

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

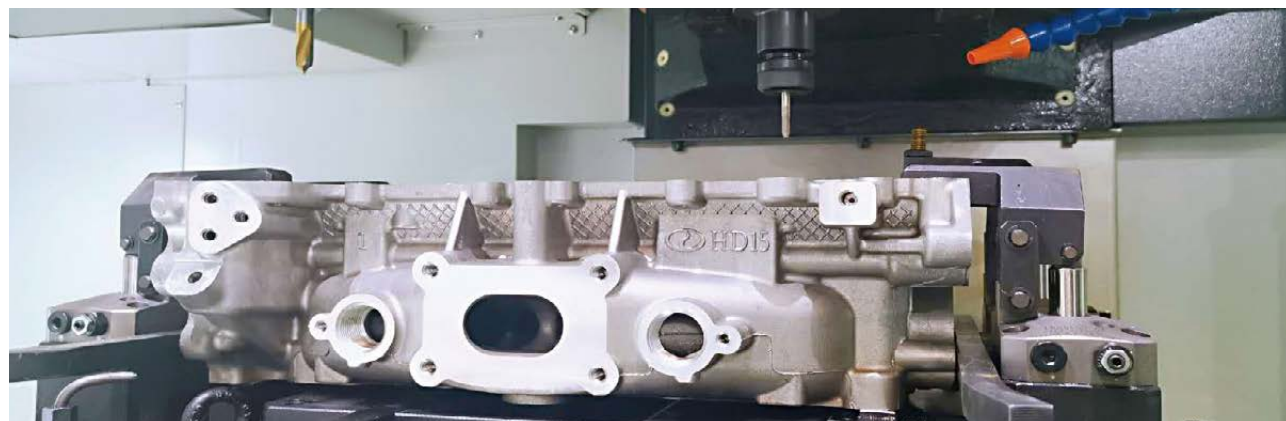
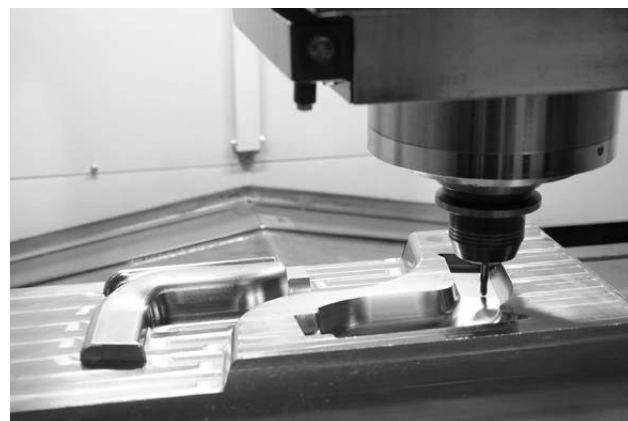
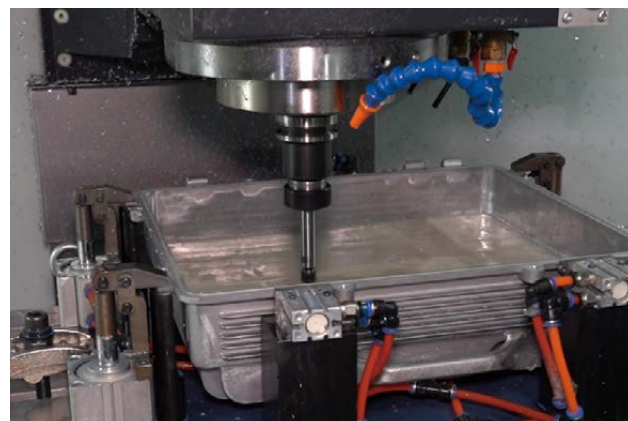
HISON



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]

VMC1300 II [Page 7/8]



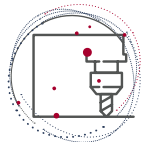
GU5 II [Page 7/8]

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。

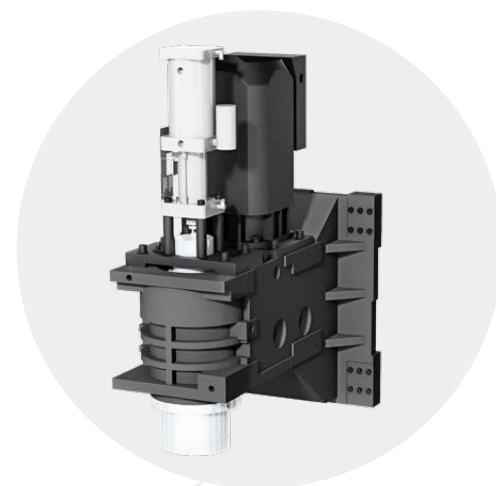


全防护

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

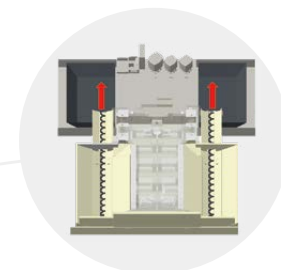
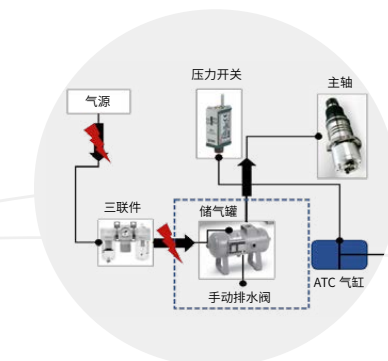
重力轴断电 & 急停提升：增加重力轴提升保护功能，在断电 & 急停状况下，防止主轴与工件发生碰撞。

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

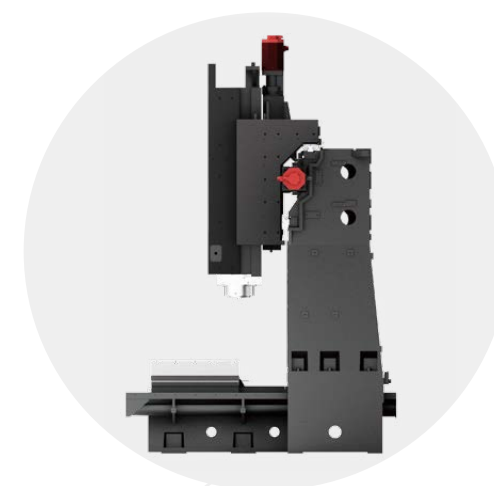
一体式龙门框架结构，整个工作台始终在龙门框架内移动，结构对称，刚性强，精度稳定性高。

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



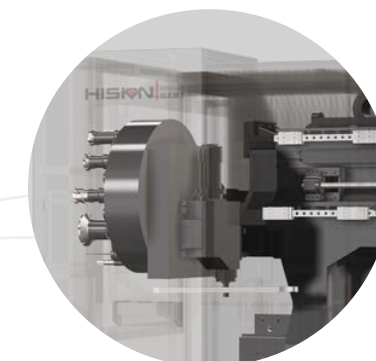
机械手刀库（选项）

选配 24 把机械手刀库，动作平稳，换刀速度快，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	VMC1300 II
» 工作范围						
X 轴行程	mm	760	850	1000	1200	1300
Y 轴行程	mm	400	500	600	600	650
Z 轴行程	mm	500	500	600	600	650
主轴端面到工作台距离	mm	150-650	150-650	150-750	150-750	150-800
» 工作台						
工作台尺寸	mm	900×400	1000×500	1200×600	1300×600	1500×650
工作台最大承重	kg	300	600	800	600	1200
T 型槽（槽数 × 宽度 × 间距）	mm	3×18×125	5×18×80	5×18×100	5×18×100	5×18×125
» 主轴						
驱动方式		皮带	皮带	皮带	皮带	皮带
主轴最高转速	rpm	8000	8000	8000	8000	8000
主轴功率（连续 /30 分钟过载）	kW	7.5/11	11/15	11/15	11/15	11/15
主轴扭矩（连续 /30 分钟过载）	N.m	53.7/105	78.7/143.2	78.7/143.2	78.7/143.2	78.7/143.2
主轴锥孔		BT40	BT40	BT40	BT40	BT40
拉钉规格		P40T - I -MAS403	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	30/30/20
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	15/15/15	15/15/15	15/15/15	15/15/15	12/12/10
» 刀库						
刀库容量	T	24	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	机械手式刀库
最大刀具直径（满刀 / 相邻空刀）	mm	Φ78/Φ150	Φ78/Φ150	Φ78/Φ150	Φ78/Φ150	Φ78/Φ150
最大刀具长度	mm	300	300	300	300	300
最大刀具重量	kg	7	7	7	7	7
换刀时间 T-T	s	2.5	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	0.010/0.008/0.008
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	0.007/0.006/0.006
» 其他						
电源总容量	kVA	25	30	30	30	30
机床重量	t	5.5	6	6.5	7	9
机床外形尺寸（长 x 宽 x 高）	cm	230x325x255	250x340x255	280x355x270	315x355x270	335x370x295

标准配置 VMC II

1. 数控系统：FANUC 0i

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. 机内后冲水排屑装置

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	1300	1300	1500	1500
Y 轴行程	mm	700	700	850	850
Z 轴行程	mm	700	700	700	700
龙门跨距	mm	1580	1580	1680	1680
主轴端面到工作台距离	mm	205-905	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	2000	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	15/30（低档） 22/30（高档）	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	318/774（低档） 233/318（高档）	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	24/24/15	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	20	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。

