

2 小时以内响应保修
Warranty response within 2 hours

24 小时以内到达现场
Arriving at site within 24 hour

33 家销售服务网点遍布全国
Nationwide 33 sales service networks

提供融资租赁服务
Financial leasing service

提供组线、集成、交钥匙等一体化方案
All-in-one solution of production line design ,integration and turnkey ,etc.



宁波海天精工股份有限公司
NINGBO HAITIAN PRECISION MACHINERY CO., LTD.

地址：宁波市北仑区小港海天路 1688 号
邮政编码：315800
销售热线：0574-86182525
销售传真：0574-86182518
售后服务：400-926-2116
企业网址：www.haitianprecision.com
企业邮箱：hision@mail.haitian.com
外贸热线：0574-86182580



CNC MACHINE TOOLS FOR MOLD INDUSTRIES SOLUTIONS

高速 高效 高精
HIGH SPEED | HIGH EFFICIENCY | HIGH ACCURACY

MOUS II - MOUP | GRUe II - GNUe | DFS

HISION

产品介绍

科技引领未来，高速系列产品拥有多项专利技术，融汇高模态频率、高动态响应，人机工程、节能环保等高端技术，为客户呈现完美的高速切削体验。产品适用于高硬度材料、有色金属、塑料等加工领域。广泛应用于模具、航空、航天、轨道交通、汽车、家用电器、医疗等高端制造业。



目录



定梁系列高速龙门加工中心

MOUS II [Page 03-06]

MOUP [Page 07-08]



定梁系列龙门加工中心

GRUe II [Page 09-12]

GNUe [Page 09-12]



五轴高速铣削中心

DFS2715 [Page 13-15]

DFS3220 [Page 13-15]

BFM2025 [Page 16]





定梁系列高速龙门加工中心

MOUS II - MOUP

MOUS/P 系列采用海天精工专利技术进行设计，使该系列机床具备高模态频率特性、高动态特性、优良的温度适应性、优益的加工导航功能、优秀的人机工程等，同时具备高速电主轴，使该系列机床极其适应模具加工。



龙门框架

- 横梁立柱一体式龙门框架，基体稳固。
- 横梁截面采用阶梯式结构，大截面，大跨距。
- 主轴中心到 Z 轴导轨面距离短，翻转矩小，结构刚性好。

高性能电主轴

- 自主研发及制造的高性能电主轴，可配置 12000 转和 15000 转电主轴。
- 内置电机直驱，无其他振动源。
- 低转速大扭矩，高速恒功率。



刀库

- 可选配 16/24 把刀库，动作平稳，换刀速度快。
- 且可配备刀库防护，防止铁屑进非加工区域。



刀具自动测量系统 (选项)

- 配备刀具自动测量系统可实现刀具长度、半径测量、刀具断折、磨损、破损监控等功能，提高机床的可靠性。



刀具油备冷却系统 (选项)

- 有效的保护刀具并延长其使用寿命。
- 可获得极高的模具精度和表面光洁度。



MOUS II

项目	单位	MOUS13 II x8	MOUS13 II x16	MOUS13 II x21
» 加工范围				
X 轴行程	mm	1300	1600	2000
Y 轴行程	mm	800	1300	1300
Z 轴行程	mm	700	700	700
龙门有效宽度	mm	1380	1380	1380
工作台面至主轴端面的距离	mm	150-850	150-850	150-850
» 工作台				
工作台尺寸	mm	1300x850	1300x1800	1300x2200
工作台承重	t	1.5	4	5
T 型槽规格 (宽度 x 间距 x 个数)		22x160x5	22x160x8	22x160x8
» 驱动进给				
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	20/20/20	20/20/20	16/20/20
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	20/24/24	20/24/24	18/24/24
» 主轴				
驱动方式		电主轴	电主轴	电主轴
主轴最高转速	rpm	15000	15000	15000
主轴功率 (S1/S6)	低档	kW	15/18.5	15/18.5
	高档	kW	18.5/22	18.5/22
主轴扭矩 (S1/S6)	低档	N.m	95.5/167	95.5/167
	高档	N.m	50.5/81.7	50.5/81.7
主轴锥孔		HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63
滑枕截面	mm	350x350	350x350	350x350
» 刀库 (选项)				
刀库容量	T	16/24	16/24	16/24
刀柄形式		HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ35/Φ66	Φ35/Φ66	Φ35/Φ66
最大刀具长度	mm	300	300	300
最大刀具重量	kg	8	8	8
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)				
定位精度 X/Y/Z	mm	0.012(0.008 带光栅尺)/0.012(0.008 带光栅尺)/0.010(0.006 带光栅尺)		
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.008 (0.006 带光栅尺)/0.008 (0.006 带光栅尺)/0.006 (0.005 带光栅尺)		
» 其它				
电源总容量	kVA	65	65	65
机床重量	t	12.5	16.5	19.5
机床外形尺寸 (长 x 宽 x 高)	cm	360x355x420	560x388x420	690x388x420

标准配置 MOUS II

1. 数控系统: 三菱 M80(MOUS13 IIx8 为三菱 M830)
2. HISION 电主轴
3. 主轴恒温冷却系统
4. 气动、液压、集中润滑系统
5. 机床全防护
6. 机内自动排屑装置
7. 刀具冷却系统
8. 三色灯、照明灯
9. 刀具寿命管理
10. SSS 模具加工功能

* 选项配置请参阅封底二维码

MOUS II

项目	单位	MOUS16 II x20	MOUS16 II x25	MOUS16 II x30
» 加工范围				
X 轴行程	mm	2000	2500	3100
Y 轴行程	mm	1500	1500	1500
Z 轴行程	mm	800	800	800
龙门有效宽度	mm	1580	1580	1580
工作台面至主轴端面的距离	mm	200-1000	200-1000	200-1000
» 工作台				
工作台尺寸	mm	1500x2000	1500x2500	1500x3000
工作台承重	t	6	8	10
T 型槽规格 (宽度 x 间距 x 个数)		22x160x9	22x160x9	22x160x9
» 驱动进给				
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	16/20/20	16/20/20	16/20/20
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	18/24/24	18/24/24	18/24/24
» 主轴				
驱动方式		电主轴	电主轴	电主轴
主轴最高转速	rpm	15000	15000	15000
主轴功率 (S1/S6)	低档	kW	15/18.5	15/18.5
	高档	kW	18.5/22	18.5/22
主轴扭矩 (S1/S6)	低档	N.m	95.5/167	95.5/167
	高档	N.m	50.5/81.7	50.5/81.7
主轴锥孔		HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63
滑枕截面	mm	350x350	350x350	350x350
» 刀库 (选项)				
刀库容量	T	16/24	16/24	16/24
刀柄形式		HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ35/Φ66	Φ35/Φ66	Φ35/Φ66
最大刀具长度	mm	300	300	300
最大刀具重量	kg	8	8	8
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)				
定位精度 X/Y/Z	mm	0.012(0.008 带光栅尺)/0.012(0.008 带光栅尺)/0.010(0.006 带光栅尺)		
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.008 (0.006 带光栅尺)/0.008 (0.006 带光栅尺)/0.006 (0.005 带光栅尺)		
» 其它				
电源总容量	kVA	65	65	65
机床重量	t	20	23	26.5
机床外形尺寸 (长 x 宽 x 高)	cm	741x400x435	777x400x435	941x400x435

标准配置 MOUS II

1. 数控系统: 三菱 M80
2. HISION 电主轴
3. 主轴恒温冷却系统
4. 气动、液压、集中润滑系统
5. 机床全防护
6. 机内自动排屑装置
7. 刀具冷却系统
8. 三色灯、照明灯
9. 刀具寿命管理
10. SSS 模具加工功能
11. 以太网功能
12. 原装 SD 卡 8G
13. 标准附件及相关文件
14. 常用维修工具
15. 机外链板排屑装置

* 选项配置请参阅封底二维码

MOUP

项目	单位	MOUP13X16	MOUP13X21	MOUP16X20
» 加工范围				
X 轴行程	mm	1600	2000	2000
Y 轴行程	mm	1300	1300	1500
Z 轴行程	mm	700	700	800
龙门有效宽度	mm	1380	1380	1580
工作台面至主轴端面的距离	mm	150-850	150-850	200-1000
» 工作台				
工作台尺寸	mm	1300x1800	1300x2200	1500x2000
工作台承重	t	4	5	6
T 型槽规格 (宽度 x 间距 x 个数)		22x160x8	22x160x8	22x160x9
» 驱动进给				
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	20/20/20	16/20/20	16/20/20
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	20/24/24	18/24/24	18/24/24
» 主轴				
驱动方式		电主轴	电主轴	电主轴
主轴最高转速	rpm	20000	20000	20000
主轴功率 (S1/S6)	kW	25/40	25/40	25/40
主轴扭矩 (S1/S6)	N.m	87/135	87/135	87/135
主轴锥孔		HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63
滑枕截面	mm	350x350	350x350	350x350
» 刀库 (选项)				
刀库容量	T	16/24	16/24	16/24
刀柄形式		HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ35/Φ66	Φ35/Φ66	Φ35/Φ66
最大刀具长度	mm	300	300	300
最大刀具重量	kg	8	8	8
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)				
定位精度 X/Y/Z	mm	0.008/0.008/0.006	0.008/0.008/0.006	0.008/0.008/0.006
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.006/0.006/0.005	0.006/0.006/0.005	0.006/0.006/0.005
» 其它				
电源总容量	kVA	65	65	65
机床重量	t	16.5	19.5	20
机床外形尺寸 (长 x 宽 x 高)	cm	560x388x420	690x388x420	741x400x421

标准配置 MOUP

1. 数控系统: SIEMENS 840DSL
2. Kessler 电主轴
3. 主轴恒温冷却系统
4. 气动、液压、集中润滑系统
5. 机床带顶全防护
6. 机内自动排屑装置
7. 刀具冷却系统
8. 三色灯、照明灯
9. 以太网功能
10. 全闭环光栅尺
11. 标准附件及相关文件
12. 常用维修工具
13. 机外链板排屑装置

* 选项配置请参阅封底二维码

MOUP

项目	单位	MOUP16X25	MOUP16X30
» 加工范围			
X 轴行程	mm	2500	3100
Y 轴行程	mm	1500	1500
Z 轴行程	mm	800	800
龙门有效宽度	mm	1580	1580
工作台面至主轴端面的距离	mm	200-1000	200-1000
» 工作台			
工作台尺寸	mm	1500x2500	1500x3000
工作台承重	t	8	10
T 型槽规格 (宽度 x 间距 x 个数)		22x160x9	22x160x9
» 驱动进给			
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	16/20/20	16/20/20
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	18/24/24	18/24/24
» 主轴			
驱动方式		电主轴	电主轴
主轴最高转速	rpm	20000	20000
主轴功率 (S1/S6)	kW	25/40	25/40
主轴扭矩 (S1/S6)	N.m	87/135	87/135
主轴锥孔		HSK-A63	HSK-A63
滑枕截面	mm	350x350	350x350
» 刀库 (选项)			
刀库容量	T	16/24	16/24
刀柄形式		HSK-A63	HSK-A63
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ35/Φ66	Φ35/Φ66
最大刀具长度	mm	300	300
最大刀具重量	kg	8	8
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)			
定位精度 X/Y/Z	mm	0.008/0.008/0.010	0.008/0.008/0.010
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.006/0.006/0.006	0.006/0.006/0.006
» 其它			
电源总容量	kVA	65	65
机床重量	t	23	26.5
机床外形尺寸 (长 x 宽 x 高)	cm	777x400x421	941x400x435

标准配置 MOUP

1. 数控系统: SIEMENS 840DSL
2. Kessler 电主轴
3. 主轴恒温冷却系统
4. 气动、液压、集中润滑系统
5. 机床带顶全防护
6. 机内自动排屑装置
7. 刀具冷却系统
8. 三色灯、照明灯
9. 以太网功能
10. 全闭环光栅尺
11. 标准附件及相关文件
12. 常用维修工具
13. 机外链板排屑装置

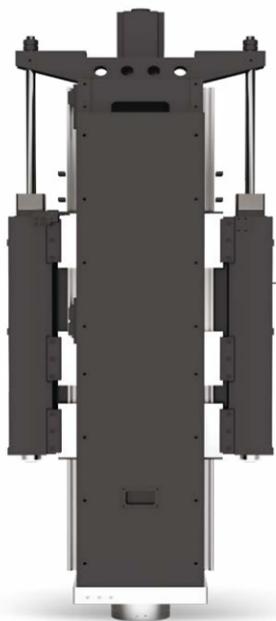
* 选项配置请参阅封底二维码



定梁系列龙门加工中心

GRUe II-GNUe

GRUe II / GNUe 定梁系列龙门加工中心，继承了传统龙门的高刚性几何框架。三轴采用线性导轨结构，大尺寸的滑枕截面，配备结构先进的大扭矩电主轴，丰富的自动附件头选项，使加工更高效；且赋予环保、节能的特性，广泛适用于覆盖件冲压模。



高刚性滑枕

- 高刚性滑枕配合大尺寸两线轨设计，摩擦系数低、动态性能好。
- 满足各种附件头的安装，适应多样化加工需求。

大功率、大扭矩电主轴

- 自主研发大扭矩电主轴。
- 主轴转速 6000rpm、最大扭矩 505/600N.m, 赋予机床强劲切削性能。



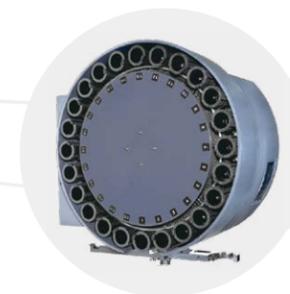
全自动 AC 摆头

- 丰富的附件头选项，可配置 4000rpm 全自动 AC 摆头。
- 使用 3+2 坐标转换功能，极大的拓展机床的适用能力。



立柱旋转头库

- 实现自动换头，结构紧凑。
- 减少加工辅助时间，提高了加工效率。



自动刀库 ATC

- 刀库具有提前备刀功能，在加工的同时预备好下一把刀，缩短非加工时间，提高加工效率。



GRUe II

项目	单位	GRUe28 II x40	GRUe28 II x50
» 加工范围			
X 轴行程	mm	4200	5500
Y 轴行程	mm	2700	2700
Z 轴行程	mm	1000	1000
龙门有效宽度	mm	2800	2800
工作台面至主轴端面的距离	mm	250-1250	250-1250
» 工作台			
工作台尺寸	mm	2000x4000	2000x5000
工作台承重	t	18	22
T 型槽规格 (宽度 x 间距 x 个数)		22x200x9	22x200x9
» 驱动进给			
切削速度 X/Y/Z	m/min	10/10/10	10/10/10
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	12/15/15	10/15/15
» 主轴			
驱动方式		高速电主轴直驱	高速电主轴直驱
主轴转速	rpm	50-6000	50-6000
主轴功率	kW	22/25	22/25
主轴扭矩	N.m	505/600	505/600
主轴锥度及规格		BT50	BT50
滑枕截面	mm	420x430	420x430
» 刀库 (选项)			
刀库容量	T	24/40	24/40
刀柄形式		BT50	BT50
最大直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220
最大长度	mm	300	300
最大重量	kg	20	20
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)			
定位精度 X/Y/Z	mm	0.02/0.018/0.015	0.025/0.018/0.015
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.015/0.015/0.01	0.018/0.015/0.01
» 其它			
电源总容量	kVA	55	55
机床重量	t	48	53
机床轮廓尺寸	cm	1250x530x560	1500x530x560

标准配置 GRUe II

- | | | |
|-------------------|-------------|--------------|
| 1. 数控系统: FANUC 0i | 5. 机床局部防护 | 9. 标准附件及相关文件 |
| 2. HISION 电主轴 | 6. 机内自动排屑装置 | 10. 常用维修工具 |
| 3. 主轴恒温冷却系统 | 7. 刀具冷却系统 | 11. 机外链板排屑装置 |
| 4. 气动、液压、集中润滑系统 | 8. 三色灯、照明灯 | |

* 选项配置请参阅封底二维码

GNUe

项目	单位	GNUe32x40	GNUe32x50
» 加工范围			
X 轴行程	mm	4200	5500
Y 轴行程	mm	3200	3200
Z 轴行程	mm	1250	1250
龙门有效宽度	mm	3200	3200
工作台面至主轴端面的距离	mm	150-1400	150-1400
» 工作台			
工作台尺寸	mm	2500x4000	2500x5000
工作台承重	t	20	25
T 型槽规格 (宽度 x 间距 x 个数)		28x200x12	28x200x12
» 驱动进给			
切削速度 X/Y/Z	m/min	10/10/10	10/10/10
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	12/15/15	10/15/15
» 主轴			
驱动方式		高速电主轴直驱	高速电主轴直驱
主轴转速	rpm	50-6000	50-6000
主轴功率	kW	22/25	22/25
主轴扭矩	N.m	505/600	505/600
主轴锥度及规格		BT50	BT50
滑枕截面	mm	420x430	420x430
» 刀库 (选项)			
刀库容量	T	24/40	24/40
刀柄形式		BT50	BT50
最大直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220
最大长度	mm	400	400
最大重量	kg	25	25
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)			
定位精度 X/Y/Z	mm	0.02/0.02/0.015	0.025/0.02/0.015
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.015/0.018/0.01	0.018/0.018/0.01
» 其它			
电源总容量	kVA	65	65
机床重量	t	65	70
机床轮廓尺寸	cm	1250x570x715	1500x570x715

标准配置 GNUe

- | | | |
|-------------------|-------------|--------------|
| 1. 数控系统: FANUC 0i | 5. 机床局部防护 | 9. 标准附件及相关文件 |
| 2. HISION 电主轴 | 6. 机内自动排屑装置 | 10. 常用维修工具 |
| 3. 主轴恒温冷却系统 | 7. 刀具冷却系统 | 11. 机外链板排屑装置 |
| 4. 气动、液压、集中润滑系统 | 8. 三色灯、照明灯 | |

* 选项配置请参阅封底二维码



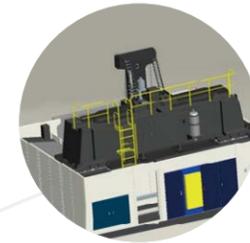
五轴高速铣削中心

DFS / BFM

融入高动态性能加工理念，使其具有加工复杂型面所需的高速和高精的特性，广泛应用于大型模具曲面加工、多角度深腔槽孔类模具加工、大中型汽车覆盖件量检具加工等。

刀库

- 可选配 16/24 把刀库，动作平稳，换刀速度快。
- 且可配备刀库防护，防止铁屑进非加工区域。



日常保养方便

- 机床四周全防护。
- 结构紧凑。
- 电气系统，液压、气动、润滑系统集中控制，维修操作方便。



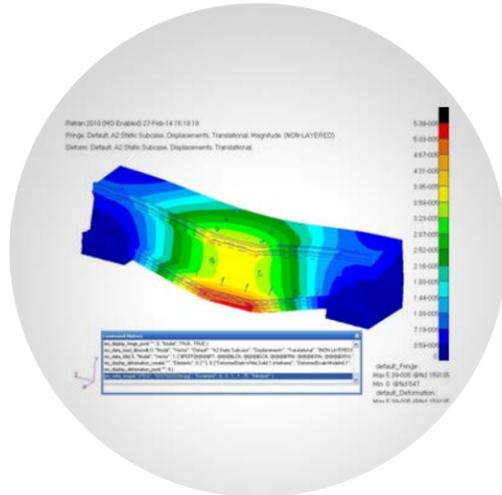
AC 联动双摆头

- 德国 KESSLER 五轴铣头。
- HSK-A63 刀具接口，转速高、恒功率范围宽的优点，是目前高硬度模具精加工之首选主轴。
- 可实现以铣代磨的表面光洁度功效。



操作系统

- 采用海德汉 TNC640 系统，三环回馈级联控制。
- 具有精细插补功能，RTCP 五轴联动铣削功能，满足零件高效、高精加工。



桥式龙门框架

- 整机采用高架桥式结构，外形似等腰 T 型，结构稳固。
- 恒惯量设计理念，确保机床具有优良的静、动态特性和热稳定性。
- 滑枕和横梁采用焊接结构件，刚性强、质量轻，保证整机具有较高固有频率，避免切削振动。



DFS

项目	单位	DFS2715	DFS3220
» 加工范围			
X 轴行程	mm	2700	3200
Y 轴行程	mm	1600	2200
Z 轴行程	mm	1000	1000
B 轴回转范围	度	±105	±105
C 轴回转范围	度	±200	±200
龙门有效宽度	mm	3700	4200
主轴垂直方向端面至工作台面距离	mm	270~1270	270~1270
主轴水平方向中心线至工作台面距离	mm	610~1610	610~1610
» 工作台			
工作台尺寸	mm	2000x3000	2500x3500
工作台承重	t	30	40
T 型槽规格 (宽度 x 间距 x 个数)		28x250x8	28x250x10
» 驱动进给			
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	12/12/12	12/12/12
最大切削速度 B/C	°/s	360/360	360/360
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	15/15/15	15/15/15
最大加速度 X/Y/Z	m/s ²	2.5/2.5/2.5	2.5/2.5/2.5
最大加速度 B/C	°/s ²	1800/1800	1800/1800
» 主轴			
驱动方式		电主轴	电主轴
主轴最高转速	rpm	24000	24000
主轴功率 (S1/S6-40%)	kW	43/52	43/52
主轴扭矩 (S1/S6-40%)	N.m	67/83	67/83
主轴锥孔		HSK-A63	HSK-A63
滑枕截面	mm	460x460	460x460
» 刀库 (选项)			
刀库容量	T	24	24
刀柄形式		HSK-A63	HSK-A63
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ75/Φ120	Φ75/Φ120
最大刀具长度	mm	270	270
最大刀具重量	kg	6	6
» 精度 (执行标准 GB/T17421.2-2000)			
定位精度 X/Y/Z	mm	0.02/0.015/0.015	0.025/0.02/0.015
定位精度 B/C	" (角秒)	6/6	6/6
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.012/0.012/0.01	0.015/0.012/0.01
重复定位精度 B/C	" (角秒)	4/4	4/4
» 其它			
电源总容量	kVA	120	120
机床重量	t	42	48
机床外形尺寸 (长 x 宽 x 高)	cm	650x540x520	700x570x520

标准配置 DFS

- | | | |
|-----------------------------------|------------------|----------------|
| 1. 数控系统: HEIDENHAIN TNC640 | 8. 机床液压系统 | 15. 防护门安全电子门锁 |
| 2. Kessler B/C 联动双摆头, B 轴摆长 340mm | 9. 主轴保护前端气封 | 16. 可移动操作手持单元盒 |
| 3. Kessler-24000rpm 高速电主轴 | 10. Z 轴液压平衡系统 | 17. 三色灯、照明灯 |
| 4. 主轴轴承油雾润滑系统 | 11. 全闭环光栅 | 18. 电柜空调 |
| 5. 主轴及 B/C 轴恒温冷却系统 | 12. 工作台前端自动排屑装置 | 19. 标准附件和相关文件 |
| 6. 坐标轴油脂自动润滑系统 | 13. 刀具水冷系统及大容量水箱 | |
| 7. 机床气动系统 | 14. 机床全防护 | |

* 选项配置请参阅封底二维码

BFM

项目	单位	BFM2025
» 加工范围		
X 轴行程	mm	2500
Y 轴行程	mm	2000
Z 轴行程	mm	800
A 轴回转范围	度	±105
C 轴回转范围	度	±200
龙门有效宽度	mm	2700
主轴垂直方向端面至工作台面距离	mm	500~1300
主轴水平方向中心线至工作台面距离	mm	725~1525
» 工作台		
工作台尺寸	mm	2200x2500
工作台承重	t	35
T 型槽规格 (宽度 x 间距 x 个数)		22x200x9
» 驱动进给		
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	15/15/15
最大切削速度 A/C	°/s	360/360
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	15/20/15
最大加速度 X/Y/Z	m/s ²	2.5/2.5/2.5
最大加速度 A/C	°/s ²	1800/1800
» 主轴		
驱动方式		电主轴
主轴最高转速	rpm	24000
主轴功率 (S1/S6-40%)	kW	20/26
主轴扭矩 (S1/S6-40%)	N.m	26/34
主轴锥孔		HSK-A63
滑枕截面	mm	400x480
» 刀库 (选项)		
刀库容量	T	20
刀柄形式		HSK-A63
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ63/Φ63
最大刀具长度	mm	270
最大刀具重量	kg	6
» 精度 (执行标准 GB/T17421.2-2000)		
定位精度 X/Y/Z	mm	0.02/0.01/0.01
定位精度 A/C	" (角秒)	±5/±5
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.01/0.008/0.008
重复定位精度 A/C	" (角秒)	4/4
» 其它		
电源总容量	kVA	120
机床重量	t	35
机床外形尺寸 (长 x 宽 x 高)	cm	650x540x520

标准配置 BFM

- | | | |
|----------------------------|------------------|----------------|
| 1. 数控系统: HEIDENHAIN TNC640 | 8. 机床液压系统 | 15. 防护门安全电子门锁 |
| 2. Kessler A/C 微型单摆头 | 9. 主轴保护前端气封 | 16. 可移动操作手持单元盒 |
| 3. Kessler-24000rpm 高速电主轴 | 10. Z 轴液压平衡系统 | 17. 三色灯、照明灯 |
| 4. 主轴轴承油雾润滑系统 | 11. 全闭环光栅 | 18. 电柜空调 |
| 5. 主轴及 A/C 轴恒温冷却系统 | 12. 工作台前端自动排屑装置 | 19. 标准附件和相关文件 |
| 6. 坐标轴油脂自动润滑系统 | 13. 刀具水冷系统及大容量水箱 | 20. 丝杠中空冷却 |
| 7. 机床气动系统 | 14. 机床全防护 | 21. 机外链板排屑装置 |

* 选项配置请参阅封底二维码



匠心制造 精益求精

宁波海天精工股份有限公司是一家专业制造数控机床的上市企业，拥有宁波大港制造基地、宁波堰山制造基地、大连海天精工制造基地，共计 30 余万平方米的现代化恒温加工装配厂房，员工近 1500 人，是国家重大技术装备企业，国家高新技术企业，省级高新技术研发中心。主要产品包含各类龙门加工中心、立式加工中心、卧式加工中心、数控车床、车削中心等产品系列。广泛应用于汽车、航空航天、轨道交通、模具制造、船舶柴油机、工程机械、机械制造等行业。海天精工秉承海天集团半个世纪先进管理理念，以客户为中心，通过售前、售中、售后服务，为客户提供最优性价比的解决方案，使客户获取至为优异的产品效能，缔造如您所愿的产业价值。

