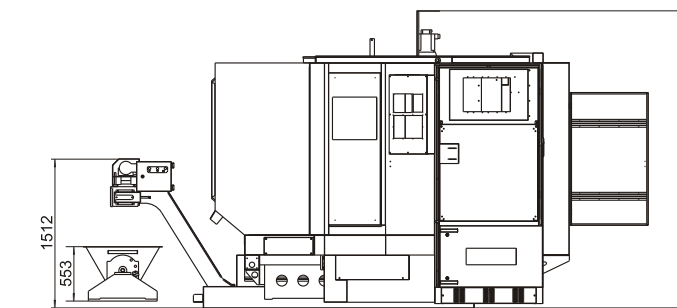


主轴电机输出特性

Oil 22/7000HV



机器外型尺寸图



最大加工工件尺寸

