

机床技术规格

项目	单位	JN-NV1050皮带式	JN-NV1050皮带式
工作台			
工作台尺寸(长×宽)	mm	1300×550	1300×550
T型槽(槽数×槽宽×槽距)	mm	5×18×100	5×18×100
工作台最大载重	kg	700	700
行程			
X轴行程(工作台左右行程)	mm	1050	1050
Y轴行程(工作台前后行程)	mm	550	550
Z轴行程(主轴上下行程)	mm	600	600
主轴鼻端至工作台面距离	mm	150-750(OP300-900)	150-750(OP300-900)
主轴中心至立柱导轨距离	mm	566	566
主轴			
主轴锥孔		7:24	7:24
传动方式		皮带式	皮带式
主轴转速	r.p.m	8000	6000
主轴电机功率	KW	11-15	15-18.5
进给			
X/Y/Z轴快移速度	Mm/min	36000	36000
X/Y/Z进给速度	Mm/min	1 - 10000	1 - 10000
刀库			
刀柄形式		BT40	BT50
刀库容量	PCS	24	24
刀库形式		圆盘刀臂式	圆盘刀臂式
换刀时间(刀对刀)	s	2.5	8
最大刀具直径	mm	φ85(φ150邻空)	φ85(φ150邻空)
最大刀具长度	mm	300	350
最大刀具重量	kg	7(刀具偏载)	8(刀具偏载)
精度			
定位精度	mm	0.008	0.008
重复定位精度	mm	0.005	0.005
其它			
控制系统		三菱M70	FANUC Series Oi-MF
电源容量	KVA	30	30
机床尺寸(长×宽×高)	mm	3670×2520×2870(含水箱)	3670×2520×2870(含水箱)
机床重量	kg	8000	8000

机床配置表

标准配置	选用配置
主轴转速 8000/6000RPM	
主轴中心吹气	
主轴气幕保护	
	主轴中心出水
ATC 刀库存刀数 24T	
全封闭式防护	
切屑液冷却系统	
加工吹气系统	
	油雾回收装置
	立柱加高 150mm
机床水平调节装置	
自动断电装置	
三色灯装置	
工具箱	
水箱	
水枪	
	四\五轴装置
	齿轮式主轴变速装置

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.

地址: 浙江省乐清市温州大桥工业区江南科技园
总机: 0577-62867288 15067879000
传真: 0577-62867288转807
http: www.jnsk.com.cn
E-mail: 2804063818@qq.com
邮编: 325603



CHNCIT 江南数控

JN-NV1050 高速重型加工中心



- 高速、重型切削、高精度的结构设计
- 短鼻端主轴，高精度、高刚性
- 主轴中心吹气，主轴气幕保护
- 高速度、高精度性能控制系统
- 全封闭式防护(油雾回收器OP)

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

JN-NV1050

高速重型加工中心

■ 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

- 三轴导轨选用日本THK45滚柱超高速线性导轨，具有高刚性、高负载、高速度和低温性。
- 三轴丝杠选用日本THKSBN4012X超高速超静音型滚珠丝杠，DN高达2200000低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-MF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

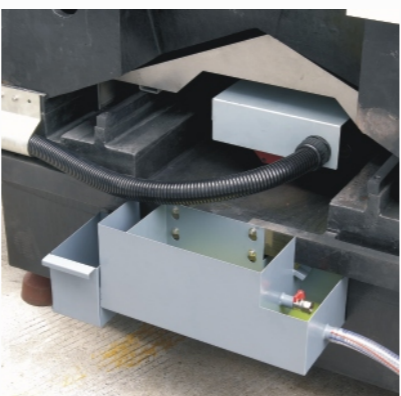
NV1050作为高速高精度重型切削加工中心，无论是对于高性能重型切削还是全方位的精密切削都能胜任，这也受益于高动态性能结构设计。

为了达到上述特点，所有铸件均采用有限元素分析法 (FEA) 进行优化。在设计上采用对称、紧凑、高刚性及热稳定性。一体化箱体床身本体刚性是保证机床不变形的基础，在大载重的情况下连续加工时，也能保证良好的吸震性，高稳定性和高刚性。反应在加工结构上就是稳定的切削性能。保证了高精度生产工艺的恒质量。

这个全新设计的高效立式加工中心为标准立式加工中心领域开辟了新的篇章。它以其重切高速高精，操作简便性，现代化设计，坚固耐用和全自动排屑的结构以及前所未有的高性能比。从低速的铸件加工到高速的铝合金加工，满足以汽车产业为首的多种行业的广泛需求，展示了它的存在的价值。

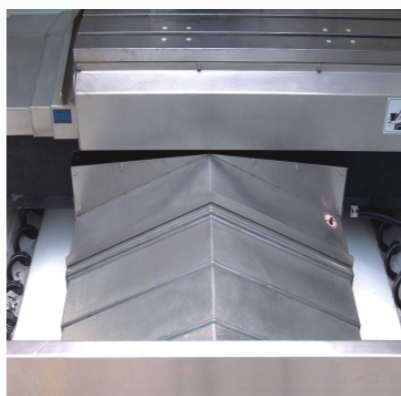
JN-NV1050

高速重型加工中心



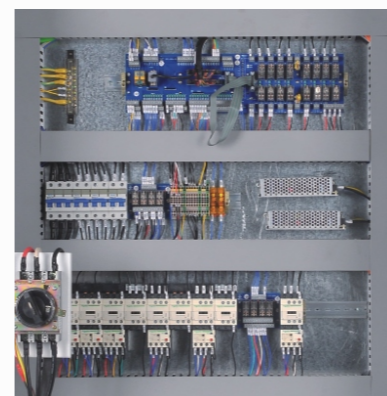
■ 油水分离器

- 机床内设计油水分离，拦截80%油污流入水箱与切削液混合而劣化，影响加工品质。



■ 机床排屑

- 在机床排屑设计上采用双螺杆+链板排屑机。
- 机床加工铁屑和冷却液随大斜度防护罩流到两侧排屑螺杆，再由链板式排屑机排出机床外面至垃圾车，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。



■ 水箱

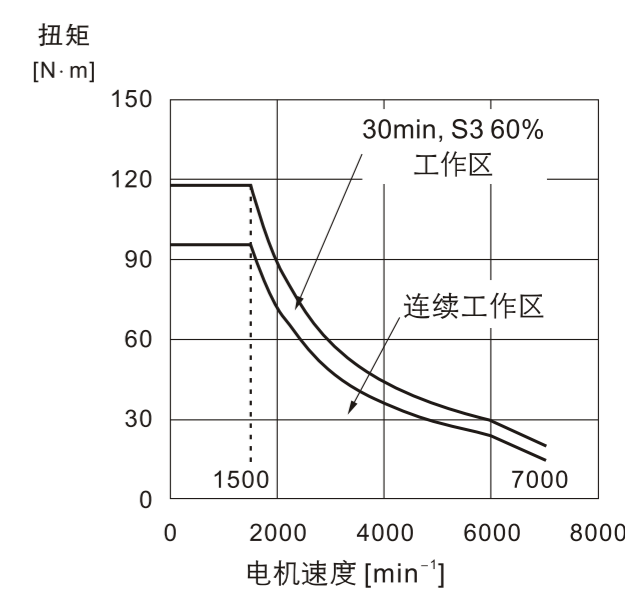
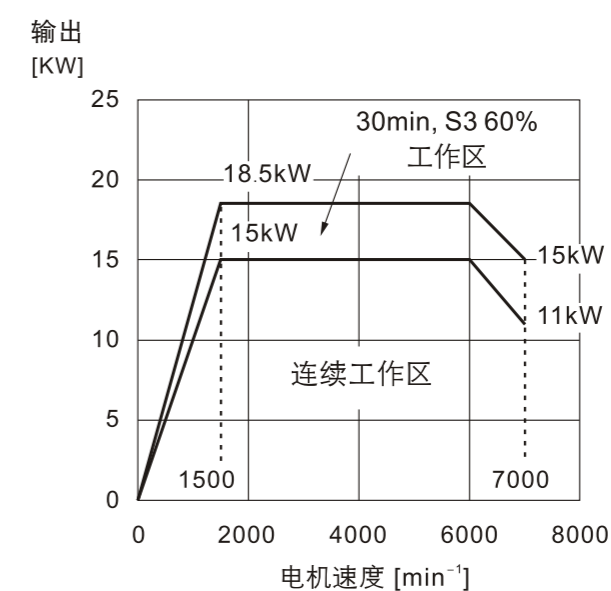
- 300L超大容量迷宫式水箱，长期提供稳定流量和低温切削液标配油水分离器，防止切削液变质，具有绿色环保。



JN-NV1050

高速重型加工中心

主轴电机输出特性



机器外型尺寸图

