

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



立式加工中心 / 龙门立式加工中心
VERTICAL MACHINING CENTER
/DOUBLE COLUMN MACHINING CENTER

VMC II - GU / GUe II

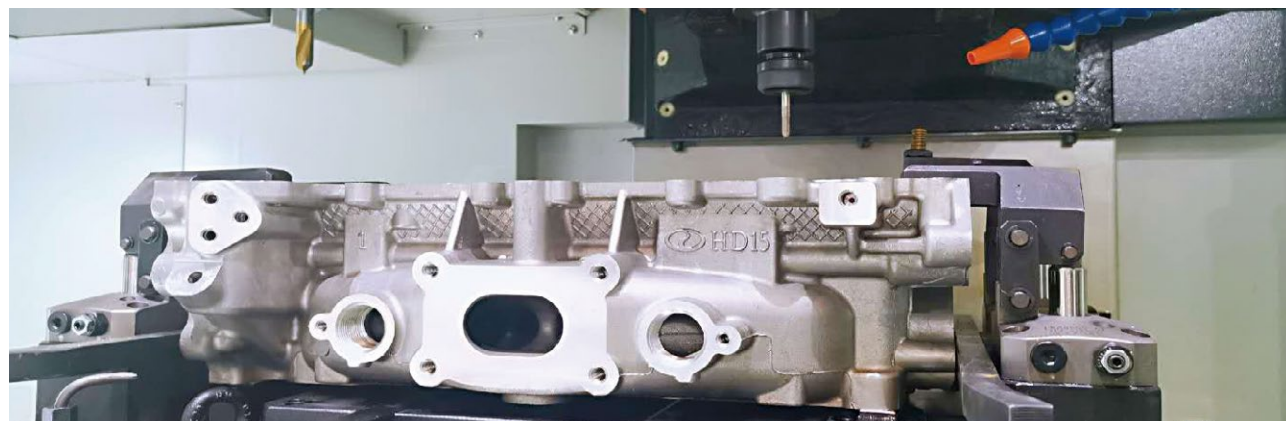
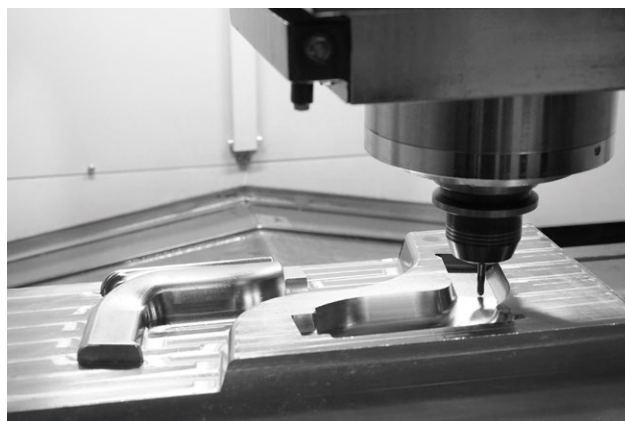
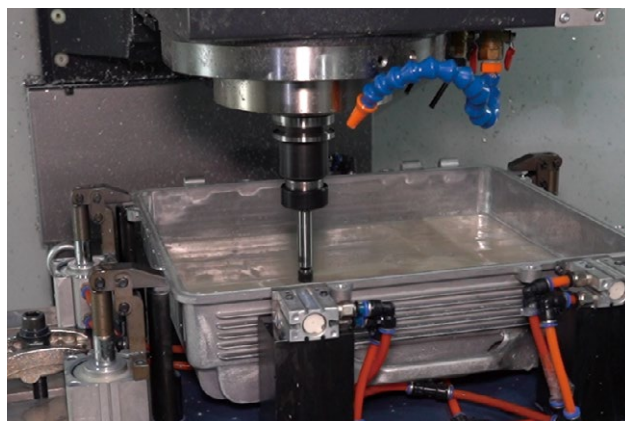
HISON



产品介绍

VMC II 系列立式加工中心，是在 VMC 的基础上全新升级，旨在打造一款高性价比经典产品。该产品广泛应用于汽车零部件、工程机械及其他通用行业领域。

GU II 产品在继承龙门结构优势以及市场需求的基础上，全新推出硬轨滑枕结构，使龙门立式加工中心与传统 C 型立式加工中心的优势进一步拉大，为客户带来全新的体验。该产品适用于工程机械、汽车零部件、模具、塑料机械等领域。



立式加工中心/ 龙门立式加工中心

VMC760 II [Page 7/8]

VMC850 II [Page 7/8]

VMC1000 II [Page 7/8]

VMC1200 II [Page 7/8]



GU5 II [Page 7/8]

GUe5 II [Page 7/8]

GU6 II [Page 7/8]

GUe6 II [Page 7/8]





VMC II

新一代的 VMC II 系列沿用高强度的铸铁材料，采用大跨距的床身底座和立柱结构，为机床的加工性能提供坚实的基础和稳定的性能。搭载成熟的主轴系统和进给系统，保证了机床的稳定性和可靠性。全封闭封顶防护，为操作提供良好的环境。



高刚性设计

床身立柱大跨距，所有部件均采用优质铸铁材料，达到优越的减震性能、支撑刚性和出色的稳定性。

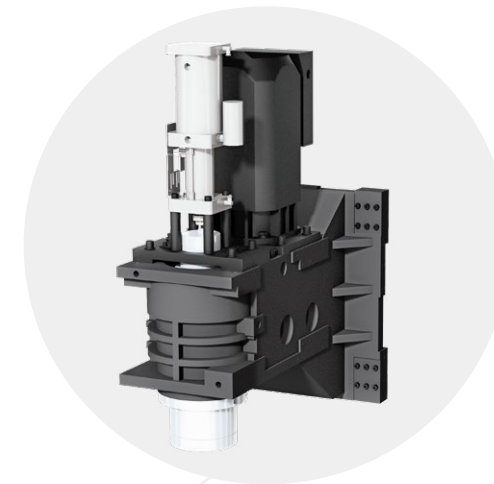


全防护

全封顶防护：优化升级，拒绝漏油、漏水、漏屑。

刀库防护：配备刀库防护，降低铁屑进入刀套的风险，提高机床稳定性。

VMC II



更智能化设计

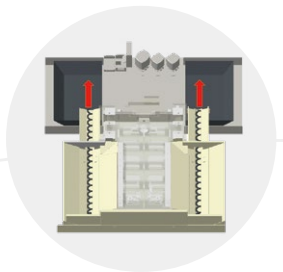
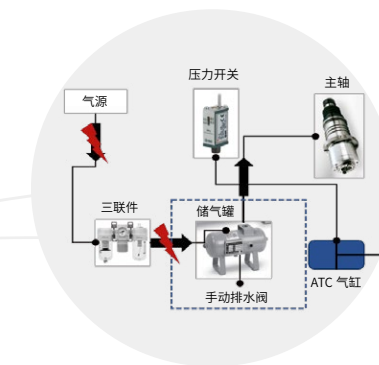
重力轴断电 & 急停提升：增加重力轴提升保护功能，在断电 & 急停状况下，防止主轴与工件发生碰撞。

异常负载检测功能：机床增加防撞保护功能，减少对主轴的伤害。

智能备刀模式：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。

换刀稳定性

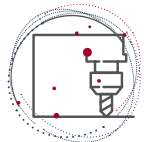
标配储气罐，使机床的气路不受工厂外部气源的影响，从而提高主轴换刀的稳定性。



多样化的排屑

多样化的排屑方式，满足客户的不同需求。





GU / GUe II

产品秉承传统龙门机床刚性强、结构对称、稳定性高等特点，通过有限元分析，优化基础部件结构，提升产品的动态性能，获取大功率、大扭矩、高效率、高精度的完美结合。

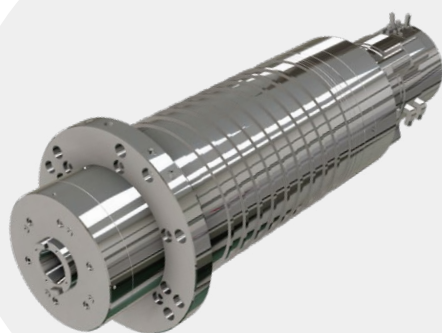


一体式龙门框架

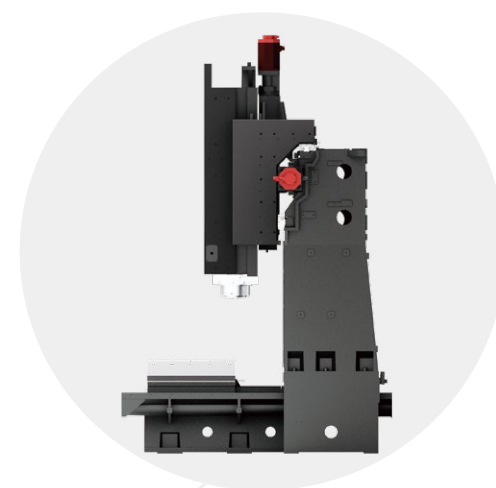
一体式龙门框架结构，整个工作台始终在龙门框架内移动，结构对称，刚性强，精度稳定性高。

内置电机主轴单元（GUe）

内置电机主轴，由内置电机直接驱动，实现机床“零传动”。采用星三角自动切换，实现低速大扭矩，高速大功率。



GU / GUe II



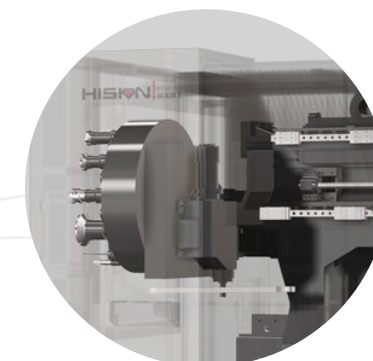
机械手刀库（选项）

选配 24 把机械手刀库，动作平稳，换刀速度快，且可配备刀库气动门防护，防止铁屑进入刀套的风险，提高机床稳定性。



集中保养

气动及润滑在外部集中配置，便于日常观察管理及日常保养。



主轴头伸出量小

横梁截面采用阶梯式结构，主轴中心到 Z 轴导轨的伸出量小，精度稳定性好。





VMC II

项目	单位	VMC760 II	VMC850 II	VMC1000 II	VMC1200 II
» 工作范围					
X 轴行程	mm	760	850	1000	1200
Y 轴行程	mm	400	500	600	600
Z 轴行程	mm	500	500	600	600
主轴端面到工作台距离	mm	150-650	150-650	150-750	150-750
» 工作台					
工作台尺寸	mm	900×400	1000×500	1200×600	1300×600
工作台最大承重	kg	300	600	800	600
T 型槽（槽数 × 宽度 × 间距）	mm	3×18×125	5×18×80	5×18×100	5×18×100
» 主轴					
驱动方式		皮带	皮带	皮带	皮带
主轴最高转速	rpm	8000	8000	8000	8000
主轴功率（连续 /30 分钟过载）	kW	5.5/7.5	7.5/11	7.5/11	7.5/11
主轴扭矩（连续 /30 分钟过载）	N.m	52.5/71.6	71.6/105	71.6/105	71.6/105
主轴锥孔		BT40	BT40	BT40	BT40
拉钉规格		P40T - I -MAS403	P40T - I -MAS403	P40T - I -MAS403	P40T - I -MAS403
» 驱动进给					
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	36/36/36	36/36/36	36/36/36	36/36/36
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	15/15/15	15/15/15	15/15/15	15/15/15
» 刀库					
刀库容量	T	24	24	24	24
刀库形式	-	机械手刀库	机械手刀库	机械手刀库	机械手刀库
最大刀具直径（满刀 / 相邻空刀）	mm	Φ78/Φ150	Φ78/Φ150	Φ78/Φ150	Φ78/Φ150
最大刀具长度	mm	300	300	300	300
最大刀具重量	kg	7	7	7	7
换刀时间 T-T	s	2.5	2.5	2.5	2.5
» 精度（GB/T20957.4-2007）					
定位精度 X/Y/Z	mm	0.007/0.005/0.005	0.008/0.005/0.005	0.008/0.006/0.006	0.008/0.006/0.006
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.004/0.003/0.003	0.005/0.003/0.003	0.005/0.004/0.004	0.005/0.004/0.004
» 其他					
电源总容量	kVA	25	30	30	30
机床重量	t	5.5	6	6.5	7
机床外形尺寸（长 x 宽 x 高）	cm	230x325x255	250x340x255	280x355x265	315x355x270

标准配置 VMC II

1. 数控系统：三菱 M80B

2. 机械主轴单元

3. 机械手式刀库

4. 气动、集中润滑系统
5. 主轴外部冷却系统

6. 机内螺旋排屑装置

7. 机床封顶防护

8. 工件清洁气枪
9. 三色灯、照明灯

10. 标准附件及相关文件

11. 机外手动接屑盒

* 选项配置请参阅封底二维码

GU II

项目	单位	GU5 II	GUe5 II	GU6 II	GUe6 II
» 工作范围					
X 轴行程	mm	1500	1300	1500	1500
Y 轴行程	mm	700	700	850	850
Z 轴行程	mm	600	700	700	700
龙门跨距	mm	1580	1580	1580	1580
主轴端面到工作台距离	mm	205-805	150-850	205-905	150-850
» 工作台					
工作台尺寸	mm	1400×700	1400×700	1500×850	1500×850
工作台最大承重	kg	2000	1500	3000	3000
T 型槽（槽数 × 宽度 × 间距）	mm	5×18×150	5x18x150	5x18x160	5x18x160
» 主轴					
驱动方式		二档齿轮传动	内置电主轴	二档齿轮传动	内置电主轴
主轴最高转速	rpm	6000	6000	6000	6000
主轴功率（连续 /30 分钟过载）	kW	15/18.5	11/15(低速) 11/18.5(高速)	15/18.5	15/30（低档） 22/30（高档）
主轴扭矩（连续 /30 分钟过载）	N.m	316/522	140/220(低速) 75/118(高速)	316/522	318/774（低档） 233/318（高档）
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50
拉钉规格		P50T-II-MAS403	P50T-II-MAS403	P50T-II-MAS403	P50T-II-MAS403
» 驱动进给					
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	20/20/15	32/36/20	20/20/15	24/24/15
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	12/12/10	20/20/10	12/12/10	20/20/10
» 刀库（选项）					
刀库容量	T	24	24	24	24
刀库形式	-	机械手刀库	机械手刀库	机械手刀库	机械手刀库
刀具最大直径（满刀 / 相邻空刀）	mm	Φ110（Φ200）	Φ110（Φ200）	Φ110（Φ200）	Φ110（Φ200）
刀具最大长度	mm	300	300	300	300
刀具最大重量	kg	20	15	20	20
» 精度（GB-T19362.1-2003）					
定位精度 X/Y/Z	mm	0.012/0.012/0.012（0.010/0.010/0.010 带光栅尺）			
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.008/0.008/0.008（0.006/0.006/0.006 带光栅尺）			
» 其他					
电源总容量	kVA	40	65	40	65
机床重量	t	13	12.5	13.7	13.7
机床外形尺寸（长 × 宽 × 高）	cm	440×335×410	350×300×400	440×335×420	440×335×420

标准配置 GU II / GUe II

1. 数控系统：FANUC 0i（GU II）
三菱 M80B（GUe II）

2. 主轴恒温冷却系统

3. 气动、液压、集中润滑系统
4. 刀具冷却系统

5. 机内螺旋排屑装置

6. 机外链板排屑带小型铁屑车

7. 机床全防护
8. 三色灯、照明灯

9. 标准附件及相关文件

* 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。

