

技术参数规格

项目	单位	CH108
加工范围		
最大旋转直径	mm	480
最大加工直径	mm	210
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
主轴轴承内径	mm	100
尾 座		
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	40
换刀时间	s	0.52

续表

项目	单位	CH108
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

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。



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: 0577-62867288-807
http: www.jnsk.com.cn 邮编: 325603
E-mail: 2804063818@qq.com



JN-CH108
数控车床

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

■ 系统

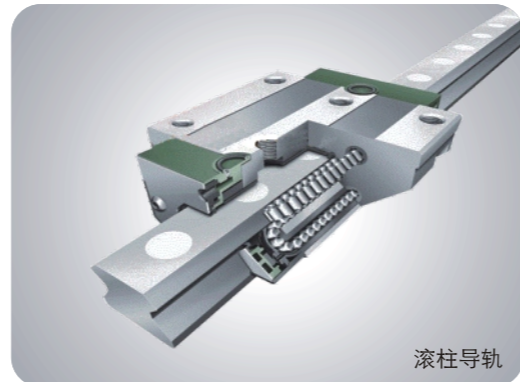


1. 整体软件功能齐全，高速、高精度加工，并具有网络功能。
2. 系统在设计中大量采用模块化结构。这种结构易于拆装，各个控制板高度集成，使可靠性有很大提高，而且便于维修、更换。
3. 有较完善的保护措施。FANUC对自身的系统采用比较好的保护电路。



■ 主轴

1. 主轴二个支承轴颈A、B圆度公差为0.005mm，径向跳动公差为0.005mm；表面粗糙度Ra为0.4mm；支承轴颈尺寸精度为IT5。
2. 动、静态刚度强。最高转速可达5000转。
3. 主轴采用江南多年自主研发的材料，它的表面硬度和疲劳强度较高，而且，渗氮层还具有抗腐蚀、热处理变形小的优点。



滚柱导轨

■ 导轨

1. 使用高刚性滚柱作为滚动体以及令滚柱全长为滚柱直径的1.5倍以上，得到更高的刚性。
2. 4方向等负荷。为使LM滑块上的4个作用方向（径向、反径向和侧向）均具有相同的额定载荷，各滚柱列被设计成按接触角45°配置，所有方向都具有高刚性。
3. 使用滚柱保持器可消除滚柱之间的相互摩擦，并提高油脂的保持能力，实现长期运行而免维修。



热继电器

接触器

■ 电器

1. 施耐德的用材，无论是PC料还是里面的接线柱，都是采用最好的。
2. 高稳定性。能够适应交流电系统电压的波动，对供电网络的噪音干扰有一定的抑制能力。
3. 高安全性。系统具有可靠、有效的连锁，电器装置的绝缘性好，防护齐全、接地牢固。



■ 排屑方式

1. 一体式内防护罩设计简单实用寿命长。加工时飞溅出的铁屑和切屑液直接顺着30度防护罩斜坡，掉落在下方排屑机上。
2. 排屑机分离切屑液与加工屑，将加工屑排出机床，保证机床内的铁屑不会堆积，提高工作效率。

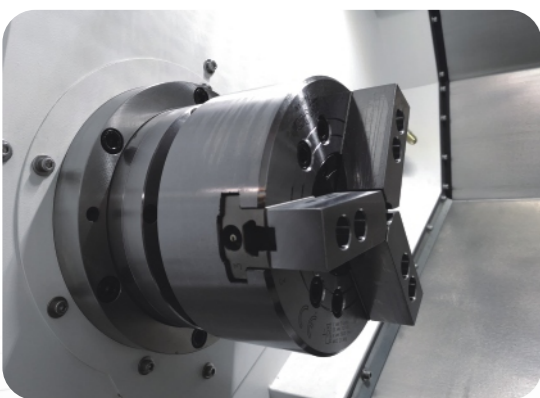


■ 液压尾座

1. 液压尾座可以系统的控制尾座顶尖进退，配合液压卡盘实现自动上下料，提高装夹效率。
2. 机床专用液压站提供更稳定的夹持力。且传递能量高、控制性能好、响应速度快、不宜漏油、维护工作量小。

■ 刀塔

1. 可以储放12把刀具，完成各种不同的加工需求，大幅缩短加工时间，降低生产成本。
2. 换刀时都能准确地停在换刀位置上，重复定位精度±1'。
3. 换刀速度只需0.52秒。

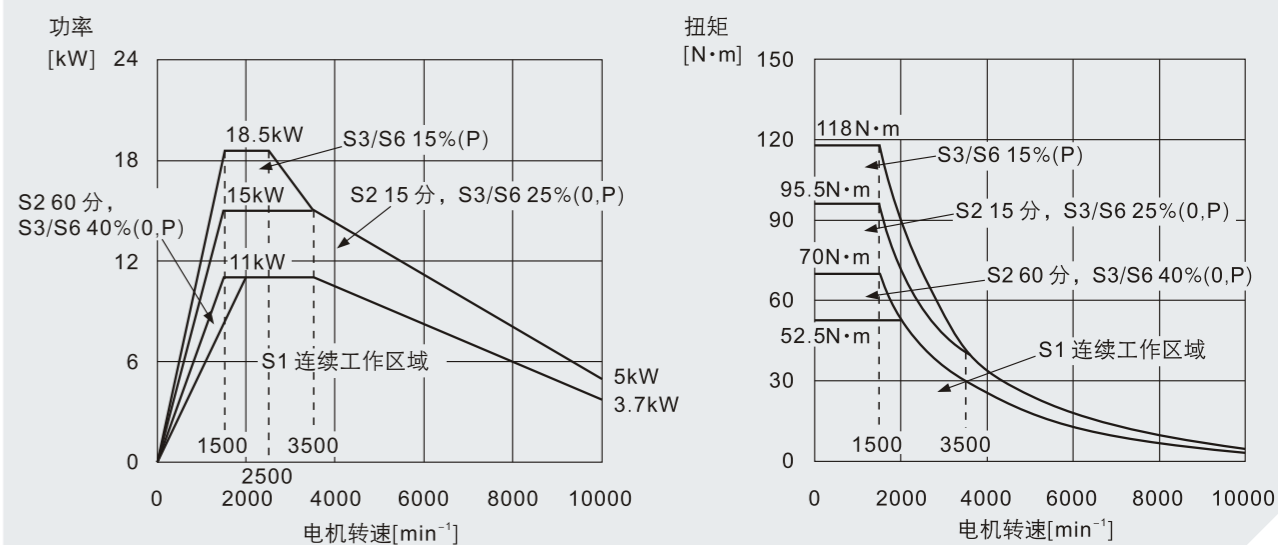


■ 卡盘

1. 液压卡盘采用全封闭结构所有配合面均具有防尘功能，夹持精度高，使用寿命长。
2. 夹持力大，夹持范围广。液压卡盘改善了传统液压卡盘夹持力小、力量不稳定的缺点。并且夹持力稳定可靠。



电机性能



机器外型尺寸图

