



钜匠数控

尽探索之力 享科技之极

深圳市钜匠科技有限公司

SHENZHEN JUJIANG TECHNOLOGY CO.,LTD

地址: 深圳市宝安区松岗罗田社区象山大道69号(银城昊工业区)

电话: 0755-84166660 81466650

传真: 0755-81466651

Http://www.jujiangcnc.com

E-mail:cnc@jujiangcnc.com

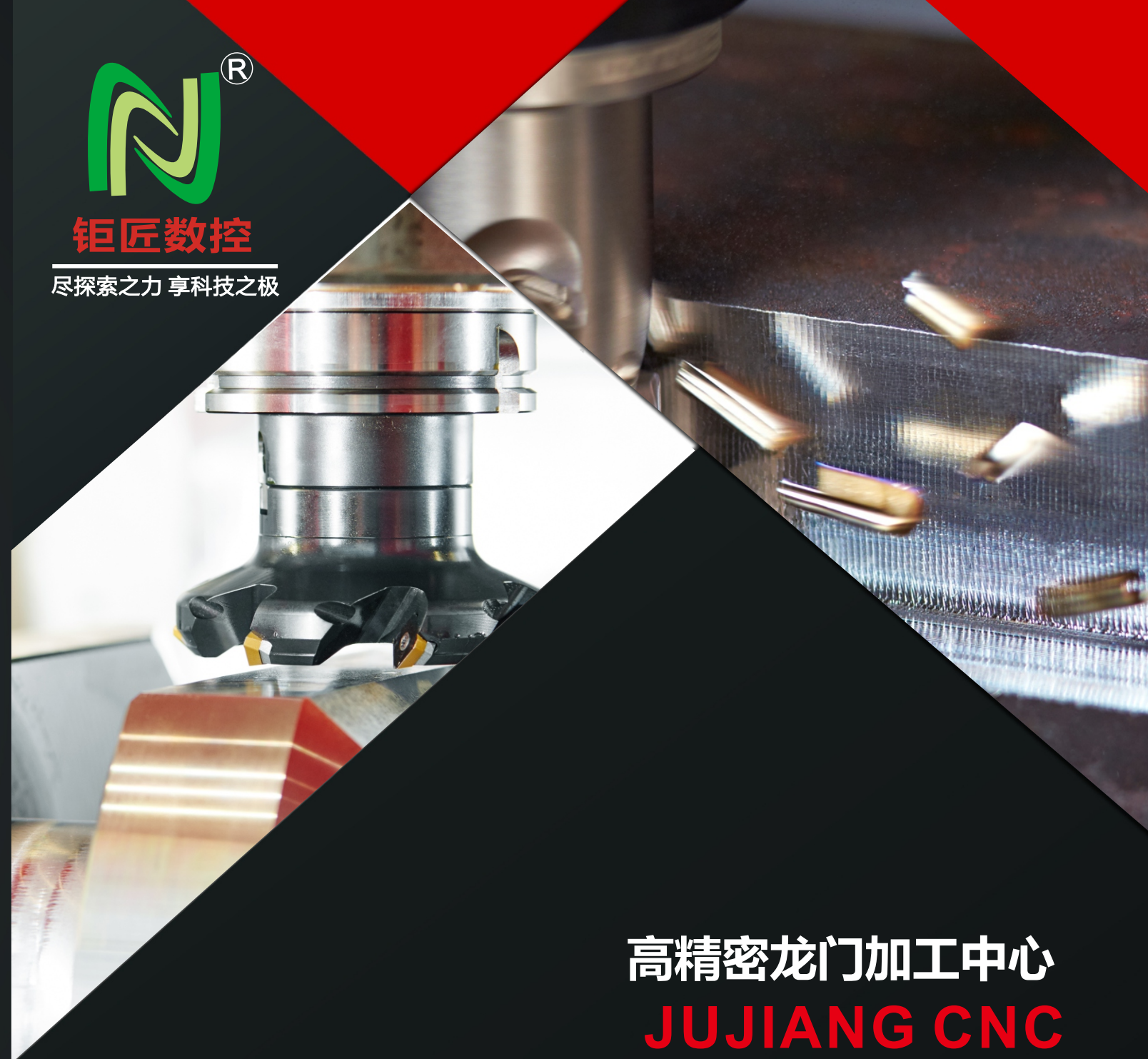


钜匠数控公众号



钜匠数控

尽探索之力 享科技之极



高精密龙门加工中心

JUJIANG CNC

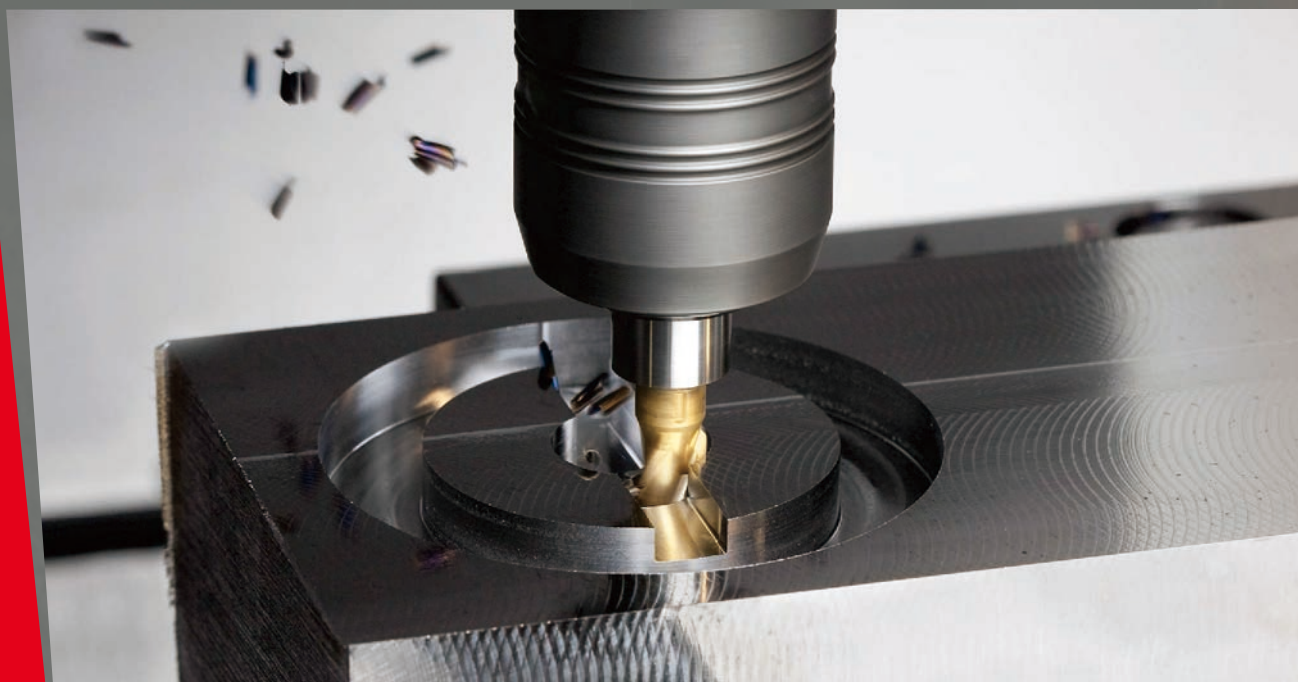
精密CNC数控设备

•高精度 •高速度 •优良的加工性能设备

深圳市钜匠科技有限公司

SHENZHEN JUJIANG TECHNOLOGY CO.,LTD

研发品控流程



FEA+EMA+MAC+KGM+CSA=MOT

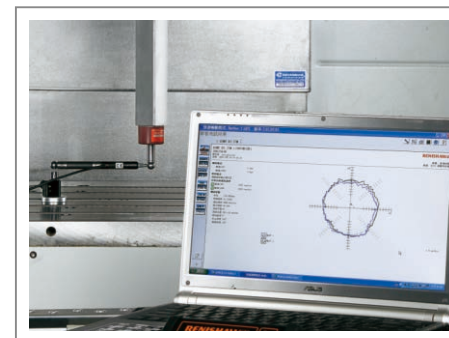
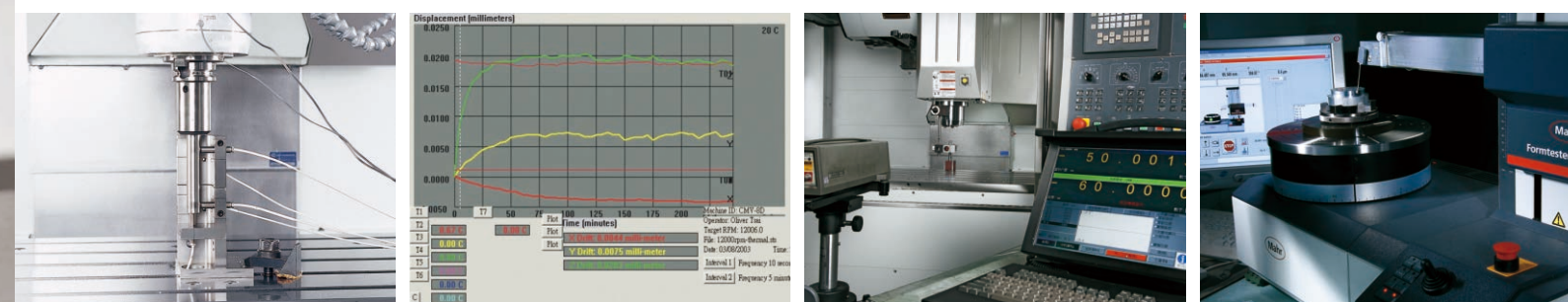
加工制造品质流程控制 加工制造品质自我管控
粗加工、精加工、热处理研磨成品

零组件入厂品控流程 精密的品检设备与精密组建自制率
电子水平仪、三次元检测仪

组织制品品控流程
铲花工艺、电子水平仪校验、组装机艺

成品品质控制流程
镭射检测、动态循环圆检测、持续样件加工检测、加工精度检测

检测工艺



- ▲ 主轴偏摆测试，300mm要求0.005mm以内，确保主轴的精度与垂直度
- ▲ 主轴拉力测试，检测各主轴的拉刀力
- ▲ 球杆仪真圆度测试，300mm要求0.012m m以内，确保机床的精度
- ▲ 垂直平行度测试，检测各轴的平行度与垂直度，要求0.01mm以内
- ▲ 加工检测，每台机床做一标准试件检测机床加工精度
- ▲ 镭射检测，全行程运动精度皆经过镭射校正补偿，确保机台之定位精度和重复定位精度
- ▲ 每台机床试加工工件都必须经霍尼绍三坐标仪检测精度后方可出厂
- ▲ 电机端轴承座精密检测
- ▲ 精密铲花技术增强机械的加工精度，有效保持切削刚性以及机器的精度寿命
- ▲ 电器柜装线





COOPERATIVE PARTNER 合作夥伴



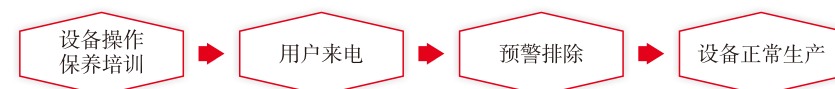
除了为客户提供一站式设备采购服务，并热诚提供以下配套服务

设有专业的加工应用工程部门，服务中心加工厂可以根据客户的产品图纸、需求，提供从装夹、加工条件、方案、节拍等一整套解决方案。



售后服务

目前有CNC专业工程师服务团队，多年经验有能力更方便、快捷、及时的为用户在机床培训、保养、预警排除等方面提供保障。



JNC-Z Series

重载龙门加工中心

强力切削，适用于大型模具、工件高精密加工

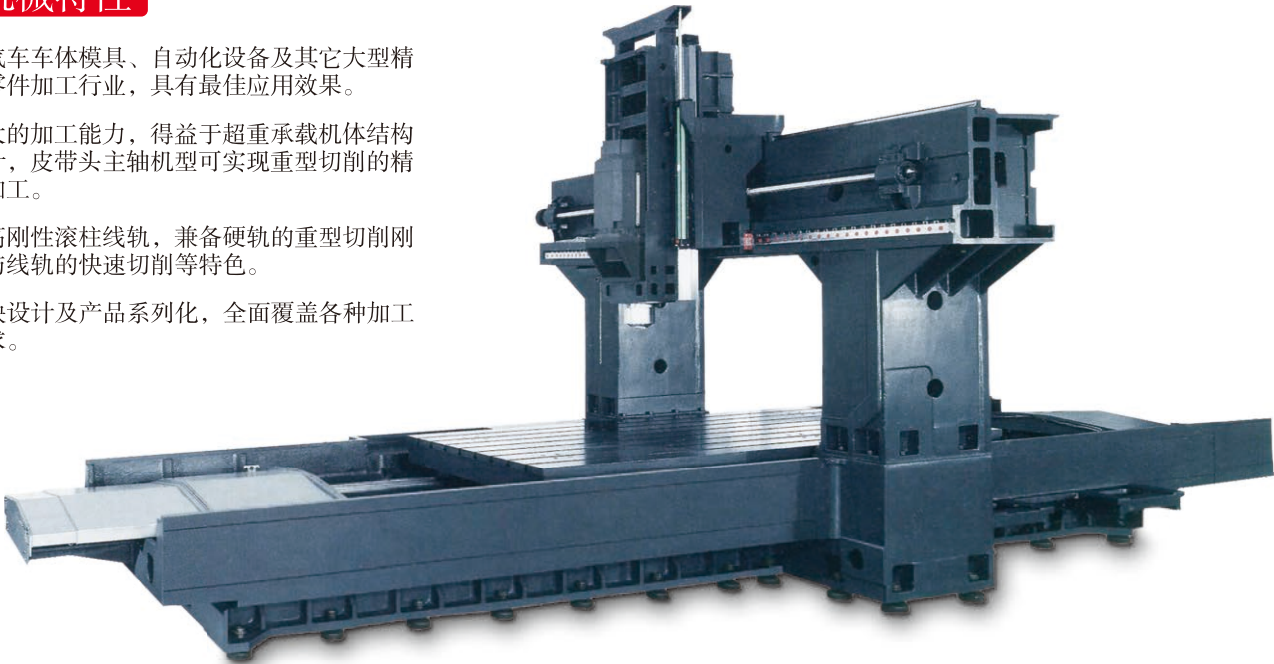
机械特性

在汽车车体模具、自动化设备及其它大型精密零件加工行业，具有最佳应用效果。

强大的加工能力，得益于超重承载机体结构设计，皮带头主轴机型可实现重型切削的精密加工。

超高刚性滚柱线轨，兼备硬轨的重型切削刚性与线轨的快速切削等特色。

模块设计及产品系列化，全面覆盖各种加工需求。



型号		JNC1614Z	JNC1812Z	JNC2016Z	JNC2516Z	JNC3016Z
行程						
X轴行程（床身）	mm	1600	1200	1600	2500	3000
Y轴行程（横梁）	mm	1400	1800	2000	1600	1600
Z轴行程	mm	550	550	800	800	800
龙门宽度（内侧）	mm	1600	1400	1700	1700	1700
主轴端面至工作台面距离	mm	100-650	100-650	150-950	150-950	150-950
工作台						
工作台尺寸	mm	1600×1400	1800×1200	2200×1400	2700×1400	3200×1400
最大承重	kg	2000	2000	5000	5000	5000
T型槽	mm	7-18-180	7-18-180	7-18-180	7-18-200	7-18-200
主轴						
主轴转速	rpm	50-12000	50-12000	50-6000/8000	50-6000/8000	50-6000/8000
主轴功率	kW	7.5-11	7.5-11	15-18.5	15-18.5	15-18.5
主轴弹簧夹头		C32	C32	C32	C32	C32
主轴锥孔		BT40	BT40	BT50	BT50	BT50
松刀方式		油压	油压	油压	油压	油压
进给率						
X/Y/Z轴快速位移	mm/min	12000	12000	12000	12000	12000
切削进给率	mm/min	8000	8000	8000	8000	8000
精度						
定位精度	mm	± 0.01/300	± 0.01/300	± 0.01/300	± 0.01/300	± 0.01/300
重复定位精度	mm	± 0.005	± 0.005	± 0.005	± 0.005	± 0.005
机床信息						
外形尺寸	mm	4700×3400×3800	5100×3280×3800	5700×4000×4000	6700×4000×4000	7700x4000x4000
重量	kg	15000	16000	25000	28000	33000
电力需求	kVA	20	20	31	31	31

产品特点

1 超宽立柱设计

加大横梁接触面积、有效地避免了加工中造成的振动。

2 加宽箱式滑座

横梁线轨采用非同向排列，加宽箱式结构滑座，大幅提高Y轴刚性，提高切削能力。

3 工作台部分

工作台全行程支撑，均匀承载，磨耗低，且保证工作台不悬空不变形。

4 滚柱线轨

X/Y/Z轴采用滚柱滑块，承载负荷大幅提升，加强机床的定位精度、重复定位精度和刚性。

5 氮气配重

一体式滑座搭配台制双氮气配重，Z轴螺杆及双对称配重氮气缸中心及最佳位置，确保Z轴上下振动平衡一致，保证微量进给之确动性及长久加工这精度。

※本公司保留更改机械规格、外观及颜色的权力，如有变更，对此恕不另行通知！请以实物为准

JNC-Z Series

龙门加工中心JNC-2203B

强力表现，品质出众



产品特点

- 1

模组化设计与装配

产品稳定性与可靠度大幅提升，是目前最畅销的龙门型加工机系列。
- 2

高刚性结构

XY轴滚柱导轨Z轴硬轨、长时间保持稳定的高刚性底座
- 3

超强重切削能力

高精度、大功率、高扭力主轴。
- 4

优异品质、快速交货

高度商品化成熟机种，品质稳定，交货迅速。



型号		JNC1320B	JNC1825B	JNC2203B	JNC2204B
行程					
X轴行程（床身）	mm	2000	2500	3000	4000
Y轴行程（横梁）	mm	1400	1800	2200	2200
Z轴行程	mm	800	800	1000	1000
龙门宽度（内侧）	mm	1400	1800	2200	2200
主轴端面至工作台面距离	mm	70-870	200-1000	250-1250	250-1250
工作台					
工作台尺寸	mm	2000×1000	2500×1600	3000×1800	4000×1800
最大承重	kg	7000	7000	10000	10000
T型槽	mm	7-22-150	9-22-180	9-22-180	9-22-180
主轴					
主轴转速	rpm	6000	6000	6000	6000
主轴功率	kW	22	22	22	22
主轴弹簧夹头		C32	C32	C32	C32
主轴锥孔/直径	mm	BT50/190	BT50/190	BT50/190	BT50/190
松刀方式		油压打刀	油压打刀	油压打刀	油压打刀
进给率					
X/Y/Z轴快速位移	mm/min	20000	10000	10000	10000
切削进给率	mm/min	8000	8000	8000	8000
精度					
定位精度	mm	0.01/300	0.01/300	0.01/300	0.01/300
重复定位精度	mm	0.005	0.005	0.005	0.005
机床信息					
外形尺寸	mm	5870x2630x3720	6800x3800x4700	7700x4000x4000	8700x4000x4000
重量	kg	19000	29000	35000	37000
电力需求	kVA	29	40	50	50

※本公司保留更改机械规格、外观及颜色的权力，如有变更，对此恕不另行通知！请以实物为准

JNC-Z Series

桥式龙门加工中心

强力表现，品质出众



产品特点

- 1

模组化设计与装配

产品稳定性与可靠度大幅提升，是目前最畅销的龙门型加工机系列。
- 2

高刚性结构

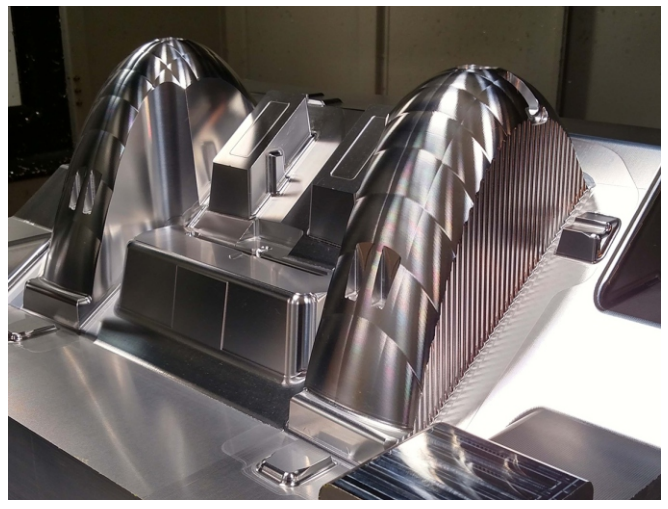
一体式门桥与底座结构。
- 3

超精巧外型尺寸

极小占地面积，亦能发挥龙门机强大的切削能力。
- 4

优异品质、快速交货

高度商品化成熟机种，品质稳定，交货迅速。



型号		JNC2516SDZ	JNC3016SDZ
行程			
X轴行程（床身）	mm	1600	1600
Y轴行程（横梁）	mm	2500	3000
Z轴行程	mm	800	800
龙门宽度（内侧）	mm	2000	2000
主轴端面至工作台面距离	mm	100-900	100-900
工作台			
工作台尺寸	mm	1600×2500	1600×3000
最大承重	T	20	20
T型槽	mm	10-18-160	10-18-160
主轴			
主轴转速	rpm	50-12000 机械直联	50-12000 机械直联
主轴功率	kW	7.5-11	7.5-11
主轴弹簧夹头		ER32	ER32
主轴锥孔		BT40	BT40
松刀方式		油压打刀	油压打刀
进给率			
X/Y/Z轴快速位移	mm/min	10000	10000
切削进给率	mm/min	8000	8000
精度			
定位精度	mm	0.01/300	0.01/300
重复定位精度	mm	±0.005	±0.005
机床信息			
外形尺寸	mm	5000×3000×3500	5000×3000×3500
重量	kg	12000	12000
电力需求	kVA	15	15

※本公司保留更改机械规格、外观及颜色的权力，如有变更，对此恕不另行通知！请以实物为准