

JN-NV900 技术参数规格

项目	单位	A 配置	B 配置
工作台尺寸	mm	1000*500	1000*600
加工范围	mm	900*500	900*625
T 槽尺寸	mm	100*18*5	100*18*5
工作台最大载重	kg	700	700
X/Y/Z 轴行程	mm	900 / 500 / 500	900 / 625 / 500
主轴鼻端至工作台面	mm	150-650 (选配300-800)	150-650 (选配300-800)
主轴中心至立柱导轨面	mm	517	630
主轴锥度		BT40	BT40
主轴转速	rpm	8000	8000 / 10000
主轴传动方式		皮带式	皮带式 / 直联式
主轴电机	kW	11-15	7.5-11
扭矩	N·m	额定为70N.m 1/2H为95.5N.m	额定为47.7N.m 1/2H为70N.m
切削进给 (X/Y/Z轴)	mm/min	1~10000	1~10000
快速进给 (X/Y/Z轴)	mm/min	36000	36000
伺服电机 (X/Y/Z轴)	kW	2 / 2 / 3	2 / 2 / 3
定位精度	mm	0.008	0.008
重复定位精度	mm	0.005	0.005
刀具数量	T	24	24
换刀方式	mm	圆盘刀臂式	圆盘刀臂式
最大刀具直径	mm	Φ85 (φ 150邻空)	Φ85 (φ 150邻空)
最大刀具长度	kg	300	300
最大刀具重量		7 (刀具偏载)	7 (刀具偏载)
刀柄形式	s	BT40	BT40
换刀时间		2.5 (T-T)	2.5 (T-T)
电源需求	kva	25	25
机台重量	kg	6000	6000
占地面积(长*宽*高)(含水箱)	mm	3468*2282*2618	3468*2282*2618

选配备注: 控制系统 (MISUBISHI M80B 选配 M80A 加价 8000元) (FANUC OI-MF 加价 10000元)
排屑方式 (链板式排屑机 加价 10000元) 底盘冲屑加价3000元
加高 (立柱加高 150mm 加价 5000元)
中心出水系统 (25公斤 加价 30000元 70公斤 加价 50000元)

JN-NV900配置表

标准配置	选用配置
台湾普森主轴皮带 8000 RPM	控制器 MISUBISHI / FANUC
主轴中心吹气	直联主轴 10000RPM / 15000RPM
主轴气幕保护	主轴中心出水
台湾臻赏 ATC 刀库 24 T	油雾回收装置
台湾银泰丝杆	立柱加高 150 mm
日本 THK 导轨	水枪
日本 NTN 轴承	第四 / 五轴装置
台湾宜德全封闭式防护 (不锈钢)	链板排屑机装置
台湾金气气动元件	
德国施耐德电器元件	
台湾 STAIRS 冷却系统	
加工吹气系统	
合资河谷润滑系统	
自动断电装置	
三色灯装置	

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.
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-NV900
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.

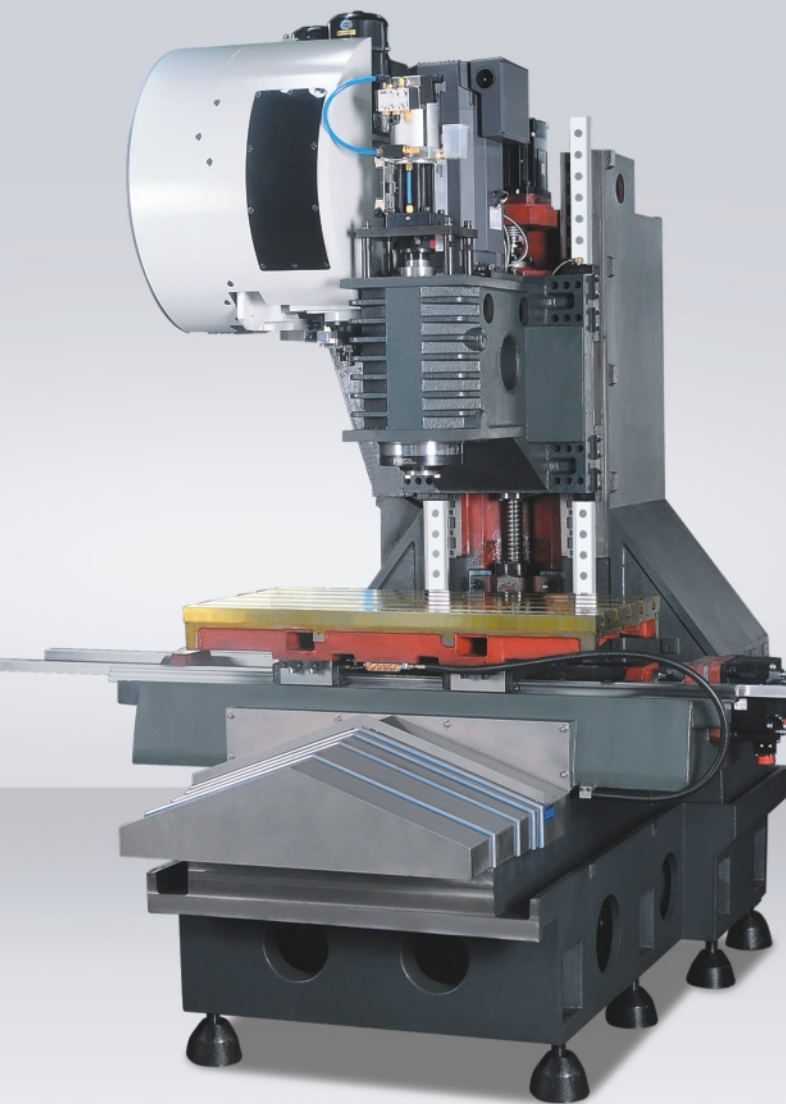
新结构 新标准

- ◎ 机床刚性是决定加工中心精度和加工性能的重要因素之一。
- ◎ 要缩短非加工时间，只有主轴，传动组，ATC等主要机构具备高速性能，才能体现意义。
- ◎ 以追求用户为主的操作环境，经过改良门宽和接近工作的距离，与传统机型相比，大幅提高作业效率。

JN-NV900 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。它以其高速高精重切削、操作简便、现代化设计、坚固耐用和全自动排屑展示了其前所未有的高性能，赢得了市场的口碑。从低速的铸件加工到高速的铝合金加工，满足了汽车产业为首的多种行业的广泛需求，展示了它的存在价值。



快进

- ◎ X、Y、Z 轴均使用高转速伺服电机，快进和切削进给速度极快。
- ◎ 采用超重负荷滚珠导轨，重型切削时也可保证其稳定性。

鞍座

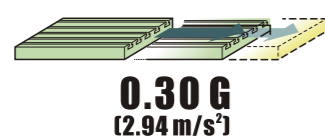
- JN-NV900是凭证其所有机械结构设计的核心技术来设计制造。
- 所有结构件都通过最新 FEA 计算机辅助模拟分析设计技术优化设计。尽量大可能保证机床持续的高稳定性。
- 一体化箱体床身本体刚性是保证机床不变形的基础，在大载重的情况下连续加工时，也能保证良好的吸震性，高稳定性和高刚性。



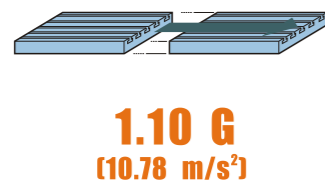
X 轴最大加速度

3.7 倍

传统800
24 m/min



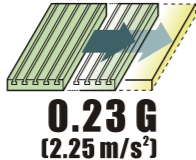
JN-NV900
36 m/min



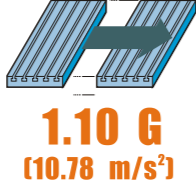
Y 轴最大加速度

4.8 倍

传统800
24 m/min



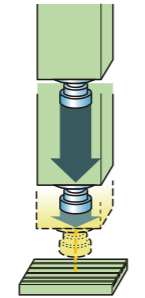
JN-NV900
36 m/min



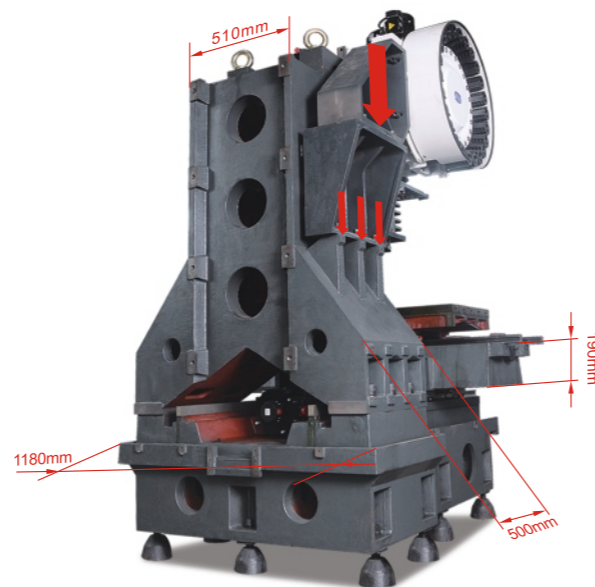
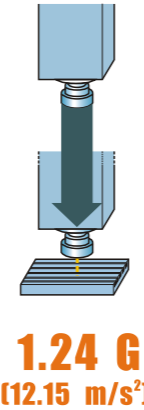
Z 轴最大加速度

4.6 倍

传统800
24 m/min



JN-NV900
36 m/min



- ◎ NV900以反复分析验证，确保设计阶段时的结构刚性。比传统提高了坚固性，NV900刀库从立柱直接受力于底座，不易变形，大大提高了机床的刚性。

水箱

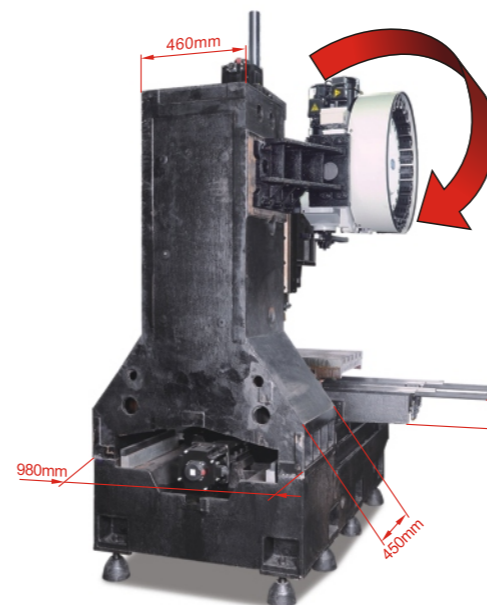


- NV900采用排屑机进行排屑，实现了废屑清理的便捷与整洁，提高了处理废屑的效率，增加了废料堆积的容量，解放劳动力，为智能化生产提供了基础和保障。箱式过滤使水箱在同等体积下，有了更远的回路路径，增强了水箱的过滤效果。

电柜箱



- 密闭式电柜箱，防止任何油雾、水雾进入电柜箱，以免电器元件因潮湿而造成短路或损坏。
- 电器标准均达到安全规定要求，电器布局整洁、有序、合理。



- ◎ 普通型刀库侧挂腾空而起易使立柱变形。

主轴箱与主轴



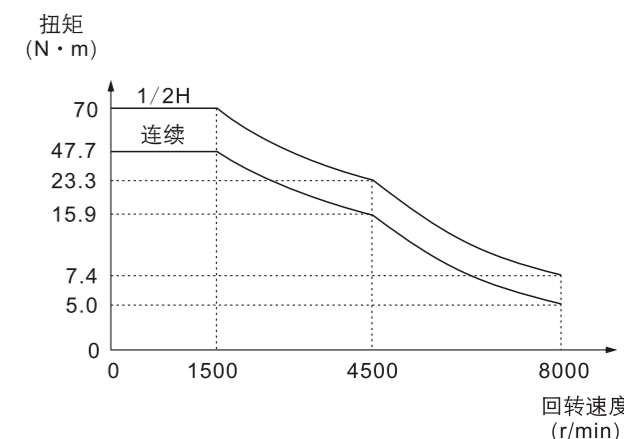
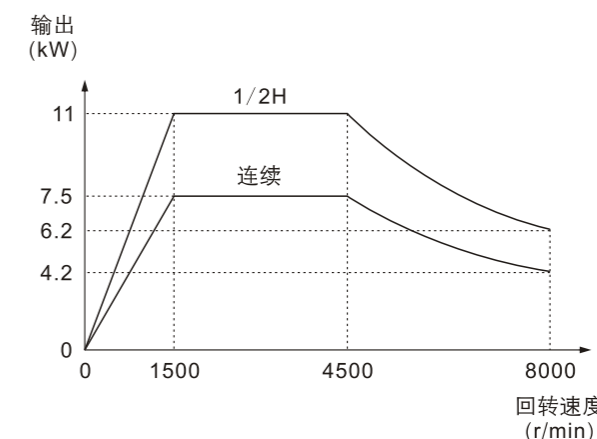
- 主轴直式的主轴箱是正主轴采用热对称，减少主轴热变形对零件尺寸精度的影响。
- 主轴前端配置直径为7014的大规格轴承，大大提高主轴刚性和稳定性。
- 隔热源的主轴结构设计，降低热变位，提高主轴精度和寿命。

电气箱



- 空压系统集中外挂在防护外面，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。

主轴电机输出特性



机器外型尺寸图

