JUNY 骏宇科技

骏 宇 官 网

LF1160 高速立式加工中心

产 品 推 荐 函

骏宇科技——争创智能加工中心领导品牌

骏宇的核心价值

用互联网思维做机床

始终坚持做“产品感人、价格厚道”的好机床

承诺立加净利润率不超过 5%

让用户有远超预期的极致体验

让用户安心的骏宇服务

和用户交朋友，做用户心中最贴心的公司

引领机床行业健康规范发展

项目单位：

制 造 方：杭州骏宇科技有限公司

目　　录

序言 ● 公司背景

一、外观形式

二、性能与结构描述

三、机床参数

四、主要功能部件

五、产品加工能力

六、机床特写

七、安装、验收、品质控制

八、设备技术培训

九、保修服务承诺

十、部分客户案例

互联网思维“智造”骏宇机床

专注 ● 极致 ● 口碑 ● 快

杭州骏宇科技有限公司是一家专注于生产中高档立式加工中心的创新型科技企业，是规模化、标准化生产的业务版块。

“让客户享受到科技创造价值的乐趣”是骏宇科技的愿景。骏宇科技应用了互联网开发模式开发产品，用极致的精神做产品，用互联网模式干掉中间环节，致力于让全球的客户都能享用来自中国的优质加工中心。

骏宇的使命是，始终坚持做“感动人心、价格厚道”的好产品，让全球制造企业都能享受到科技带来的高效加工。

“和用户交朋友，做用户心中最贴心的公司”的愿景都在驱动着我们努力创新，不断追求极致的产品和效率，成就了一个不断缔造成长奇迹的骏宇。

骏宇的使命：始终坚持做“感动人心、价格厚道”的好机床，让全球制造企业都能享受到科技带来的高效加工。

在骏宇公司成立之前就有一个宏大的理想；改变目前机床行业普遍低下的运作效率。骏宇有勇气、有决心、有毅力推动一场深刻的商业效率革命：把每一份精力都专心投入做好机床，让用户付出的每一分钱都足有所值。

骏宇将以一流的品质、紧贴成本的定价彻底改变机床行业面貌，大大加速了行业的规范发展。“产品感人、价格厚道”这八个字是一体二面、密不可分的整体，远超用户预期极致产品，还能做到“价格厚道”，才能真正“感动人心”。

骏宇的愿景：和用户交朋友，做用户心中最贴心的公司

优秀的公司赚的是利润，卓越的公司赢的是人心。骏宇将努力打造拥有“粉丝文化”的高科技公司。对于骏宇而言，用户非上帝，用户应是朋友。

为感谢对骏宇的一路相伴，骏宇将每年举办盛大活动与骏宇客户狂欢，邀请客户来骏宇公司参观并进行交流。

骏宇每年暑期会对客户进行免费维护保养，并同时听取客户在使用过程中的想法，反馈回公司作为设计改善的重要依据。

当骏宇公司开发新产品时，会对各个行业的大客户进行调研，对他们的需求进行统计分析，帮助骏宇研发出更贴近用户的好机床。

骏宇的核心价值观：真诚 热爱

真诚就是不欺人也不自欺；热爱就是全心投入并享受其中。

骏宇的初创是从小米加步枪开始干革命的，感谢有一帮志同道全的小伙伴，一起哭，一起笑，一起战斗！岁月数载，初心不变，始终真诚，永远热爱。

全面推行精益生产

——高效率的生产流程

——可靠的品质保证

——严格的成本控制

——保障的交货周期

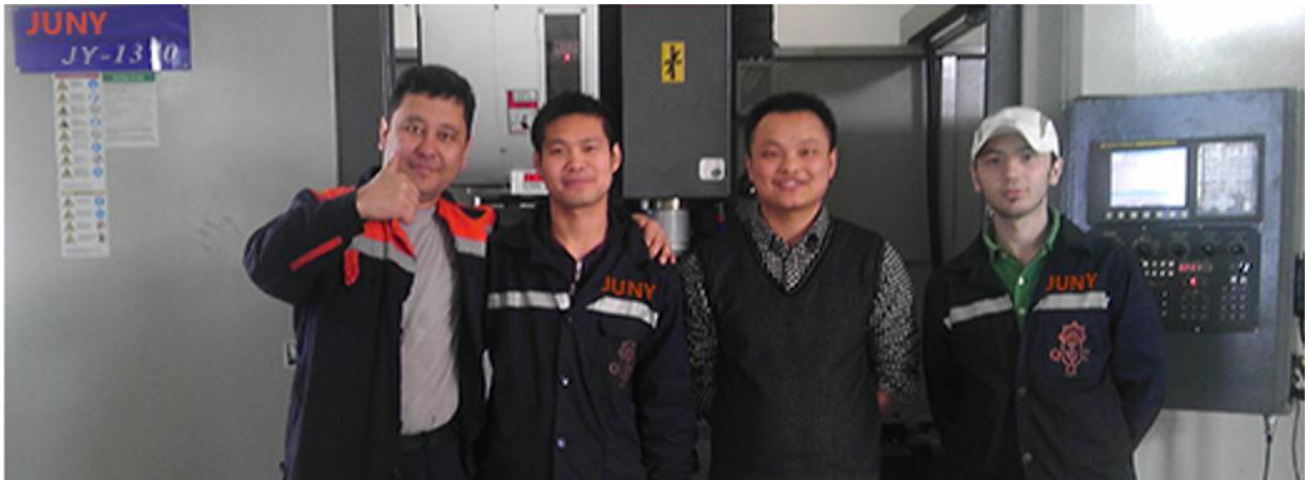
品质是一切的前提

生产现场 MES 管理系统，让生产一目了然，物料可追溯

现场多年老员工负责组装

产品制造全过程进行检验，严格按照国军标质量体系进行管控：

●几何精度检测 ●镭射检测 ●循圆检测 ●主轴振动检测 ●主轴温升检测 ●主轴拉力检测 ●主轴拉刀力检测 ●主轴径跳检测 ●整机噪音检测 ●重负荷跑合试验 ●重切削试验 ●防漏水试验 ●国标件实际加工检测 ●3D 半球加工检测



做用户尖叫的好机床

打造“鱼粉”文化，共同建设社区和论坛，让用户参与产品开发和完善，让设计人员直接与用户沟通，吃准用户的一级痛点，采取微创新，快速实现改善，并超过用户的预期，让用户尖叫的极致体验。

互联网方式做服务

服务工作标准化，收费标准透明化，做服务的口碑

服务时效承诺，做不到我们愿意作出补偿

维修案例大共享，更有维修视频作参考，鼓励用户 DIY

报修流程

通过独特的“骏宇模式”，我们努力创建先进的机床维修服务的新模式，也欢迎更多志同道合的同行加入其中，共同建立全新的服务体系，让机床维修变得如此让人安心。

超高性价比

顶级配置，所有部件与宣传不符，假一赔十

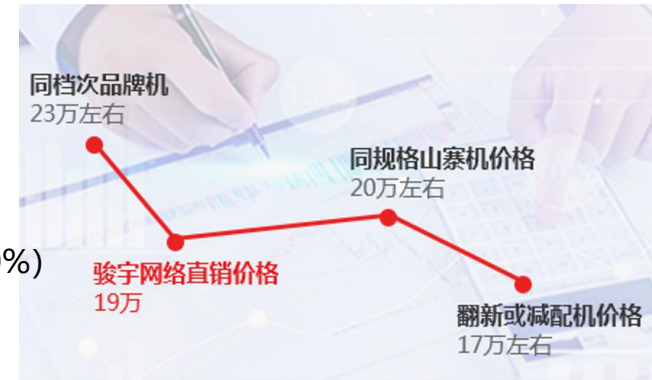
贴近成本的定价，承诺净利润不超过 5%，

超过部分全部返还（降成本 5%）

工厂网络直销，没有中间商赚差价（降成本 10%）

单品绝杀，品种少产量大，采购、生产、

财务成本更低（降成本 5%）



感谢您关注骏宇，和我们并肩投身于创造商业效率新典范，用科技改善人类生活的壮丽事业。

一、LF1160 立式加工中心外观图

二、性能与结构描述

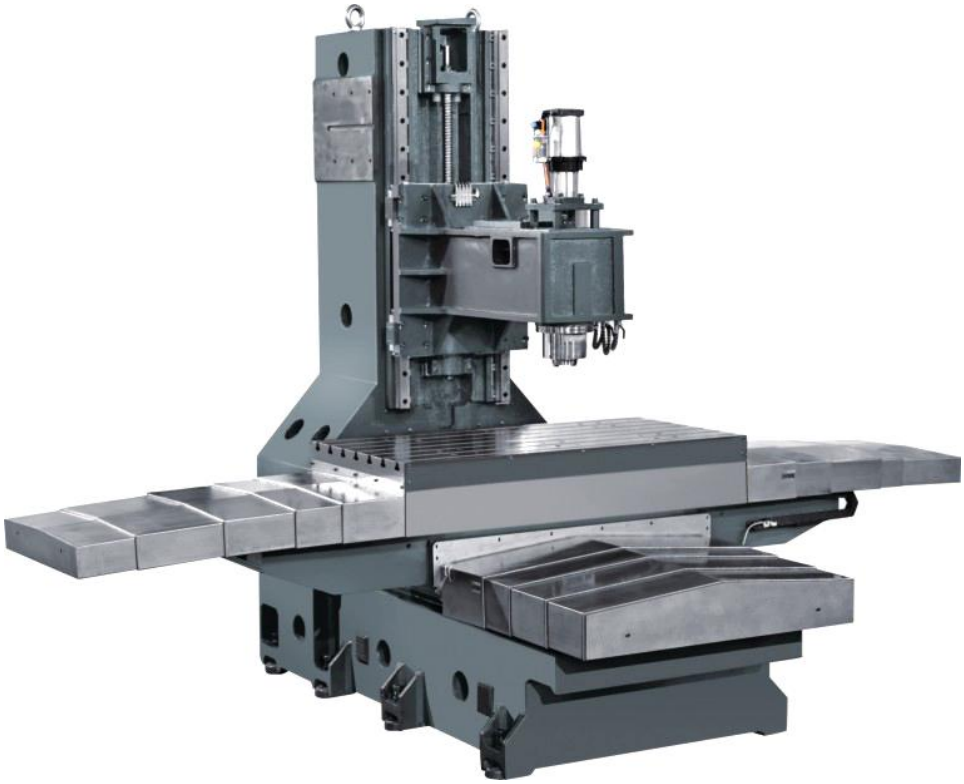
■产品成熟性

LF1160 高速立加是骏宇科技旗下最新升级机械主要产品，该产品已经开发生产了 2 年多，为高速立加产品家族。设备通过速度、刚性和精确度的完美结合来实现高效率。

■产品结构、性能介绍

1、床身、工作台、底座、立柱均采用高牌号高级铸铁，经自然时效消除内应力，以确保高刚性及精度的持久性；LF1160 采用人字形立柱结构，保证机床具有足够的刚性。

较市场上的 LF1160 具有**更宽的机身，更大的重量，更高的刚性**。



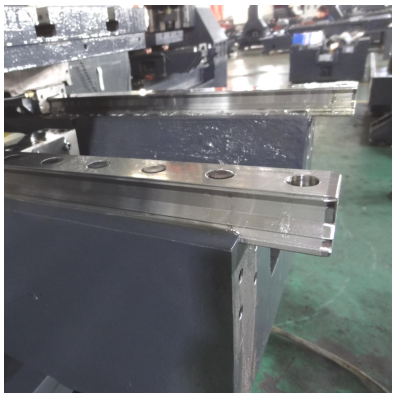
2、更大的工作台尺寸（1200×600mm）。

不仅具有高速加工（3C 产业）的能力，更具有高刚性加工（**模具产业**）的能力，通用性更强。

3、设计合理的高速主轴，可将高速运行产生的热量最小化；采用台湾大品牌主轴

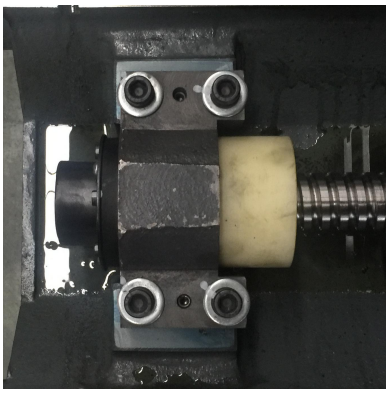
转速可达 8,000rpm，0～8,000 的加减速时间仅 2.8 秒。 ▲主轴驱动方式：电机同步带传动

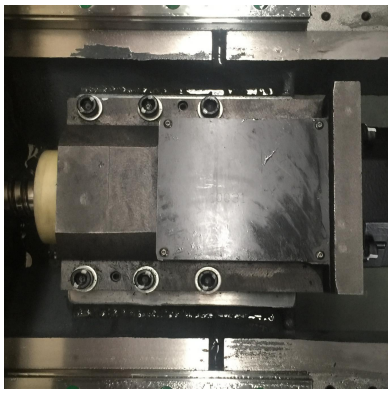
4、台湾高速滚柱线性导轨，XYZ 三轴均为 45mm，快速进给速度可达到 36m/min。刚性可满足各类大扭矩切削使用。

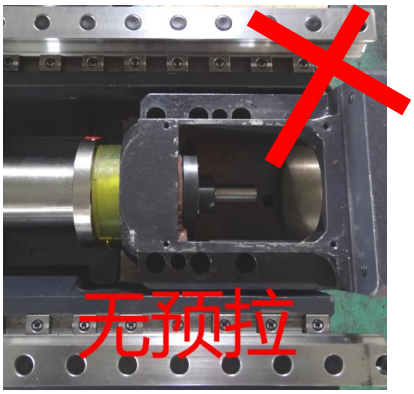


5、三轴采用台湾 HIWIN、PMI 高速、低噪，滚珠丝杠，直径 40mm

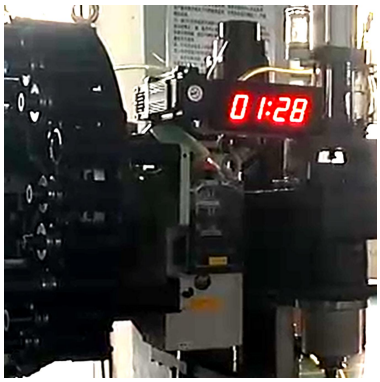
6、滚柱丝杆采用预拉，具有更高的传动刚性，更好的定位精度，以及更持久的精度保持





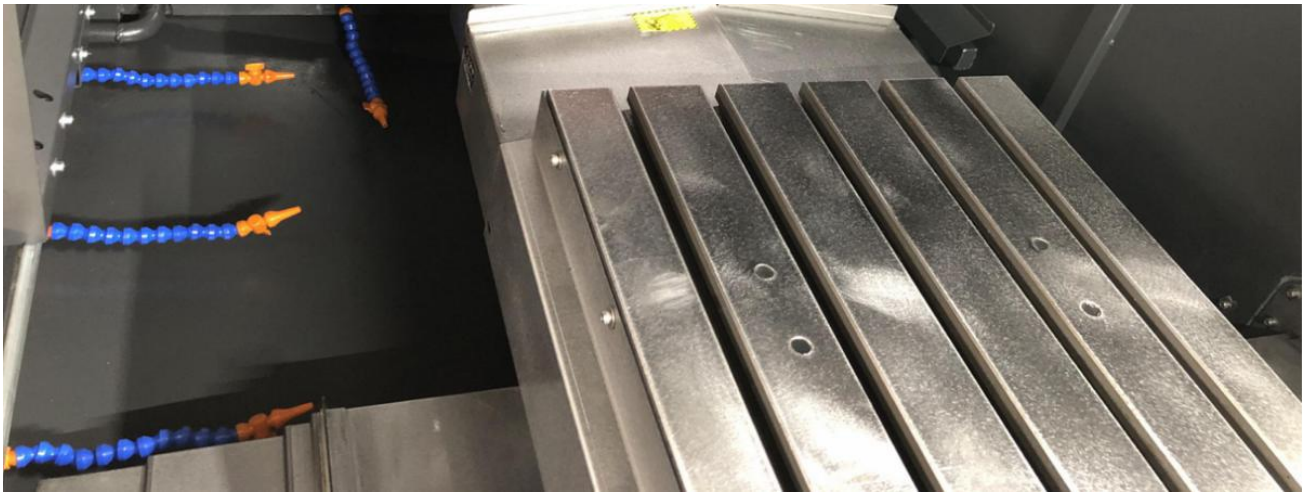


7、刀库采用伺服电机 ATC 换刀装置，T-T 仅 1.9 秒，减少了非切削时间



8、导轨安装面表面经过**磨削处理，并加以铲刮贴配**

9、倾斜基座设计(**完美内冲屑**)，保证切削碎屑和切削液顺利排出



10、生产现场

三、机床参数

规格/机型	单位	LF1160
加工范围		
X 轴行程(左右)	mm	1100
Y 轴行程(前后)	mm	600
Z 轴行程(上下)	mm	600
主轴鼻端至工作台面距离	mm	120-720
主轴中心至立柱轨道面距离	mm	600
工作台规格		
工作台尺寸 (X 轴方向)	mm	1200
工作台尺寸 (Y 轴方向)	mm	600
工作台最大载重	kg	800
T 型槽	mm	5-18-100
主轴规格		
主轴转速	rpm	8000
主轴马力	kW	11/15
主轴内孔锥度		BT40
进给系统		
G00 快速进给 (X/Y/Z 轴)	m/min	36
G01 切削进给	mm/min	1-10000
刀库系统		
刀库容量	pcs	刀臂式 24
机器尺寸		
机器长度	mm	3100
机器宽度	mm	2900
机器高度	mm	2540
机器重量	kg	7500

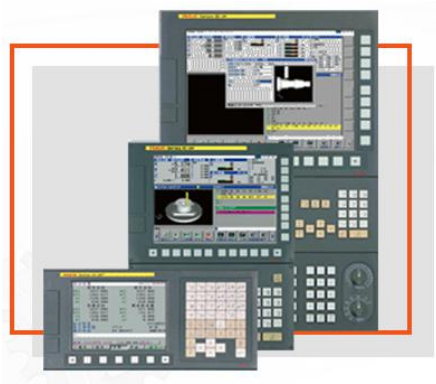
注*本公司随时产品升级，参数具体以《技术协议》为准，恕不另行通知。

四、主要功能部件

序号	品名	产地	制造商	規程型號
1	主轴	台湾	健椿、罗翌	机械主轴直径 150mm. 8000rpm
2	X 轴滚珠丝杆	台湾	HIWIN、PMI	直徑 40mm/螺距 12mm
3	Y 轴滚珠丝杆	台湾	HIWIN、PMI	直徑 40mm/螺距 12mm
4	Z 轴滚珠丝杆	台湾	HIWIN、PMI	直徑 40mm/螺距 12mm
5	三轴轴承	日本	NSK、NTN	丝杆斜角支撑軸承 30X62
6	X 线轨（**滚柱**）	台湾	HIWIN、PMI	QHH45HC，6 滑块
7	Y 线轨（**滚柱**）	台湾	HIWIN、PMI	QHH45HC
8	Z 线轨（**滚柱**）	台湾	HIWIN、PMI	QHH45HC，6 滑块
9	机身铸件	杭州	杭州	HT-300
10	自动润滑系统	台资	浙江胜祥机械	YET-C2P2-3L/DT-500
11	聯軸器	台湾	輝壕/Rotex	28GS D28*D35
12	三軸護罩	台资	俊程	
13	打刀缸	台资	中日	3500kg
14	皮带	日本		5GT
15	皮带輪	台资		5GT-68
16	刀庫	台资	德速	圓盤式 BT40-24 刀
17	控制器	日本	发那科	FANUC OI-MF5
18	X/Y 伺服電機	日本	发那科	BISC22/3000
19	Z 伺服電機	日本	发那科	BISC22b/2000
20	主軸電機	日本	发那科	BII12/10000

注 ：以上是机床主要零件的定点供应商，因技术改造、改进个别零件允许更换厂商，但换后的零件不低于原零件的质量等级标准

主要功能部件均采用一线大牌，拒绝偷工减料（每台机床附主要功能部件的原厂检测报告）



选用日本数控系统

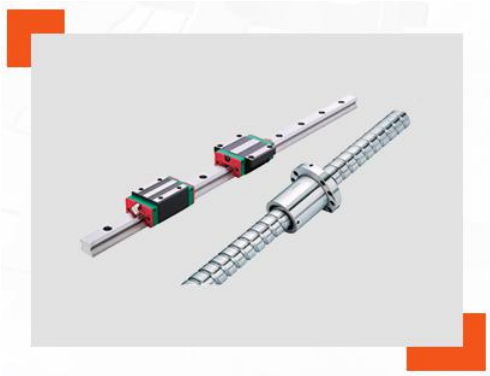
FANUC Series 0i- MODEL F PLUS

正规供货渠道，绝非低价异常渠道，绝非翻新机，无售后的后顾之忧

丝杆轴承

选用日本 NSK 100%正品保证，假 1 赔 10，选用闭式带防尘盖结构，杜绝铁屑进入滑道

骏宇选用的均为闭式（自带防尘盖）NSK 轴承，价格比开式轴承贵 30%，故障率可降低 90%



丝杆和线轨

选用台湾上银/银泰品牌以上的丝杆和线轨

丝杆：直径 40mm，螺距 16mm，精度等级 C3 级。市场上有用 C5 级丝杆，价格相差 10%，用户需留意

线轨：均为滚柱形式，XY 轴宽度 35mm，Z 轴宽度 45mm，6 滑块，精度等级 P 级

市场上有用 H 级丝杆，价格相差 10%，用户需留意

主轴

选用台湾知名品牌的成套主轴

锥孔规格：BT40

主轴套筒外径：150mm

最高转速：8000/10000/12000rpm（可选择）

伺服刀库

刀库选用市场占有率高的知名品牌

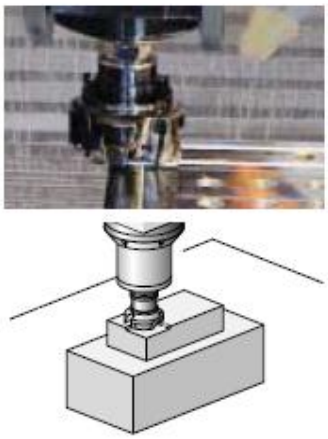
规格：BT40

刀具数量：24 把

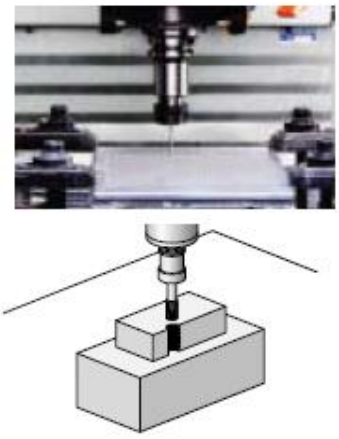
伺服控制方式

五、产品加工能力

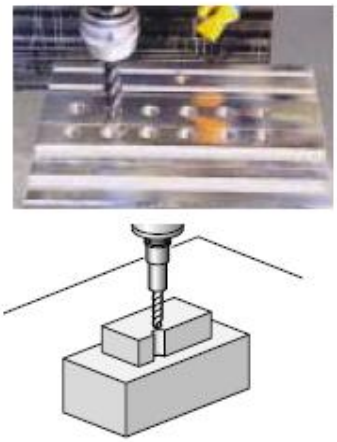
铣平面



刚性攻丝

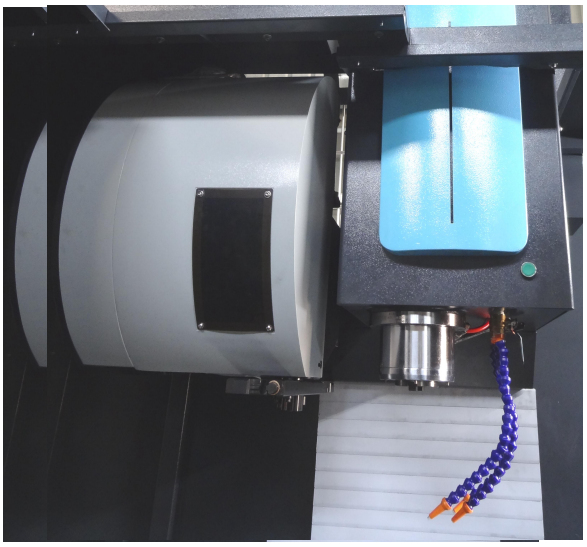


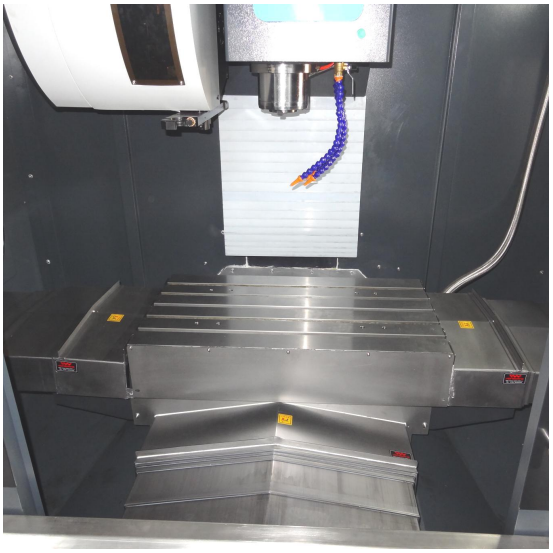
钻孔

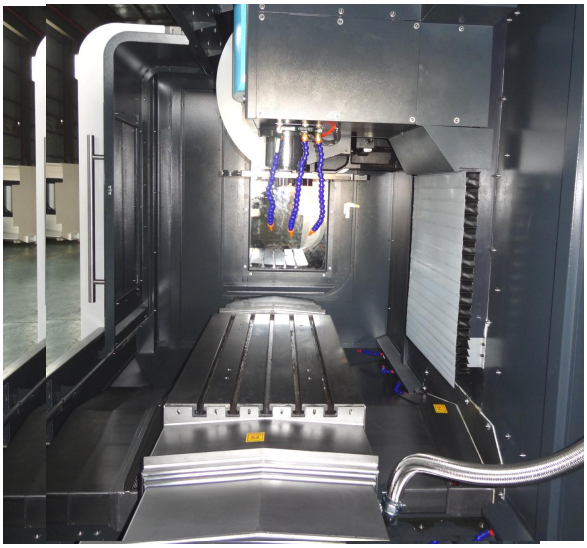


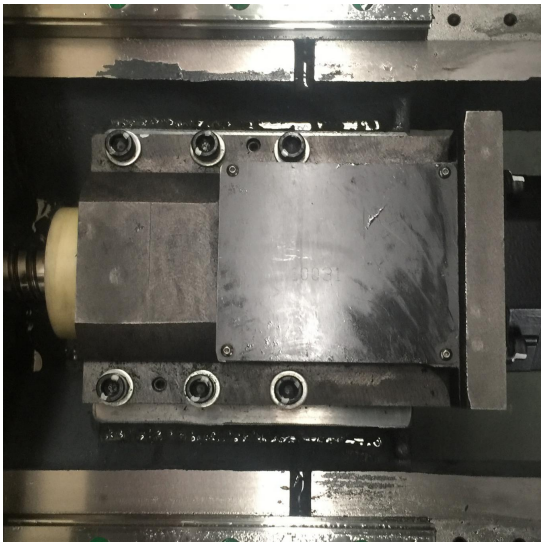
材质	类别		内容
AL	刚性攻丝	最小	M2×0.4，加工深度 4mm
		最大	M20×2.5，加工深度 25mm
	钻孔	最小	Φ1.5mm，加工深度 10mm
		最大	Φ30mm，加工深度 60mm
	面铣	最大	Φ65mm×1200rpm，加工深度 3mm
SM45C	刚性攻丝	最大	M16×2，加工深度 35mm
	钻孔	最大	Φ22mm，加工深度 60mm
	面铣	最大	Φ65mm×850rpm，加工深度 2mm

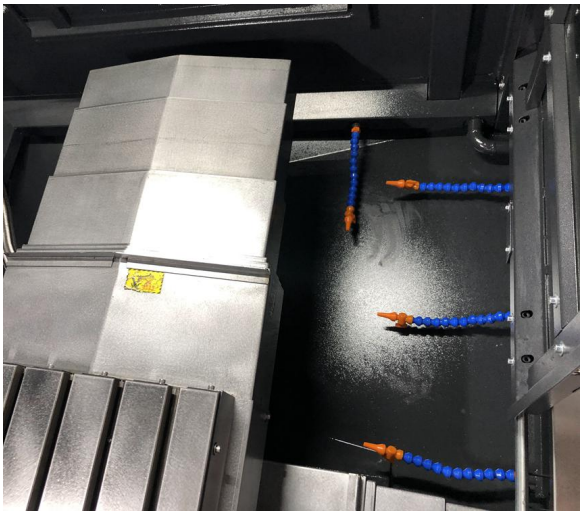
六、机床特写（实物拍摄，绝无虚假）











七、安装、验收、品质控制

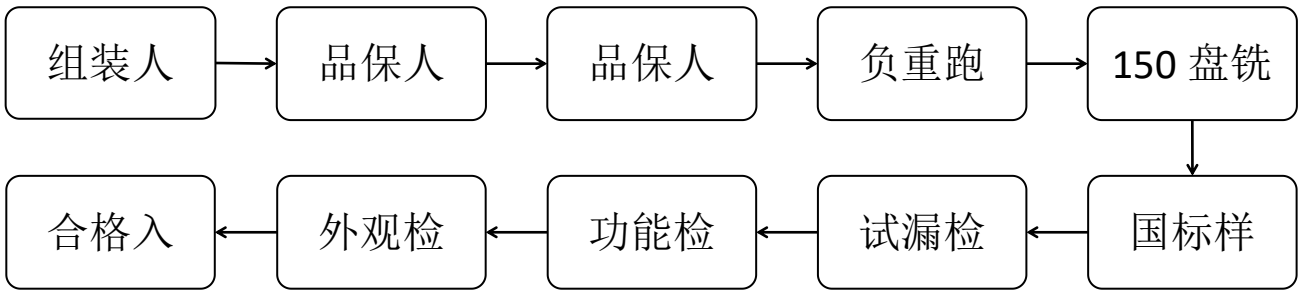
机床运抵买方工厂叁日内，买方通知卖方。卖方在接到买方安装通知后，立即派工程技术人员到买方使用现场免费对设备全套系统进行指导安装、调试和人员培训。

机床运抵买方工厂 30 日内，因买方原因不能进行安装调试工作时，视为机床通过验收。安装调试之前，由买方和天航公司人员共同开箱，按合同数量及装箱单清点。

验收

机床各项精度指标按装箱单提供之精度检验表进行检验，检验方式依据企业标准。检测结果发生争议时，由中国机床检测中心进行复检，其间由买方对机床封存保管，买方开机使用视为验收合格。

机台品质控制



13 项品质检验

几何精度检测/镭射检测/循圆检测/主轴振动检测/主轴温升检测/主轴拉力检测/主轴拉刀力检测/主轴径跳检测/整机噪音检测/重负荷跑合试验/重切削试验/防漏水试验/国标件实际加工检测/3D 半球加工检测

10 年精益生产管理经验

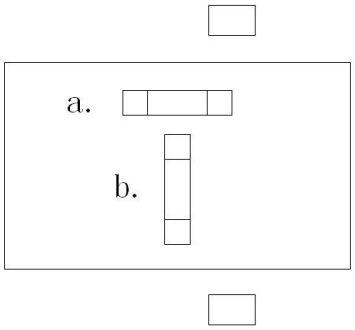
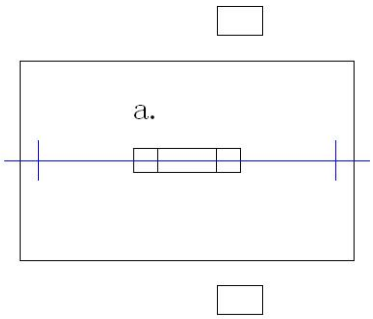
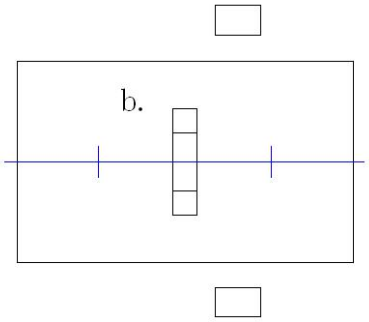
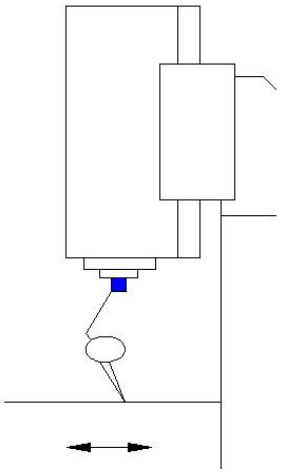
生产现场 MES 管理系统，让生产一目了然，物料可追溯

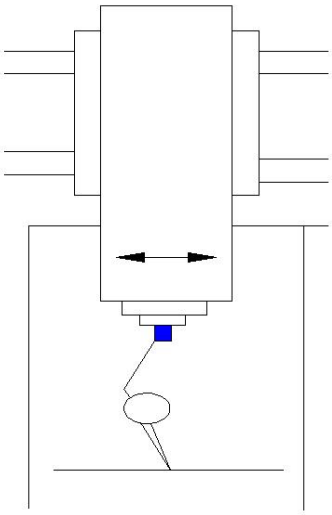
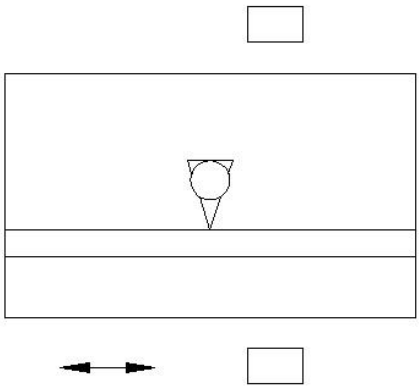
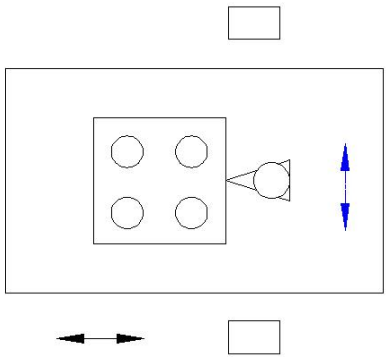
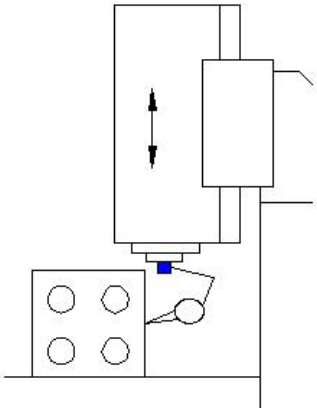
现场多年老员工负责组装

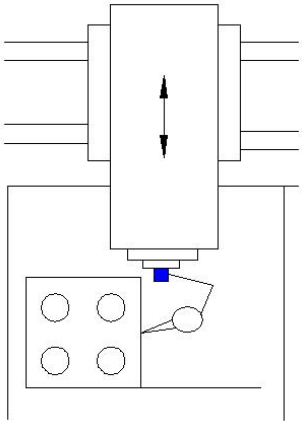
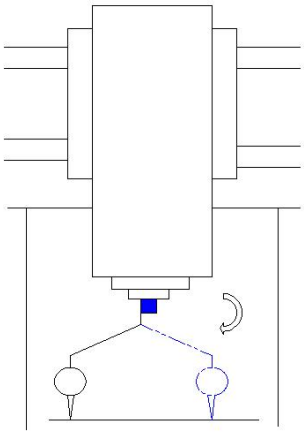
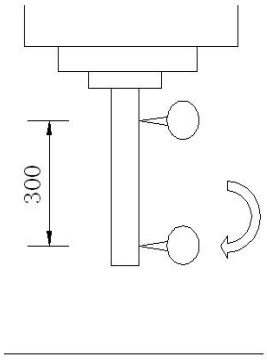
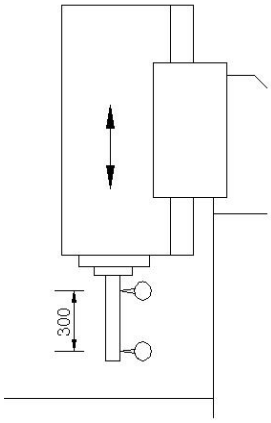
做用户尖叫的好机床

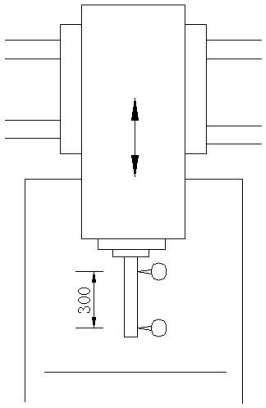
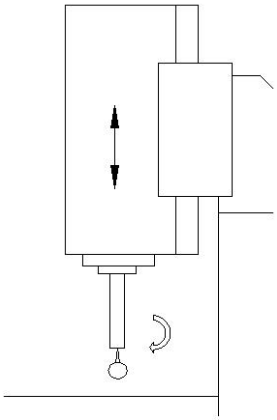
验收标准

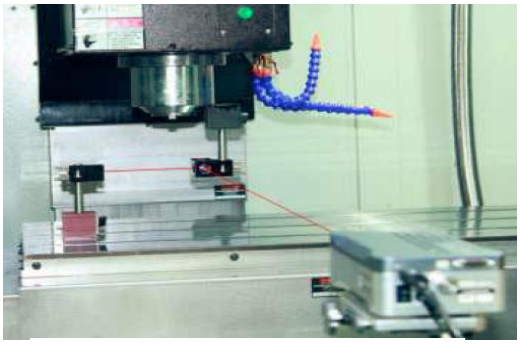
1、几何精度(单位：mm)

项次	检查项目		测定方法	测试方法图	许可差
1.1	床台X轴方向运动之真直度（检验器具：水平仪）	a. X-Z面内	将精密水平仪放在床台中央，使床台沿X轴方向移动，至少量取中央及两端三个位置上，X轴方向水平仪与Y轴方向之水平仪读值最大差即分别为XZ面内及YZ面内之测定值。		0.04/m
		b. Y-Z面内			
1.2	床台顶面之平面度（检验器具：水平仪）	a. X轴方向	将床台移至X轴方向运动全程之中央，以精密水平仪在床台面上作至少中央及两端3处之测定，以其最大读数为测定值。		0.05/m
		b. Y轴方向			0.04/m
1.3	床台X轴方向运动与之上平面平行度(检验器具：千分表)		将固定于主轴头上之量表与床台顶面接触，并沿X轴方向移动床台，以全移动距离内量表读值之最大差值为测定值。		0.015/500

1.4	Y 轴方向运动与之上平面平行度（检验器具：千分表）	将固定于主轴头上之量表与床台顶面接触，并沿 Y 轴方向移动床台，以全移动距离内量表读值之最大差值为测定值。		0.015/500
1.5	X 轴运动方向与床台 T 型基准槽侧面之平行度（检验器具：千分表）	将固定在主轴头上之量表与基准 T 型槽侧面接触，沿 X 轴方向移动工作台，以量表读数之最大差为测定值		0.015/500
1.6	X-Y 轴相互运动之直角度(检验器具：千分表、直角规)	将四角规平放在床台上，将固定于主轴头上之量表打在四角规 X 轴方向的一直角边上，使这一边与 X 轴平行，再将量表打到另一直角边上，沿 Y 轴方向移动量表，量表读值之最大差即为测定值。		0.015/300
1.7	X-Z 轴相互运动之直角度(检验器具：千分表、直角规)	床台移至 X 轴中央，将四角规沿 X 轴方向立放在床台上，将固定于主轴头上之量表打在四角规顶边测出平行度，然后使主轴头沿 Z 轴方向移动，量表读值与之前平行度抵消后的结果即为测定值。		0.015/300

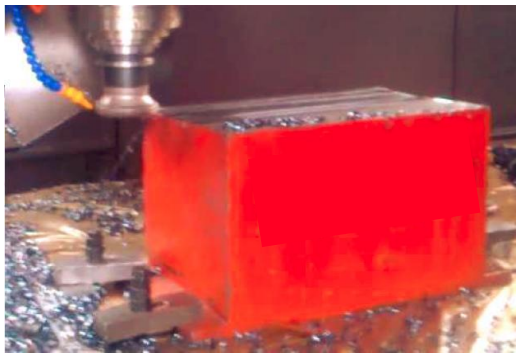
1.8	Y-Z 轴相互运动之直角度(检验器具：千分表、直角规)		床台置于X轴移动量之中央，将四角规沿Y轴方向立放在床台上，将固定在主轴头上之量表打在四角规的顶面，测出Y轴与台面间的平行度，然后使主轴头沿Z轴方向移动，量表读值与之前平行度抵消后的结果即为测定值。		0.015/300
1.9	主轴中心线与床台面之直角度（检验器具：千分表）		将床台、主轴头置于X、Y移动量之中央，固定于主轴之量表与床台面接触，手动旋转主轴，量表读值之最大差即为测定值		0.015/300
1.10	主轴锥孔面之偏摆（检验器具：千分表、试棒）		在主轴孔内插入试棒，以量表顶住其固定端及距离固定端300 ㎜处，主轴回转中，量表读值差即为测定值		固定端 0.005 300 处 0.02
1.11	主轴中心线与Z轴运动方向之平行度（检验器具：千分表、	a.X-Z面内	在主轴孔内插入试棒，以量表顶住其固定端，移动Z轴至固定端300 ㎜出，主轴移动中量表读值差即为测定值。		0.015/300

	试棒）	b. Y-Z 面内	在主轴孔内插入试棒，以量表顶住其固定端，移动 Z 轴至固定端 300 mm出，主轴移动中量表读值差即为测定值。		0.015/300
1.12	主轴在 Z 轴方向之移（松）动量（检验器具：千分表、试棒）		在主轴孔内插入试棒，以量表顶住试棒前端，主轴回转中，量表读值差即为测定值。		0.005

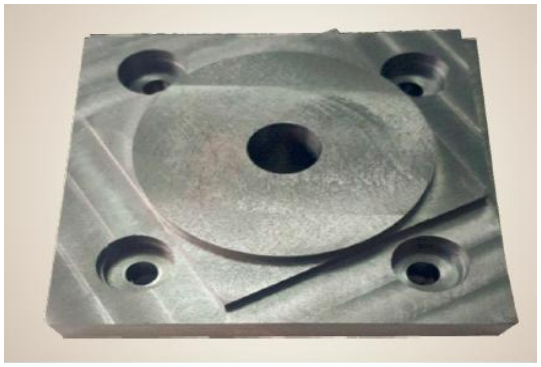


激光干涉仪检测

主轴动平衡检测

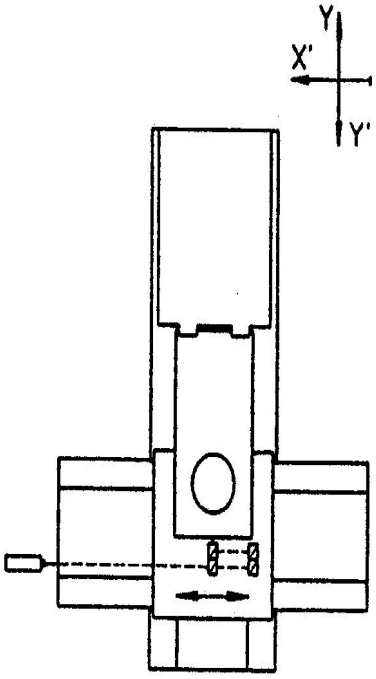
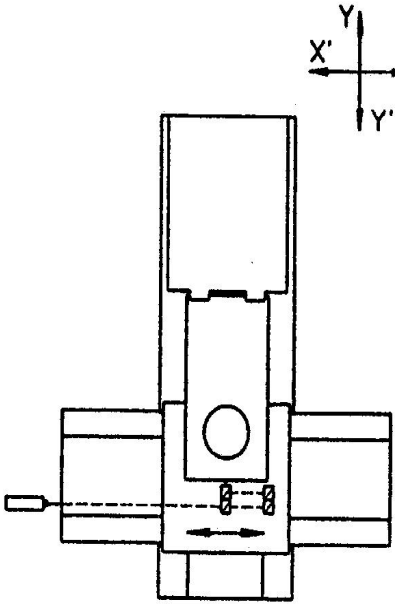


重切削检测

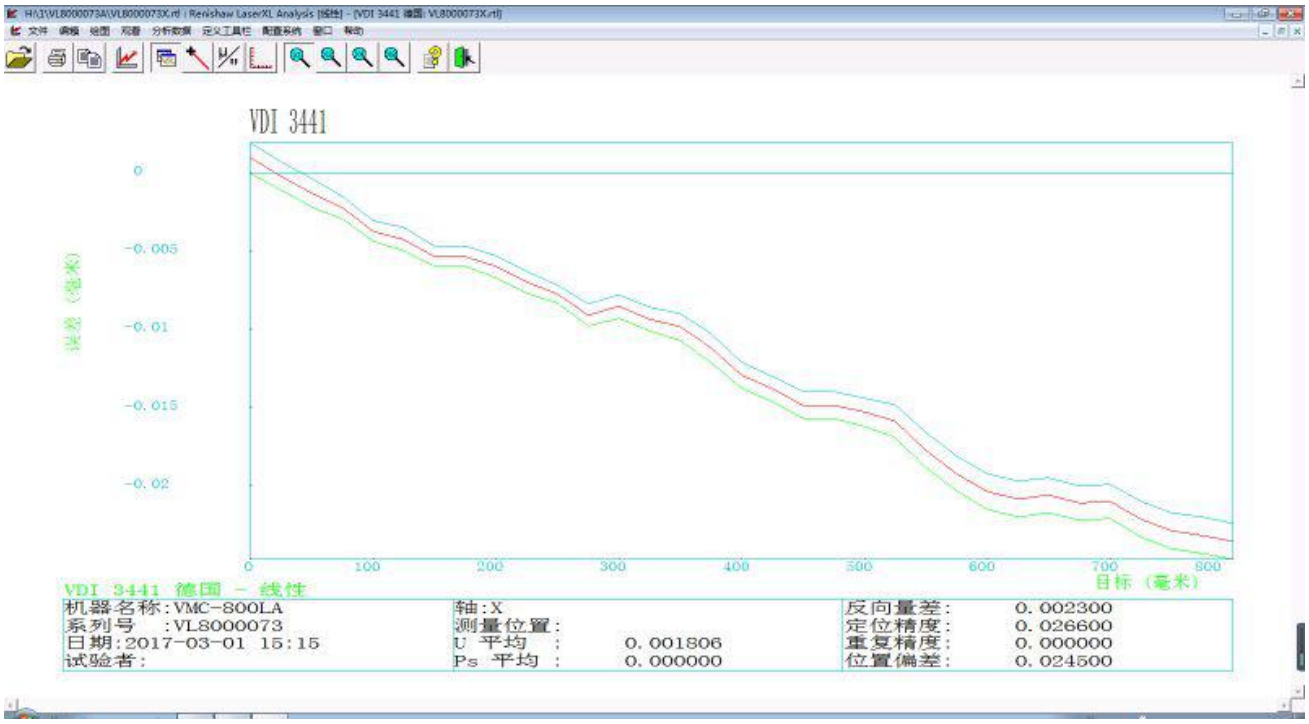


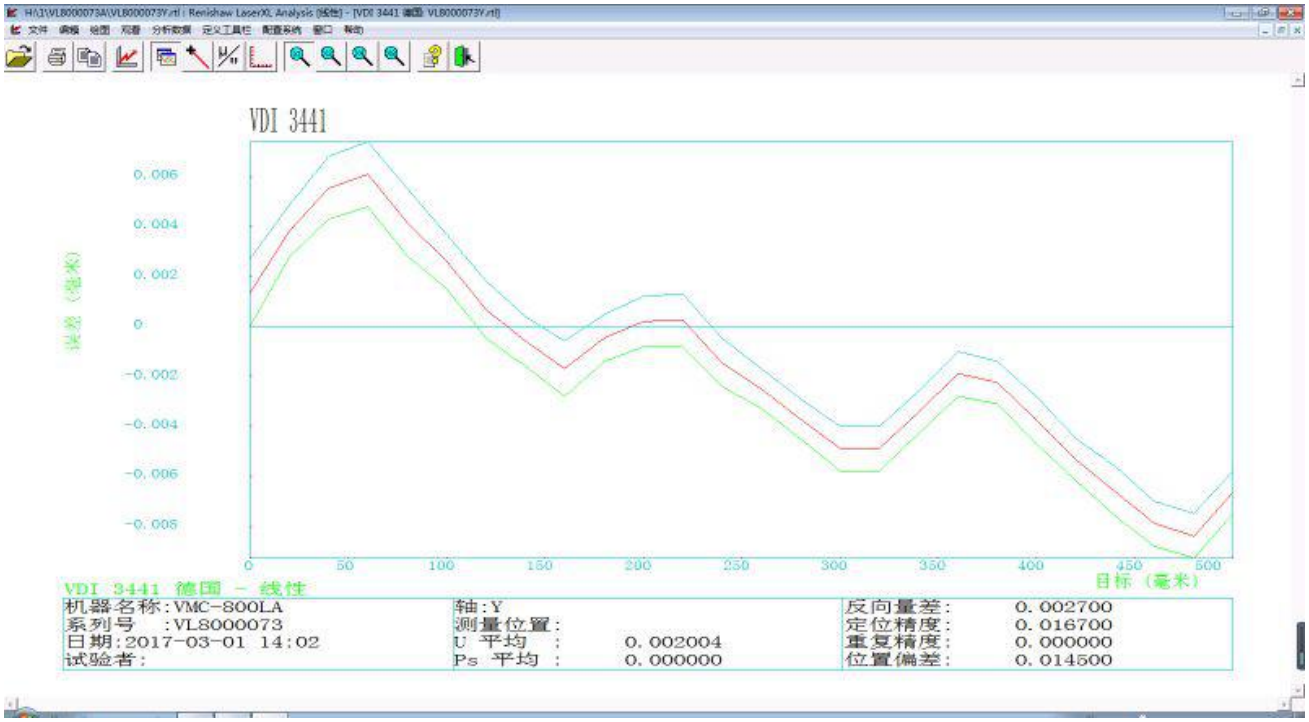
NAS 试件检测

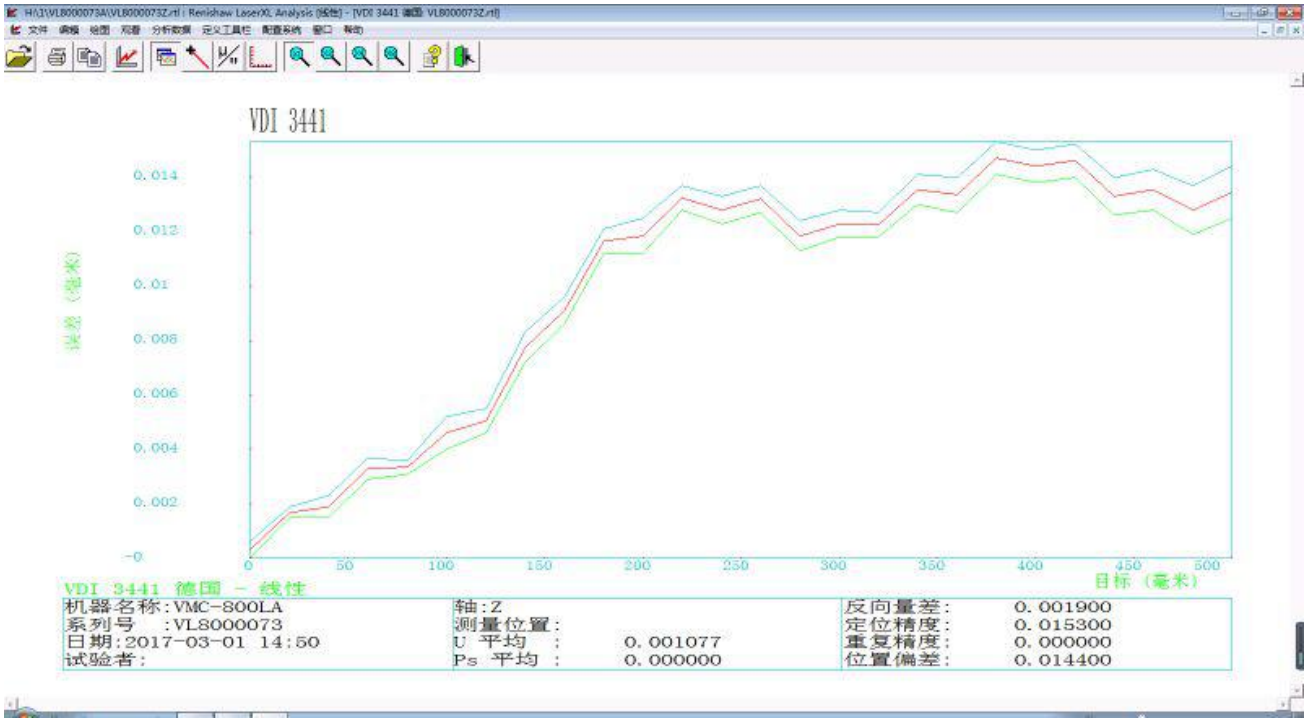
2、定位与重复定位精度(单位：mm)

项次	检查项目		测定方法	测试方法图	许可差
2.1	直线运动定位精度之（检验仪器：激光干涉仪）	X	依据：ISO230-2 两遍		L≤5000 0.025 L＞5000 0.03
		Y			
		Z			
2.2	直线运动重复定位精度之（检验仪器：激光干涉仪）	X/Y/Z	依据：ISO230-2 两遍		L≤5000 0.015 L＞5000 0.02

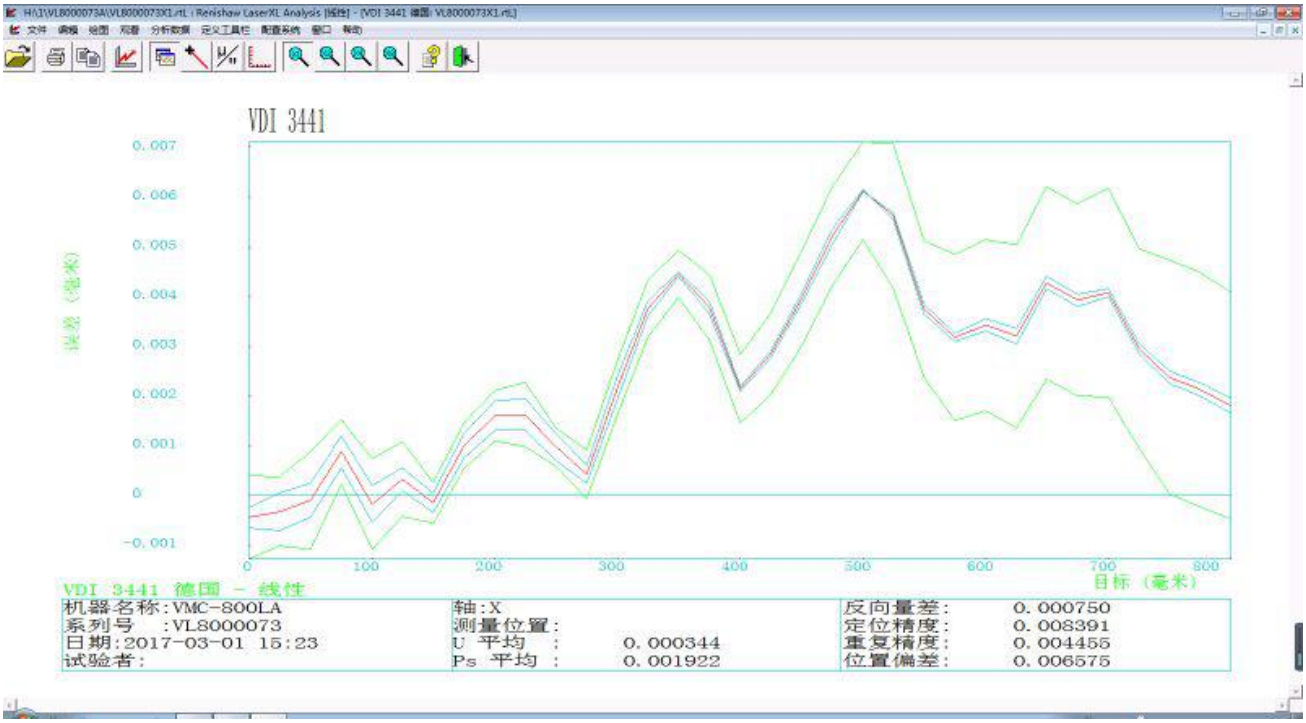
3、镭射检测图形（以下数据为随机抽样获取）

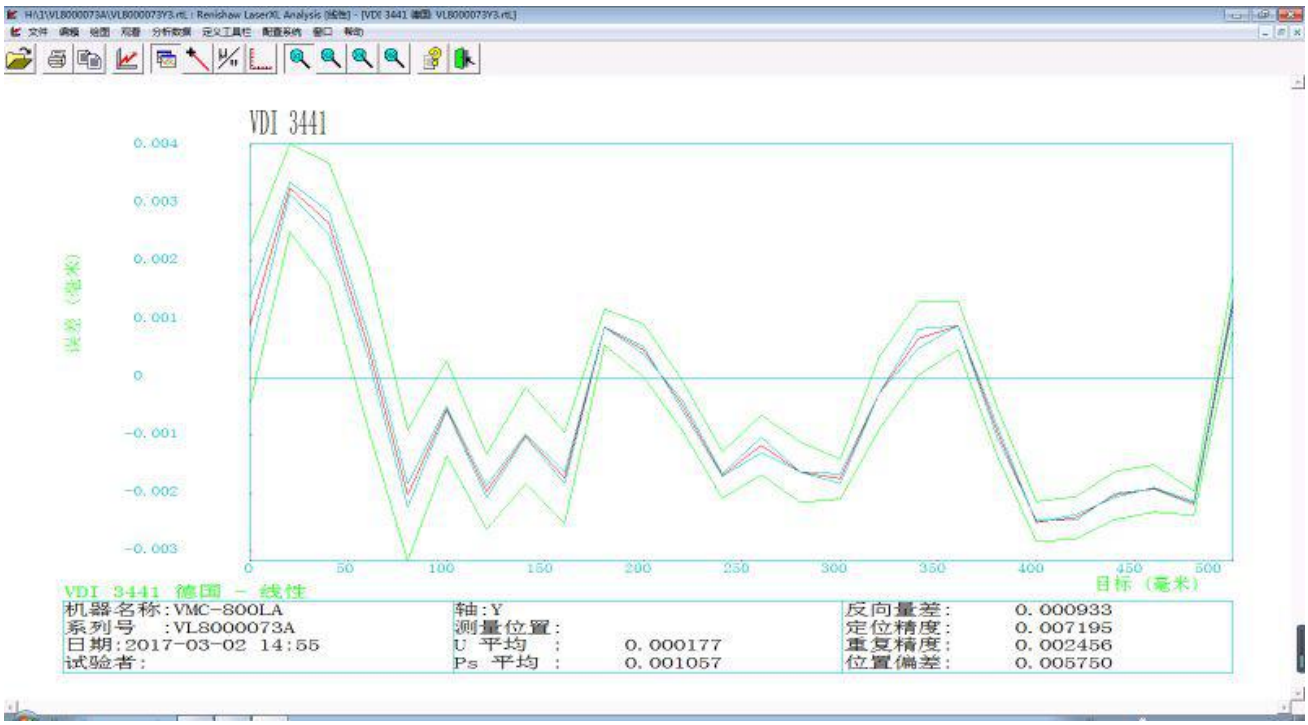


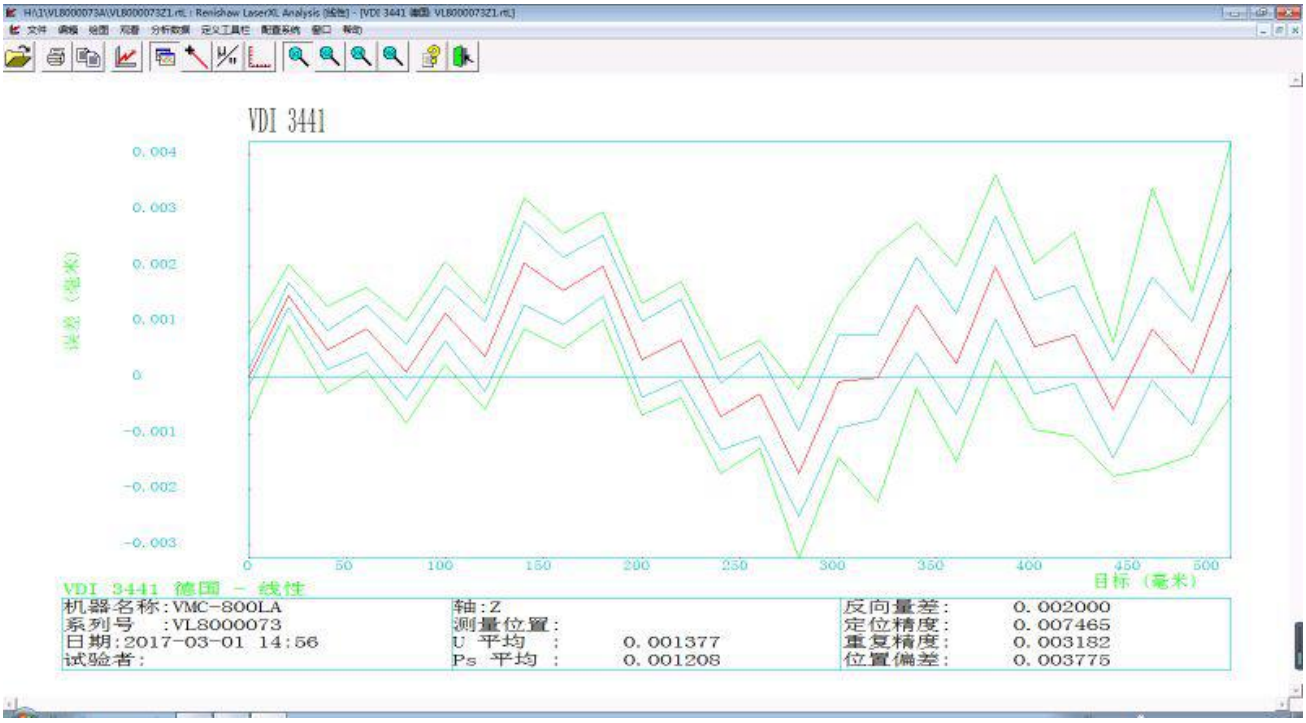




以上图形可以看出 X、Y、Z 轴机械装配定位精度，没有进行过数据校准，体现出机械装配质量，一般是制造厂家的内控标准。







以上图形可以看出经过激光干涉仪校准后 X、Y、Z 轴定位精度和重复定位精度，一般会影响机械加工精度，要求必须达到 ISO 10791-4：1998.IDT 标准，我公司远远高于此标准。

八、设备技术培训

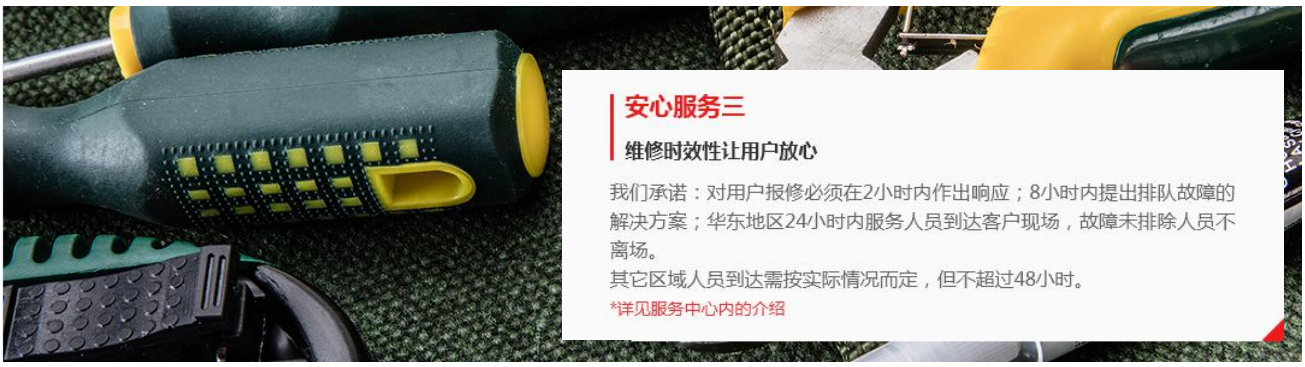
卖方负责对买方的操作人员和维护人员进行培训，技术培训包括专业技能和现场技术培训。培训内容包括设备结构及维护、设备控制及操作，培训在买方现场联系实际进行，要求卖方技术人员指导，制定培训大纲，提前三个月提供给买方认可。通过培训，买方的操作人员和维护人员能掌握有关操作和维修技能，较熟练地调整工艺，及时处理各种故障。

供方负责为需方进行技术培训，培训时间为 3～7 个工作日，培训人员 2～5 人。在合同签定以后，用户可在机床到位之前派人到卖方工厂进行实地培训。食宿，交通费买方自理。

九、保修服务承诺

自验收合格之日起，机床免费保修壹年。在保修期内，如设备不能正常工作，卖方在接到买方通知后 48 小时内，派工程师到买方工厂处理，如属不正当使用造成损坏，收取零件成本费。**（可详见骏宇服务承诺书）**

互联网方式做服务，骏宇安心服务



十、部分客户案例：

序号	用户名称	设备名称	机型	数量	所在地
1	博士电动（中国）有限公司	立加	LF1160	15	杭州
2	苏州黑猫（集团）有限公司	立加	LF1160	25	苏州
3	温州冠盛（集团）有限公司	立加	LF855	22	南京工厂
4	台州日和摇臂机械	立加	LF1160	18	台州
5	大和热磁（中国）	立加	LF855	13	杭州
6					
7					

杭州骏宇科技有限公司

地　址：　杭州市萧山区临浦镇

电　话：　400-6535-885

传　真：　0571-82780993

联系人：

E-mail：　sales@junycnc.com

网　址：　www.junycnc.com

骏 宇 官 网