

# 斜床身数控车床（JN-CH108）

## 技 术 文 件

江南数控机床有限公司

江南科技（松阳）有限公司



图片仅供参考，实际外形因选择配置略有不同

甲方：

乙方：江南数控机床有限公司

日期：

日期：

## 一、公司简介



江南数控机床有限公司地处美丽的滨海之城温州，是集科研、设计、制造、销售于一体的机床制造企业。公司成立于 2006 年 9 月，现有标准化厂房 85000 m<sup>2</sup>，拥有优秀职员 180 余人。其中大专以上学历者 90 人，占职员总数 50%；公司研发人员 20 人，占职工总数的 9%。

公司秉承“科技创新、合作共赢、诚信高效、至诚服务”的经营理念，“质量第一、客户至上”的质量方针和以诚信服务的宗旨，以最有性价比的产品和完善的服务，为客户创造最大的价格。公司设备精良，拥有世界最先进的超大数控五面体加工中心和卧式加工中心，采取控道轨磨床及高精度雷尼绍检测设备。公司贯彻国际标准，通过了 ISO9001，严格按照质量管理体系做严密的制程检验，确保产品的品质。

公司主要生产制造立式加工中心、卧式加工中心、钻攻中心、龙门加工中心、数控车床等系列产品：

- 1、立式加工中心：JN-IV850、JN-NV856、JN-NV900、JN-NV1050、JN-IV1160、JN-NV1300、JN-NV1690 等规格。
- 2、卧式加工中心：JN-H50、JN-IH50、JN-H63、JN-IH63、JN-H800、JN-H1810 等规格。
- 3、钻攻机：JN-T500、JN-T700 等规格。
- 4、数控车床：JN-CH106、JN-CH108、JN-CH108M、JN-CH108MY、JN-CH208、JN-CH506MSY 等规格。
- 5、龙门加工中心：JN-GL2013、JN-GL2015、JN-GL2518、JN-GL2720、JN-GL3023、JN-GL4023、JN-GL4027、JN-GL5030C 等规格

公司机床热销北京、上海、重庆、天津、河北、河南、山西、山东、江苏、浙江、广东、安徽、湖北、福建等国内各大省市，由于机床性能好以及售后服务一流，广受客户好评。公司实行直销和经销商结合的模式，已合作的经销商达 100 家，遍布全国各大城市。

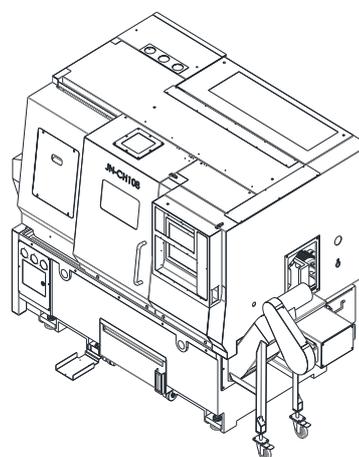
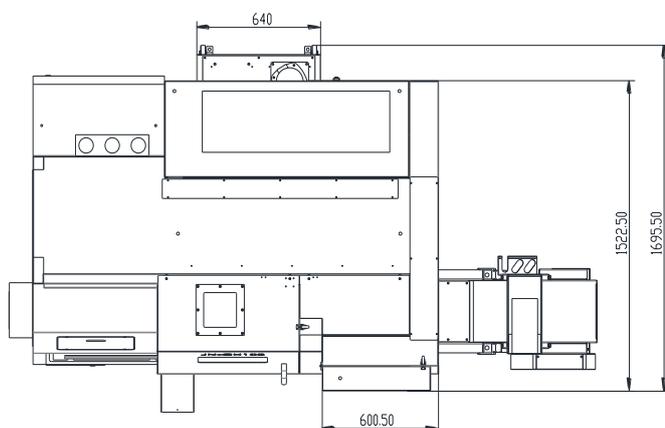
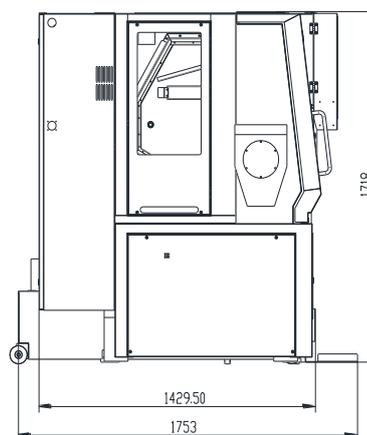
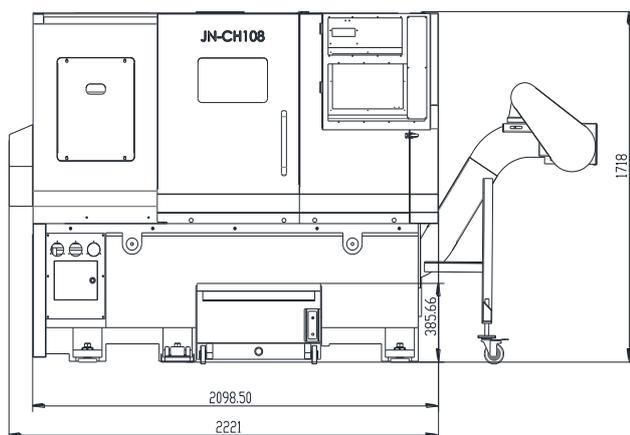
江南数控——民族品牌、民族骄傲！诚挚邀请您与我们携手合作，共创高科技机械的新时代！

## 二、松阳工厂简介



江南科技（松阳）有限公司作为江南数控机床有限公司独资的子公司，成立于 2017 年 8 月，公司坐落于美丽的风景城市-丽水松阳，占地面积 107.69 亩，总建筑面积 29693 平方米。公司注册资金 5000 万，固定资产投资 3 亿元，流动资金投资 7000 万元，现已引进日本大畏数控龙门五面体、卧式加工中心等多台高精度设备。江南科技在母公司的发展基础上积极推进公司品牌建设和产品系列化战略，内部实施 ERP 系统和信息化建设，优化公司业务流程，提高公司的管理水平和核心竞争力。面对经济全球化的挑战，江南将继续立足数控加工中心行业，坚持以市场为导向的经营理念，坚持“国际化、科技化、产业化“的发展方向，大力引进先进设备、技术和优秀人才，整合资源，发挥优势，努力将“江南”塑造成国际数控加工中心界长盛不衰的知名企业。

### 三、机床结构图



四、JN-CH108 技术参数

项目	单位	CH108
加工能力		
最大旋转直径	mm	480
最大加工直径	mm	320
最大加工长度	mm	480
棒材加工直径	mm	52
主轴		
主轴数		1
主轴转速	r/min	30-4000
变速段数		1
最小定位角度		0.001
主轴鼻端		A2-6
主轴贯通孔直径	mm	63
主轴承轴内径	mm	100
尾座（心押台）		
尾座台移动量	mm	435
尾座芯轴直径	mm	75
尾座莫氏锥度	mm	MT. 4
芯轴行程	mm	100
刀塔		
刀塔数量		1
刀塔类型		T12

刀塔行程 X 轴	mm	180
刀塔行程 Z 轴	mm	530
快速进给 X Z 轴	mm/min	X: 24000 Z: 24000
切削进给率	mm/min	10000
手动切削进给率	mm/min	0~1200
刀塔刀具数量		12
外径、端面刀柄规格	mm	25
镗孔刀用直径	mm	32
换刀时间	s	0.52
电机/泵		
主轴电机	KW	11 β i I 12/10000
X 轴电机	KW	1.2 β i s 8/3000
Z 轴电机	KW	2.5 β i s 22/2000
刀塔索引电机	KW	1.2 β i s 8/3000
油压泵	KW	1.5
床面润滑油泵	KW	0.004
水泵	KW	0.4
电源		
电源	KVA	20
电压	V	380
频率	HZ	50/60
空压	Mpa	0.5
空压流量	L/min	10

油箱容量		
油压箱	L	40
润滑油箱	L	2
水箱	L	200
尺寸		
车床高度	mm	1709
占地面积	mm	2219X1565
车床重量	T	3.95

五、主要配置明细表

品名		规格	品牌地	厂商
控制系统		0I-TF	日本	发那科
主轴电机		β i I 12/10000	日本	发那科
伺服电机	X 轴	β i s 8/3000	日本	发那科
	Z 轴	β i s 22/2000		
滚珠丝杆	X 轴	32	日本/台湾	银泰/上银
	Z 轴	40		
滚柱导轨	X 轴	SRG-30R-QZ-620L	日本	银泰/上银
滚柱导轨	Z 轴	SRG-35R-QZ-1080L	日本	银泰/上银
丝杆联轴器	X 轴	19-20	台湾	靖钛
	Z 轴	28-35		
轴承		6205Z	日本	NTN
		6206		
		BST25*62-1BP4		
		BST30*62		
主轴		TAC-20-KD-B	台湾	普森
变压器		20KWA	合资	罗宏
刀塔			德国	肖特
电器元件			德国	施耐德
气动元件			日本	SMC
润滑系统			中日合资	河谷
护罩	伸缩护罩		中国	宜德
	卷帘护罩		中国	壹杰斯
排屑装置		链板排屑机排屑	中国	江南数控
液压尾座				
镗孔刀座		4 个 Φ40		
端面刀座		2 个		

变径套	Φ8 Φ10 Φ12 Φ14 Φ16 Φ20 Φ25 Φ32 各1个		
压刀块（上下）	8		

说明： 如有供应商供应不上，将以同等质量品牌替代，恕不另行通知。

## 六、机床机械指标

### 1、机床结构

机床的主要基础件，采用高抗拉强度铸铁，在结构上进行优化设计，具有较高的静态刚度。

主轴具有高刚性结构，机械效率高，可作高精度的重切削加工。

主轴电机采用了交流伺服技术，可实行无级变速正反转

三轴滚珠螺杆和驱动伺服马达直接传动,无传动累积误差,重复及定位精度高

自动换刀结构,换刀迅速,动作平稳

机床所有零部件和各种计量单位全部符合国际单位(ISO)标准

### 2、机床防护

机床防护装置安全、齐全、可靠

机床噪音：符合国家标准，75db

电控柜密封防尘防水，等级 IP65

### 3、润滑系统

采用 TZ 电动润滑装置，对各滑动面及滚珠丝杆进行定量注滑润滑

注油时间间隔和注油量可调，确保各个润滑点得到 100%注油

油位过低（缺油）时机床显示报警

润滑油选用 68#导轨润滑油

润滑箱容积 2 升

润滑泵电压 220V，电机输出功率 25W，最大压力 2.5Mpa 吐出流量 110ML/min

### 4、气动系统

气动系统、压力开关、电磁阀等，实现气动换刀，压力 6-8KG/C m<sup>2</sup>，流量 220L/MIN,，可对工作区域进行清洁

### 5、电气系统

标准系统具有完善可靠的联锁、安全保护和故障自诊断报警功能

配有 RS232 标准通讯接口，可用计算机软盘进行程序的储存

（根据用户的要求可提供相应的软件）

可根据用户要求选择其它的系统

## 七、产品相关服务

### 1、安装、调试

(1) 设备安装前，甲方应提前做好场地，电源、气源及相关配套措施。

(2) 设备到达甲方后，甲方应负责机床的基础、卸车、吊装等，并应及时通知乙方，乙方在接到通知后派安装调试人员到达甲方现场。

(2) 在机床交付时，我司派工程师到客户现场免费进行设备的安装、调试。甲方应指定机台的操作人员和维护人员，并指派专门人员协助机床的安装调试。

### 2、培训

给客户培训机床操作和保养日常知识，并指导操作人员对简单故障排除及相关的技术。

### 3、产品技术服务

我司可为客户提供技术咨询及售后技术支持。只要是属机床技术及操作问题，我司可受理客户咨询。

### 4、验收方式

(1) 验收在甲方现场进行。

(2) 外观检验：甲乙双方人员进行机床外观目测检视，工具及配件按合同及附件清点验收。

(3) 机械精度验收：乙方机床到甲方时应提供相关合格证明及出厂精度检验报告，验收在甲方进行，机床精度验收应按乙方提供合格证中的静态精度进行，验收所需检验工具由甲乙双方配合提供。

### 5、售后服务承诺

#### 1、保修年限、范围

自机床出厂之日起保修壹年，但实行终身维修。

(1) 在保质期内，若是零部件质量问题，我司免费维修或更换。

#### 2、在保修期内，以下原因造成的，不在免费保修之内。

(1) 自然灾害造成设备损坏。如：地震、水灾、火灾、雷击、台风等情况。

(2) 甲方人员自行拆卸改装及操作使用不当所造成的人为原因。

(3) 存放时间过长造成设备损坏。

(4) 设备搬迁、二次培训等。

3、在保质期外，我司同样给予及时维修。零件更换收取成本费用，而相关人工费用由双方酌情协商。

#### (2)、售后服务内容

在接到客户叫修电话时，我司半小时内给予电话回复；如需人员到达现场时，省内我司将安排维修人员在 24 小时内到达现场，省外我司将安排维修人员在 48 小时内到达现场，特殊情况由双方协商确认。

#### (3)、售后服务方面的其它承诺（定期巡检等）

客户需要我司对机床进行服务或保养时，通过协商，我司将派维修工程师进行现场服务，并定期对机床进行巡检。

#### (5)、售后服务联系方式

我司售后服务服务专线：18957736620    18968800655