

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

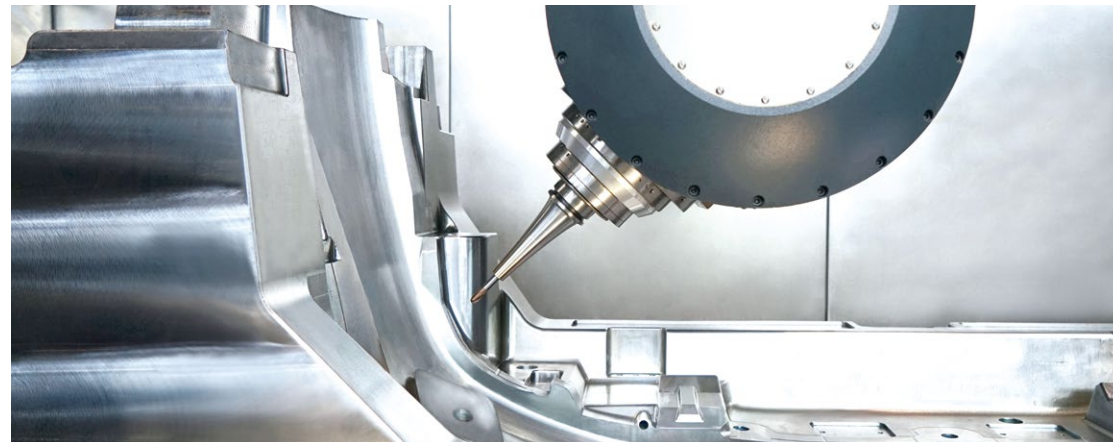
高速 高效 高精
HIGH SPEED | HIGH EFFICIENCY | HIGH ACCURACY

MOUS II - MOUP | GRUe II - GNUe | DFS

HISKON

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	20/24	20/24	20/24
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
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

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	20/24	20/24	20/24
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	20/24	20/24	20/24
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	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	20/24	20/24
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	0.012(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
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

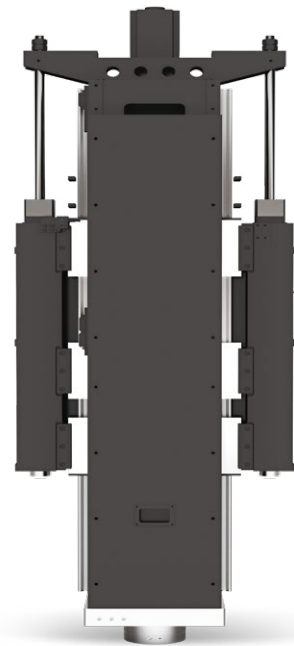
* 选项配置请参阅封底二维码



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。

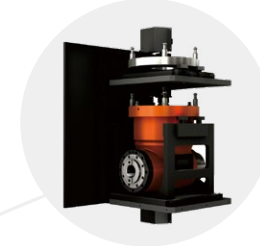
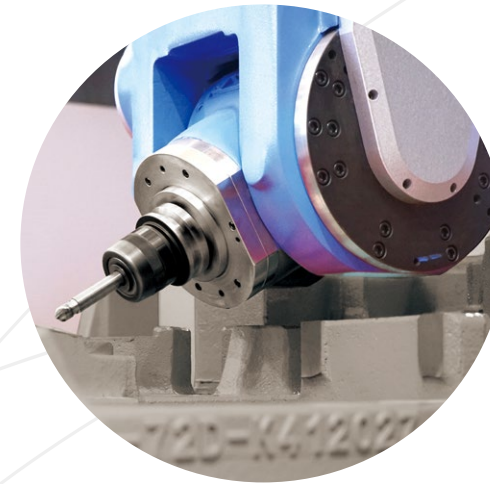


大功率、大扭矩电主轴

- 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

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. 机床局部防护

6. 机内自动排屑装置

7. 刀具冷却系统

8. 三色灯、照明灯
9. 标准附件及相关文件

10. 常用维修工具

11. 机外链板排屑装置

* 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

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. 机床局部防护

6. 机内自动排屑装置

7. 刀具冷却系统

8. 三色灯、照明灯
9. 标准附件及相关文件

10. 常用维修工具

11. 机外链板排屑装置

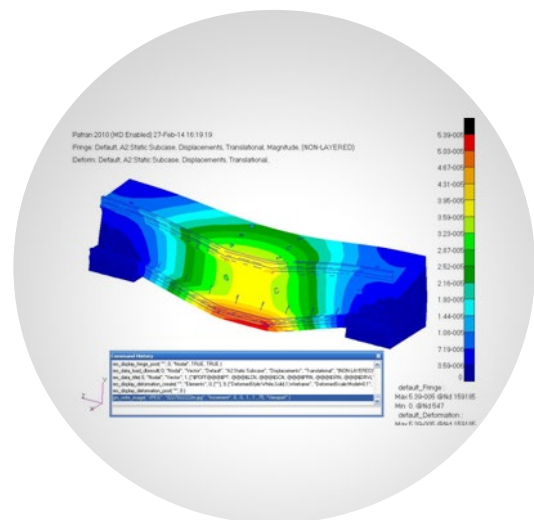
* 选项配置请参阅封底二维码



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。



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。



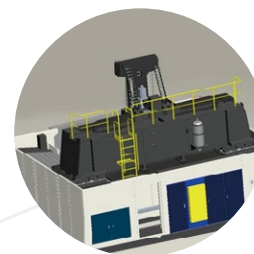
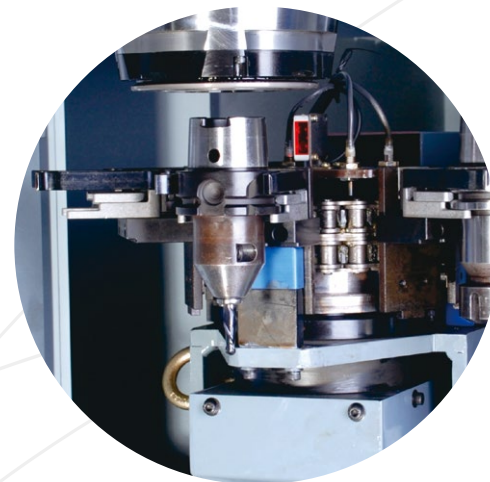
桥式龙门框架

- 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。



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，防止铁屑进入非加工区域。



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。



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。



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/s2	2.5/2.5/2.5	2.5/2.5/2.5
最大加速度 B/C	°/s2	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

2. Kessler B/C 联动双摆头，B 轴摆长 340mm

3. Kessler-24000rpm 高速电主轴

4. 主轴轴承油雾润滑系统

5. 主轴及 B/C 轴恒温冷却系统

6. 坐标轴油脂自动润滑系统

7. 机床气动系统
8. 机床液压系统

9. 主轴保护前端气封

10. Z 轴液压平衡系统

11. 全闭环光栅

12. 工作台前端自动排屑装置

13. 刀具水冷系统及 1000 大容量水箱

14. 机床全防护

15. 防护门安全电子门锁

16. 可移动操作手持单元盒

17. 三色灯、照明灯

18. 电柜空调

19. 标准附件和相关文件

* 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	±110
C 轴回转范围	度	±360
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/s2	2.5/2.5/2.5
最大加速度 A/C	°/s2	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)	6/6
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

2. Kessler A/C 单臂摆头 T-180526

3. Kessler-24000rpm 高速电主轴

4. 主轴轴承油雾润滑系统

5. 主轴及 A/C 轴恒温冷却系统

6. 坐标轴油脂自动润滑系统

7. 机床气动系统
8. 机床液压系统

9. 主轴保护前端气封

10. Z 轴液压平衡系统

11. 全闭环光栅

12. 工作台前端自动排屑装置

13. 刀具水冷系统及 1000 大容量水箱

14. 机床全防护

* 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镗铣加工中心、卧式加工中心、立式加工中心、数控立车、数控车削中心、大型卧式镗铣床等六大系列产品。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。

