



扫一扫，浏览电子综合产品画册

全国咨询热线
400-8802-040



江南数控机床有限公司
江南科技(松阳)有限公司

总机: 0577-6286 7288 6286 7266
<http://www.chncit.com.cn> E-mail: sales@jnsk.com.cn
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

6项
科研项目

200+
拥有高资历、高技术、
高素质专业化人员

20项
科技成果转化

5000万元
注册资本

28项
专利及著作权

ISO9001
国家质量管理体系认证

Brief Introduction | 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，公司成立于2006年9月，注册资本5000万元，拥有高资历、高技术、高素质专业化人员200多人。公司2018年度被评为浙江省高新技术企业，近年来多次被评为乐清市重点企业、北白象政府明星企业、中国技术监督管理中心重质量守诚信优秀示范单位等称号。公司2012年通过ISO9001国家质量管理体系认证，近三年来已承担科研项目6项，实现科技成果转化20项，获得专利及著作权28项，并已全部应用于公司主导产品，公司常年邀请德国、日本、台湾等国家和地区专家担任技术顾问并参与研发及指导生产。

随着中国机床业的发展及市场需求，公司投入大量资金增加对数控加工中心整机的研发生产，公司目前主要产品有：立式加工中心8款，卧式加工中心4款，钻攻机3款，复合清洗机2款，数控车床1款，上游行业为铸件、导轨丝杠、轴承、系统等，下游行业为模具加工、汽摩配、液压、航空航天、医疗等。

通过江南数控全体员工近几年的共同努力，公司的销售队伍逐渐发展壮大，主要销售市场在华东地区，是温州地区数控机床行业生产、销售规模最大的私营企业，同类龙头企业为沈阳机床（主要是上市公司）。产品实行直销和经销相结合的模式，产销两旺，深受广大客户的青睐，公司现已成为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科技型现代化管理企业。

公司产品属于现代装备制造。装备制造是支撑地方经济发展的支柱性产业，也是推动工业结构优化和产业升级的重大引擎。大力培育发展装备制造业，提升产业核心竞争力，抢占未来。

经济和科技发展制高点具有重大意义。公司秉承“最佳品质、互惠价格、真诚服务”的企业宗旨，坚持“质量第一、用户至上”的质量方针，竭诚为广大客户提供无微不至的优质服务。



江南数控机床有限公司 乐清总部



2017年8月
成立于

107.69亩
占地面积

29693 m²
总建筑面积

7000万元
流动资金投资

5000万元
公司注册资金

300000000元
固定资产投资

2000+台
年产机床

Brief Introduction | 公司简介

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，现已引进日本大隈数控龙门五面体、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。



江南科技（松阳）有限公司 外景概览

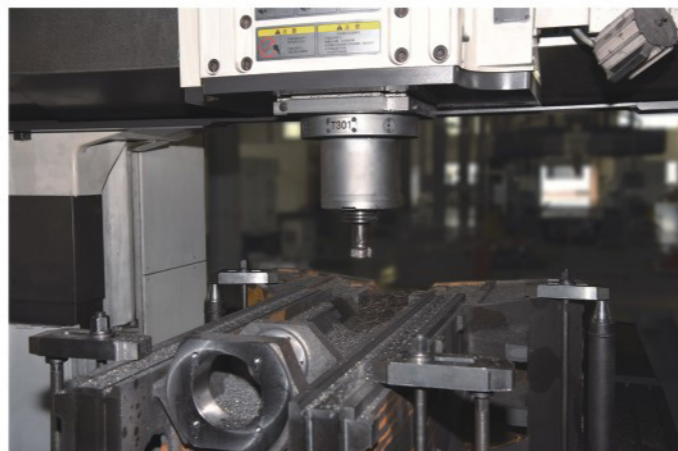




Machining Workshop | 机加工车间

公司斥巨资引进日本大隈数控龙门五面体，双交换卧式加工中心等多台高精尖设备，高端的母机才能造就品优的机床，为客户打造高品质、高效率的加工利器，并致力于为客户提供专业、细致、周到的服务。

CHNCIT
江南数控



01

JN-CH 系列

数控车床

JN-CH108
JN-CH208
JN-CH208L
JN-CH506MSY

02

JN-T 系列

高速钻孔攻牙加工中心

JN-T500
JN-T700

03

JN-IV 系列

全新立式加工中心

JN-IV850 II-B
JN-IV1160

03

JN-NV 系列

高速重型立式加工中心

JN-NV856
JN-NV900
JN-NV1050
JN-NV1300
JN-NV1690
JN-NV1800

04

JN-H/IH 系列

高速重型卧式加工中心

JN-H50
JN-H63
JN-H800
JN-H1810
JN-IH50

05

JN-G/GL 系列

龙门加工中心

JN-G2013
JN-GL2518
JN-GL3023
JN-GL4027
JN-GL5027

06

JN-HD500

双交换卧式加工中心



JN-CH108 数控车床

高刚性、高精度的主轴设计可轻松实现强力重切削；准确分度的高刚性刀塔；高品质的驱动部件到最优的动态特性；高刚性结构、最小占地面积；世界领先的发那科数控系统；优质密烘铸铁铸件。



规格项目	JN-CH108
最大加工直径(MM)	210
最大加工长度(MM)	480
最大旋转直径(MM)	480
机床行程X、Z(MM)	X轴: 180 Z轴: 530
主轴转速(r/min)	4000
X、Z轴快速移动速度(m/min)	24
主电机功率(kW)	11

JN-CH208L 数控车床

高刚性、高精度的主轴设计可轻松实现强力重切削；准确分度的高刚性刀塔；高品质的驱动部件到最优的动态特性；高刚性结构、最小占地面积；世界领先的发那科数控系统；优质密烘铸铁铸件。



规格项目	JN-CH208	JN-CH208L
最大加工直径(MM)	330	330
最大加工长度(MM)	350	520
最大旋转直径(MM)	500	500
机床行程X、Z(MM)	X轴: 190 Z轴: 370	X轴: 190 Z轴: 550
主轴转速(r/min)	10-4500	10-4500
X、Z轴快速移动速度(m/min)	30/36	30/36
主电机功率(kW)	11/15	11/15

JN-CH506MSY 龙门式双主轴车铣复合

JN-CH506MSY龙门式双主轴车铣复合是高速、高精度、高刚性的全功能数控车床，可以广泛满足汽车、电子、家电、航空航天、模具、医疗器械、仪器仪表等各行业对中小型精密零件的高效加工需求。

主轴：主轴采用大功率、大扭矩、高速度、高精度后置直驱电主轴结构。



规格项目	JN-CH506MSY
最大加工直径(MM)	150
最大加工长度(MM)	650
最大旋转直径(MM)	450
机床行程X、Z(MM)	X轴: 180 Z轴: 530
主轴转速(r/min)	6000
X、Z轴快速移动速度(m/min)	24
主电机功率(kW)	20

JN-T系列 高速钻孔攻牙加工中心

应用于5G、3C、汽车零部件、小型模具、医疗器械等行业中的小型板零件、盘形零件、壳体类加工，是目前经过近十年加工市场充分验证，各方面性能最稳定的主打产品之一。



规格项目	JN-T500	JN-T700
X/Y/Z行程(MM)	500/400/330	700/400/330
工作台尺寸(MM)	650×400	800×400
工作台T型槽(MM)	3×14×125	3×14×125
主轴锥度	BT30	BT30
主轴转速(RPM)	12000(15000)	12000(15000)
主轴传动方式	直结式	直结式
主轴电机(KW)	3.7(连续) 5.5(30分钟)	5.5
切削进给(MM/Min)	1-16000	1-12000
快速进给(M/Min)	60/60/48	48/48/48

JN-IV 系列 全新立式加工中心

全新立式加工中心，江南数控经典之作，具有更好的动态响应，满足快速切削、批量化加工需要，广泛用于5G通讯、玩具产品、五金、自动化、阀体加工，特别是铝合金材质的零件加工效果和效益最佳。



规格项目	JN-IV850	JN-IV1160
X/Y/Z行程(MM)	800/500/500	1100/600/600
工作台尺寸(MM)	1000×500	1300×600
工作台T型槽(MM)	5×18×100	5×18×100
主轴锥度	BT40	BT40
主轴转速(RPM)	8000 / 12000	8000 / 12000
主轴传动方式	皮带式 / 直联式	皮带式 / 直联式
主轴电机(KW)	7.5 / 11	11 / 15
切削进给(MM/Min)	1-10000	1-10000
快速进给(M/Min)	36/36/36	36/36/36

JN-NV 系列 高速重型立式加工中心

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。



规格项目	JN-NV856	JN-NV900	JN-NV1050	JN-NV1300	JN-NV1690	JN-NV1800
X/Y/Z行程(MM)	850/550/600	900/500/500	1050/550/600	1300/700/700	1600/900/800	1800/1000/800
工作台尺寸(MM)	1000×550	1000×500	1300×550	1500×650	1800×900	1950×1000
工作台T型槽(MM)	5×18×100	5×18×100	5×18×100	5×18×100	7×22×120	7×22×135
主轴锥度	BT40	BT40	BT40/BT50	BT40/BT50	BT50	BT50
主轴转速(RPM)	8000	8000	8000/6000	8000/6000	6000/4500	6000/4500
主轴传动方式	皮带式	皮带式 / 直联式	皮带式	皮带式	皮带式 / 齿轮箱	皮带式 / 齿轮箱
主轴电机(KW)	11	11-15	11-18.5	15-18.5	22	22
切削进给(MM/Min)	1-10000	1-10000	1-10000	1-10000	1-10000	1-10000
快速进给(M/Min)	48/48/48	36/36/36	36/36/36	36/36/36	24/24/24	24/24/24

JN-H/IH 系列 高速重型卧式加工中心

高质量的生产标准及快速的服务，热性能稳定和加工效率高。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、矿业、油气工业、磨具及钢铁工业的需求。



C 高质量的生产标准及快速的服务
热性能稳定和加工效率高



规格项目	JN-IH50	JN-H50	JN-H63	JN-H800	JN-H1810
X/Y/Z行程(MM)	900/630/650	800/600/650	1000/800/800	1250/900/1000	1800/1200/1200
工作台尺寸(MM)	500×500	500×500	630×630	800×800	1000×1200
工作台T型槽(MM)	5×18×100	5×18×100	5×18×100	7×22×100	7×22×100
主轴锥度	BT40	BT50	BT50	BT50	BT50
主轴转速(RPM)	8000	6000	6000/4500	6000/4500	6000/4500
主轴传动方式	直联式	皮带式	皮带式 / 齿轮箱	皮带式 / 齿轮箱	皮带式 / 齿轮箱
主轴电机(KW)	15-18.5	18.5 (广域)	18.5 (广域)	18.5 (广域)	22-26
切削进给(MM/Min)	1-10000	1-10000	1-10000	1-10000	1-10000
快速进给(M/Min)	36/36/36	24/24/24	24/24/24	24/24/24	18/18/18

JN-G/GL系列 龙门加工中心

》JN-G系列高速龙门加工中心

三轴导轨采用进口超高精度的直线导轨，从而保证了机床高速高精。配备24把刀库，方便客户一次装夹一键加工完成省时高效，同时加工质量稳定可靠。因优秀的机床结构和数控系统相结合，使得机床达到高速高精度。

》JN-GL系列重型龙门加工中心

重型龙门加工中心本机床龙门框架固定，工作台移动结构，关键零件采用高牌号铸件，使机床不容易变形。Z轴采用矩形滑轨，辅以进口的耐磨皮，以达到拥有优良的重切削力，高刚性，大扭矩加工，以及高效高精的特点和优势。



机型	单位	JN-GL2013	JN-GL2518	JN-GL3023	JN-GL4027	JN-GL5027
》工作台						
工作台尺寸(宽×长)	mm	1000×2000	1600×2000	2000×3000	2300×4000	2300×5000
工作台承重	T	3	7	10	12	15
工作台T型槽(数目-尺寸×间距)		7-22×140	7-22×180	9-28×200	11-28×200	11-28×200
》行程						
工作台移动方向行程(X轴)	mm	2000	2500	3000	4000	5000
主轴滑座移动方向行程(Y轴)	mm	1300	1800	2200(副行程2700)	2700(副行程3050)	2700(副行程3050)
主轴上下移动方向行程(Z轴)	mm	800	1000	1000	1000	1000
龙门宽度	mm	1300	1800	2300	2700	2700
主轴端面至工作台面距离	mm	190-990	150-1150	280-1280	280-1280	280-1280
XYZ轴导轨规格		XY滚柱45重载 Z矩形滑轨	XY滚柱55重载 Z矩形滑轨	XY滚柱55重载 Z矩形滑轨	XY滚柱55重载 Z矩形滑轨	XY滚柱55重载 Z矩形滑轨
》主轴						
主轴传动方式	皮带传动	rpm	6000	6000	6000	6000
主轴锥孔			ISO NO.50	ISO NO.50	ISO NO.50	ISO NO.50
主轴直径	mm		φ 190短鼻	φ 190	φ 200	φ 200
刀柄型式	mm		MAS BT50	MAS BT50	MAS BT50	MAS BT50
》进给系统						
CNC系统			发那科	发那科	发那科	发那科
主轴电机	KW		22	22	22	22
三轴伺服电机	Nm	X38 / Y30 / Z30	X38 / Y30 / Z30	X53 / Y30 / Z30	X53 / Y30 / Z30	X53 / Y30 / Z30
最大切削进给速度	m/min		10	8	8	8
三轴快移速度	m/min		15/15/12	15/15/12	15/15/12	15/15/12
》精度(执行标准GB/T19362.1-2003)						
定位精度	mm	0.012/0.012/0.012	0.015/0.012/0.012	0.018/0.012/0.012	0.020/0.012/0.012	0.025/0.012/0.012
重复定位精度	mm	0.006/0.006/0.006	0.010/0.006/0.006	0.012/0.006/0.006	0.015/0.006/0.006	0.018/0.006/0.006
》其它						
空气需求	kg/mm ²		6	6	6	6
电力需求	kVA		45	50	60	60
整机重量约	T		15.5	26	35	43
外形尺寸(长×宽×高)(高度是行程最高)	mm	6200×3100×4500	7400×4100×4700	10200×4800×4900	12200×5200×4900	14200×5200×4900

JN-HD500系列 双交换卧式加工中心

采用国际流行的倒T型动柱式整体床身结构，整机结构布局合理，实现高速进给和高刚性的机床结构，高刚性的结构底座采用三点支撑布局，床身无扭曲，安装简便。立柱采用圆弧过渡、双层壁框式结构确保高刚性、高稳定性。可长期保持高精度。机床动态性能好、运动精度高、加工精度稳定且保持性好；

双交换回转工作台，节约人工成本

配有双交换回转工作台，可以实现工件在加工过程装夹外侧工作台的工作，使装夹时间与加工同步进行，排除无效动作，减少工作台交换时间和非加工时间，节省了工件更换的时间，实现不停顿加工，节约人工成本。对加工时间短、装夹频繁、节拍要求高的零件加工具有明显优势，大大提高利用率。



规格项目	单位	JN-HD500	
行程	X轴行程(立柱左右)	mm	800
	Y轴行程(主轴头上/下)	mm	730
	Z轴行程(工作台前后)	mm	800
	工作台上表面到主轴中心的距离	mm	50~780
	工作台中心到主轴端面的距离	mm	150~950
工作台	工作台尺寸	mm	500×500
	最大工件尺寸	mm	φ 800×900
	托盘最大装载质量(均匀分布)	kg	500
	托盘上面的形状		M16×P2(24处100mm间距)
	工作台的最小分度角度	°	0.001
电主轴	工作台最高转速		40
	内藏线圈额定功率	kW	15
	内藏线圈额定扭矩	Nm	95.5
	主轴转速	rpm	50~10000
	主轴变速级数		2段(电气式)
进给速度	主轴锥孔		No.40
	快进速度(X, Y, Z轴)	mm/min	48000
自动刀具交换装置	切削进给速度(X, Y, Z轴)	mm/min	1~10000
	刀柄形式		No.40
	装刀数量		40
	刀具最大径/长度(标线起)/质量	mm/mm/kg	φ 80/360/8
	无邻接刀具时的刀具最大径	mm	φ 150
自动托盘交换	刀具选择方式		随机方式/最短路径
	刀具交换时间(刀具对刀具)	sec	1.5
	托盘数量		2
所需动力源	托盘交换方式		旋转式
	托盘交换时间	sec	13.0
机床尺寸	电源	kVA(Hz)	55(50)
	气源(压力/容量)	Mpa	0.5~0.9(5~9kgf/cm ²)/210L/min ²
机床重量	机床高度(从地面算起)	mm	2950
	占地面积	mm	2650×5650
		kg	12500