

您拿到这个样本的时候，您一定是高光机床的金牌客户，感谢您的支持，您和高光机床的未来更精彩！

# 诚信

诚信精神

诚信是一个道德范畴，是公民的第二个身份证，是日常行为的诚实和正式交流的信用统称。





## Company Profile

# 公司简介

台州高光数控机床制造有限公司，是一家集研发、生产制造、市场营销、售后服务于一体的专业数控车床生产厂家。自公司成立以来，以优质的产品，合理的价格，专业的技术和诚信的服务赢得客户的信任，充分展示了公司以质量求生存，以信誉求发展的企业风貌，与众多的合作伙伴一起推动中国机械加工行业的高速发展！本公司坚持精益求精、不断开拓、推陈出新，研发出适应时代潮流的新机型以满足广大用户的需求，愿我们能携手并进、开拓未来！

携手  
并进

高光  
制造

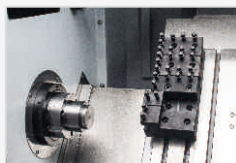
开拓  
未来

# 斜床身排刀机 线轨数控车床

Slant bed linear guide CNC lathe

**G-350**

操作系统可选



## ● 产品特点 Features

采用高强度铸铁45度斜置式床身底座结构，外观设计新颖，人性化的操作面板，全封闭防护；  
 主轴采用主轴单元并经过动平衡处理，提高主轴转速和改善加工零件的粗糙度；  
 导轨采用直线导轨，可实现高精度。

## ● 机床加工领域 CNC Processing range

此款机床最适合的加工领域：航空器材、光学精密件、汽车零部件、电子接插件、高级按钮配件、小阀门、钟表零件、螺纹接头等。对小零件，精密件、有色金属有特别良好的加工。

- ★ 小五金零件：钢件、不锈钢件、铜铝件
- ★ 短轴，盘类零件：精密轴销、轴套、主轴、环
- ★ 精密螺纹：高档螺纹接头、精密主轴锁帽、牙复螺母



## ● 机床技术参数表 Machine tool specifications

G-350	项目	单位	参考数据
工作范围	床身上最大回转直径	mm	Φ325
	拖板上最大回转直径	mm	Φ120
进给	X轴快移速度	mm/min	20000
	Z轴快移速度	mm/min	24000
	X轴最大行程	mm	300
	Z轴最大行程	mm	250
加工精度	X.Z轴重复定位精度	mm	± 0.003
	X.Z定位精度	mm	± 0.005
主轴	主轴		
	主轴转速	rpm	50-3000 (可配主轴单元)
	主电机	Kw	4 (伺服无分度)
	主轴通孔	mm	Φ49(配液压Φ34)
其它	床身结构形式		45度斜床身
	刀架方式		排刀架
	润滑方式		自动润滑
	冷却泵功率	W	90
	照明	V	220
	系统		选配
	机床外形尺寸(长 × 宽 × 高)	mm	1730 × 1200 × 1640
	机床重量	T	1.3

注：本产品说明、数据和实际之间可能存在误差，如有更改，恕不另行通知。

# 斜床身排刀机 线轨数控车床

Slant bed linear guide CNC lathe

**G-360L/460**

操作系统可选



● **产品特点 Features**

采用高强度铸铁45度斜置式床身底座结构，外观设计新颖，人性化的操作面板，全封闭防护；  
 主轴采用主轴单元并经过动平衡处理，提高主轴转速和改善加工零件的粗糙度；  
 导轨采用直线导轨，可实现高精度。

● **机床加工领域 CNC Processing range**

此款机床最适合的加工领域:航空器材、光学精密件、汽车零部件、电子接插件、高级按钮配件、小阀门、钟表零件、螺纹接头等。对小零件，精密件、有色金属有特别良好的加工。

- ★小五金零件:钢件、不锈钢件、铜铝件
- ★短轴，盘类零件:精密轴销、轴套、主轴、环
- ★精密螺纹:高档螺纹接头、精密主轴锁帽、牙复螺母



● **机床技术参数表 Machine tool specifications**

	项目	单位	G-360L	G-460
工作范围	床身上最大回转直径	mm	Φ360	Φ360
	拖板上最大回转直径	mm	Φ120	Φ120
	过主轴最大棒料直径	mm	Φ35	Φ46
进给	X轴快移速度	mm/min	20000	20000
	Z轴快移速度	mm/min	24000	24000
	X轴最大行程	mm	360	360
	Z轴最大行程	mm	280	280
加工精度	X、Z轴重复定位精度	mm	±0.003	±0.003
	X、Z定位精度	mm	±0.005	±0.005
主轴	套筒主轴		Φ150(A2-5)	Φ150(A2-5)
	主电机	Kw	5.5(伺服无分度)	5.5(伺服无分度)
	主轴转速	mm	50-4000	50-4000
	主轴通孔	rpm	Φ49(配液压Φ36)	Φ56(配液压Φ46)
	卡盘直径		选配(6寸/8寸)	选配(6寸/8寸)
其它	床身结构形式		45度斜床身	45度斜床身
	弹簧夹头		液压	液压
	刀架方式		排刀架	排刀架
	润滑方式		自动润滑	自动润滑
	冷却泵功率	W	120	120
	照明	V	220	220
	系统		选配	选配
	机床外形尺寸(长x宽x高)	mm	2000 × 1420 × 1700	2000 × 1420 × 1700
机床重量	T	1.8	1.8	

注：本产品说明、数据和实际之间可能存在误差，如有更改，恕不另行通知。

# 刀塔机 线轨数控车床

Slant bed linear guide CNC lathe

**G-400**

操作系统可选



● **产品特点 Features**

机床采用高强度铸铁日本30°斜床身整体铸造，外观设计新颖，人性化的操作面板，全封闭防护；主轴采用套筒式主轴单元并经过动平衡处理，提高主轴转速和改善加工零件的粗糙度；导轨采用滚珠直线导轨，可实现高精度。

● **机床加工领域 CNC Processing range**

此款机床最适合的加工领域：航空器材、汽车零部件、大阀门、螺纹接头等。对小零件，精密件、有色金属有特别良好的加工。

- ★短轴，盘类零件：精密轴销、轴套、主轴、环
- ★精密螺纹：高档螺纹接头、精密主轴锁帽、牙复螺母



● **机床技术参数表 Machine tool specifications**

G-400	项目	单位	参考数据
工作范围	床身上零件最大回转直径	mm	Φ360
	过主轴最大棒料直径	mm	Φ36
	过托板最大回转直径	mm	Φ230
进给	X轴快移速度	mm/min	20000
	Z轴快移速度	mm/min	24000
	X轴最大行程	mm	200
	Z轴最大行程	mm	260
加工精度	X轴重复定位精度	mm	±0.003
	Z轴重复定位精度	mm	±0.004
主轴	主轴	mm	Φ150(A2-5)
	主轴转速	rpm	50-4000
	主轴通孔	mm	Φ49
	主电机	Kw	5.5(伺服)
	卡盘直径	mm	6寸
伺服 液压刀塔	刀盘直径	mm	Φ220
	中心高	mm	63(8工位)
其它	床身结构形式		30度斜床身
	夹紧方式		液压
	润滑方式		自动润滑
	冷却泵功率	W	250
	照明	V	220
	系统		选配
	机床外形尺寸(长×宽×高)	mm	1750×1370×1580
	机床重量	T	2.1

注：本产品说明、数据和实际之间可能存在误差，如有更改，恕不另行通知。

# 刀塔机 线轨数控车床

Slant bed linear guide CNC lathe

**G-4033**

操作系统可选



● **产品特点 Features**

采用高强度铸铁45度斜置式床身底座结构, 外观设计新颖, 人性化的操作面板, 全封闭防护;  
 主轴采用主轴单元并经过动平衡处理, 提高主轴转速和改善加工零件的粗糙度; 导轨采用直线导轨, 可实现高精度。

● **机床加工领域 CNC Processing range**

此款机床最适合的加工领域: 航空器材、光学精密件、汽车零部件、电子接插件、高级按钮零件、小阀门、钟表零件、螺纹接头等。对小零件, 精密件、有色金属有特别良好的加工。

- ★ 小五金零件: 钢件、不锈钢件、铜铝件
- ★ 短轴, 盘类零件: 精密轴销、轴套、主轴、环
- ★ 精密螺纹: 高档螺纹接头、精密主轴锁帽、牙复螺母



● **机床技术参数表 Machine tool specifications**

G-4033	项目	单位	参考数据
工作范围	床身上零件最大回转直径	mm	Φ370
	过主轴最大棒料直径	mm	Φ46
	过托板最大回转直径	mm	Φ210
进给	X轴快移速度	mm/min	20000
	Z轴快移速度	mm/min	24000
	X轴最大行程	mm	220
	Z轴最大行程	mm	400
加工精度	X.Z轴重复定位精度	mm	±0.003
	X.Z定位精度	mm	±0.005
尾座	两顶尖距离	mm	300
	尾座套筒	莫氏	4#
主轴	主轴	mm	Φ170(A2-5)
	主轴转速	rpm	50-4000
	主轴通孔	mm	Φ56
	主电机	Kw	5.5 (伺服)
	卡盘直径	mm	6寸
伺服 液压刀塔	刀盘	mm	Φ220
	中心高	mm	63(8工位)
其它	床身结构形式		45度斜床身
	夹紧方式		液压
	润滑方式		自动润滑
	冷却泵功率	W	250
	照明	V	220
	系统		选配
	机床外形尺寸(长×宽×高)	mm	2100×1550×1710
	机床重量	T	2.66

注: 本产品说明、数据和实际之间可能存在误差, 如有更改, 恕不另行通知。

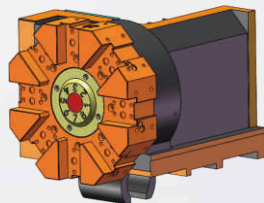
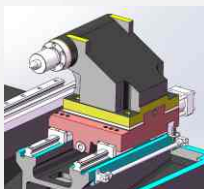
# 日式连体刀塔机

## 数控高低轨车床

CNC high and low rail lathe

**G-4035**

操作系统可选



## ● 产品特点 Features

1. 机身采用高强度铸铁，整体式铸造，具有较强的高负载、耐磨性，30°高低轨整体斜床身，力学性能优异，有稳固的支撑刚性。
2. 自主研发 日式连体式刀塔、钢性好。
3. 内部防护、外部防护采用整体包围式，减少铁销、水雾的外溢。
4. 主轴采用刚性主轴，动平衡效验、提高产品光洁度。
5. 配备高精度直线导轨，提高精度、提升更长的机床使用寿命。
6. 丝杆预拉伸工艺、有效减少丝杆发热对传动精度的影响，丝杆采用双端支撑提高刚性、提高精度。
7. 使用高精度龙门加工中心对机床安装基准面加工，定制型立卧两用加工中心对功能部件一次性加工，提高功能部件的精度。



## ● 机床技术参数表 Machine tool specifications

G-4035	项目	单位	参考数据	备注
工作范围	床身上最大回转直径	mm	Φ450	
	滑板上最大回转直径	mm	Φ280	
	最大车削直径	mm	Φ210	
主轴	最大加工长度	mm	355	
	主轴端部型式及代号		A2-5	
	卡盘	mm	44	
	主轴通孔直径	mm	Φ56	
	拉管通孔、卡盘	mm	44	
主电机	主电机功率	Kw	5.5千瓦	
两轴	X/Z轴快速速度	m/min	20/20	
	X轴行程	mm	240	
	Z轴行程	mm	365	
刀架	刀塔	80	80-8	刀盘280
	刀盘	mm	280	
	刀方	mm	25-25	
	镗刀杆直径	mm	Φ25	
其它	机床净重	吨	2.2	
	机床外形尺寸(长×宽×高)	mm	2000-1460-1650	
	尾架	mm	200	

注：本产品说明、数据和实际之间可能存在误差，如有更改，恕不另行通知。

# 刀塔机 线轨数控车床

Slant bed linear guide CNC lathe

**G-520**

操作系统可选



● **产品特点 Features**

采用高强度铸铁30度斜置式床身底座结构，外观设计新颖，人性化的操作面板，全封闭防护；  
 主轴采用主轴单元并经过动平衡处理，提高主轴转速和改善加工零件的粗糙度；  
 导轨采用直线导轨，可实现高精度。

● **机床加工领域 CNC Processing range**

此款机床最适合的加工领域：航空器材、汽车零部件、大阀门、螺纹接头等。对精密件、有色金属有特别良好的加工。

- ★ 短轴，盘类零件：精密轴销、轴套、主轴、环
- ★ 精密螺纹：高档螺纹接头、精密主轴锁帽、牙复螺母
- ★ 刀柄、齿盘、法兰等大盘类件



● **机床技术参数表 Machine tool specifications**

G-520	项目	单位	参考数据
工作范围	床身上零件最大回转直径	mm	Φ 500
	过主轴最大棒料直径	mm	Φ 52
	过托板最大回转直径	mm	Φ 330
进给	X轴快移速度	mm/min	20000
	Z轴快移速度	mm/min	24000
	X轴最大行程	mm	280
	Z轴最大行程	mm	400
加工精度	X.Z轴重复定位精度	mm	± 0.003
	X.Z定位精度	mm	± 0.005
主轴	套筒主轴	mm	Φ 200(A2-6)
	主轴转速	rpm	50-3000
	主轴通孔	mm	Φ 65
	主电机	Kw	11 (伺服)
	卡盘直径	mm	8寸
伺服 液压刀塔	刀盘直径	mm	Φ 330
	中心高	mm	80(8工位)
其它	床身结构形式		30度斜床身
	夹紧方式		液压
	润滑方式		自动润滑
	冷却泵功率	W	370
	照明	V	220
	系统		选配
	机床外形尺寸(长 × 宽 × 高)	mm	2210 × 1680 × 1700
机床重量	T	3.0	

注：本产品说明、数据和实际之间可能存在误差，如有更改，恕不另行通知。

# 刀塔机 线轨数控车床

Slant bed linear guide CNC lathe

**G-540**

操作系统可选



## ● 产品特点 Features

采用高强度铸铁45度斜置式床身底座结构，外观设计新颖，人性化的操作面板，全封闭防护；  
主轴采用主轴单元并经过动平衡处理，提高主轴转速和改善加工零件的粗糙度；  
导轨采用直线导轨，可实现高精度。

## ● 机床加工领域 CNC Processing range

此款机床最适合的加工领域:航空器材、汽车零部件、大阀门、螺纹接头等。对小零件，精密件、有色金属有特别良好的加工。

★短轴，盘类零件:精密轴销、轴套、主轴、环

★精密螺纹:高档螺纹接头、精密主轴锁帽、牙复螺母



## ● 机床技术参数表 Machine tool specifications

G-540	项目	单位	参考数据
工作范围	床身上零件最大回转直径	mm	Φ450
	过主轴最大棒料直径	mm	Φ46
	过托板最大回转直径	mm	Φ251
进给	X轴快移速度	mm/min	20000
	Z轴快移速度	mm/min	24000
	X轴最大行程	mm	235
	Z轴最大行程	mm	450
加工精度	X.Z轴重复定位精度	mm	±0.003
	X.Z定位精度	mm	±0.004
尾座	两顶尖距离	mm	380
	尾座套筒	莫氏	5#
主轴	主轴	mm	Φ170(A2-5)
	主轴转速	rpm	50-3600
	主轴通孔	mm	Φ56
	主电机	Kw	7.5(伺服)
	卡盘直径	mm	8寸
伺服 液压刀塔	刀盘直径	mm	Φ300
	中心高	mm	80(8工位)
其它	床身结构形式		45度斜床身
	夹紧方式		液压
	润滑方式		自动润滑
	冷却泵功率	W	250
	照明	V	220
	系统		选配
	机床外形尺寸长×宽×高)	mm	2410×1500×1760
	机床重量	T	3.0

注：本产品说明、数据和实际之间可能存在误差，如有更改，恕不另行通知。

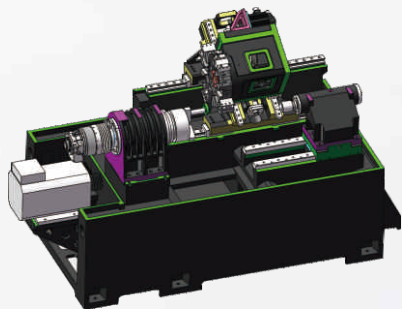
# 日式连体刀塔机

## 数控高低轨车床

CNC high and low rail lathe

**G-550**

操作系统可选



## ● 产品特点 Features

1. 机身采用高强度铸铁，整体式铸造，具有较强的高负载、耐磨性，30°高低轨整体斜床身，力学性能优异，有稳固的支撑刚性。
2. 自主研发 日式连体式刀塔、钢性好。
3. 内部防护、外部防护采用整体包围式，减少铁销、水雾的外溢。
4. 主轴采用钢性主轴，动平衡效验、提高产品光洁度。
5. 配备高精度直线导轨，提高精度、提升更长的机床使用寿命。
6. 丝杆预拉伸工艺、有效减少丝杆发热对传动精度的影响，丝杆采用双端支撑提高刚性、提高精度。
7. 使用高精度龙门加工中心对机床安装基准面加工，定制型立卧两用加工中心对功能部件一次性加工，提高功能部件的精度。



## ● 机床技术参数表 Machine tool specifications

G-550	项目	单位	参考数据	备注
工作范围	床身上最大回转直径	mm	Φ550	
	滑板上最大回转直径	mm	Φ320	
	最大车削直径	mm	Φ450	
	最大车削长度	mm	530	产品长度
	尾架移动距离	mm	120	
主轴	主轴端部型式及代号		A2-6	
	卡盘通孔	mm	Φ52	
	主轴通孔直径	mm	Φ65	
	主轴转速范围		50-3000 无极	
主电机	主电机功率	Kw	11千瓦	伺服
两轴	X/Z轴快速移速度	m/min	20/24	
	X轴行程	mm	270(半径)	
	Z轴行程	mm	550	
刀架	刀架形式		伺服刀塔	
	刀盘	mm	360	100刀塔
	刀方	mm	25-25	
	镗刀杆直径	mm	Φ40	
其它	机床重量约	吨	3.8	
	机床外形尺寸(长×宽×高)	mm	2550×1600×1900	
	尾架		液压尾架	莫氏5号

注：本产品说明、数据和实际之间可能存在误差，如有更改，恕不另行通知。

# 刀塔机 线轨数控车床

Slant bed linear guide CNC lathe

**G-600**

操作系统可选



● **产品特点 Features**

采用高强度铸铁30度斜置式床身底座结构，外观设计新颖，人性化的操作面板，全封闭防护；  
 主轴采用主轴单元并经过动平衡处理，提高主轴转速和改善加工零件的粗糙度；导轨采用直线导轨，可实现高精度。

● **机床加工领域 CNC Processing range**

此款机床最适合的加工领域：航空器材、汽车零部件、大阀门、螺纹接头等。对精密件、有色金属有特别良好的加工。

★ 短轴，盘类零件：精密轴销、轴套、主轴、环

★ 精密螺纹：高档螺纹接头、精密主轴锁帽、牙复螺母    ★ 刀柄、齿盘、法兰等大盘类件



● **机床技术参数表 Machine tool specifications**

G-600	项目	单位	参考数据
工作范围	床身上零件最大回转直径	mm	Φ 600
	过主轴最大棒料直径	mm	Φ 75
	过托板最大回转直径	mm	Φ 400
进给	X轴快移速度	mm/min	20000
	Z轴快移速度	mm/min	24000
	Y轴快移速度	mm/min	/
	X轴最大行程	mm	300
	Z轴最大行程	mm	700
加工精度	Y轴最大行程	mm	/
	轴重复定位精度	mm	X轴0.004,Z轴0.005
主轴	定位精度	mm	± 0.005(X,Z)
	套筒主轴	mm	Φ 230(A2-8)
	主轴转速	rpm	50-2500
	主轴通孔	mm	Φ 86
	电机	Kw	11 (伺服电机)
	卡盘直径	mm	10寸
伺服动力刀塔	刀盘直径	mm	Φ 420
	刀塔	-	12 (100)
尾架	顶尖距离	mm	670(液压)
	套筒	莫氏	5#
其它	床身结构形式	-	30度斜床身
	夹紧方式	-	液压
	润滑方式	-	自动润滑
	冷却泵功率	W	750
	照明	V	220
	排屑机	-	链排
	机床外形尺寸(长×宽×高)	mm	2880×1800×2200
机床重量	T	4.9	

注：本产品说明、数据和实际之间可能存在误差，如有更改，恕不另行通知。

# 车铣复合 线轨数控车床

Slant bed linear guide CNC lathe

**G-520S**

操作系统可选



## ● 产品特点 Features

采用高强度铸铁30度斜置式床身底座结构，外观设计新颖，人性化的操作面板，全封闭防护；  
主轴采用主轴单元并经过动平衡处理，提高主轴转速和改善加工零件的粗糙度；  
导轨采用直线导轨，可实现高精度。

## ● 机床加工领域 CNC Processing range

此款机床最适合的加工领域：航空器材、汽车零部件、大阀门、螺纹接头等。对小零件，精密件、有色金属有特别良好的加工。

★短轴，盘类零件：精密轴销、轴套、主轴、环

★精密螺纹：高档螺纹接头、精密主轴锁帽、牙复螺母



## ● 机床技术参数表 Machine tool specifications

G-520S	项目	单位	参考数据
工作范围	床身上零件最大回转直径	mm	Φ560
	过主轴最大棒料直径	mm	Φ52
	过托板最大回转直径	mm	Φ320
进给	X轴快移速度	mm/min	20000
	Z轴快移速度	mm/min	24000
	Y轴快移速度	mm/min	10000
	X轴最大行程	mm	200
	Z轴最大行程	mm	350
	Y轴最大行程	mm	±45
加工精度	轴重复定位精度	mm	±0.005(X,Y,Z)
	定位精度	mm	±0.005(X,Y,Z)
主轴	主轴	mm	Φ200(A2-6)
	主轴转速	rpm	50-3000
	主轴通孔	mm	Φ65
	主电机	Kw	11 (伺服)
	卡盘直径	mm	8寸
伺服动力刀塔	刀盘直径	mm	Φ290
	BMT45	mm	12工位动力刀塔
其它	床身结构形式	-	30度斜床身
	夹紧方式	-	液压
	润滑方式	-	自动润滑
	冷却泵功率	W	750
	照明	V	220
	系统	-	选配
	机床外形尺寸(长×宽×高)	mm	2400×1680×1950
	机床重量	T	3.3

注：本产品说明、数据和实际之间可能存在误差，如有更改，恕不另行通知。

# 车铣复合 线轨数控车床

Slant bed linear guide CNC lathe

**G-655S**

操作系统可选

升降动力刀塔



● **产品特点 Features**

采用高强度铸铁30度斜置式床身底座结构，外观设计新颖，人性化的操作面板，全封闭防护；  
 主轴采用主轴单元并经过动平衡处理，提高主轴转速和改善加工零件的粗糙度；导轨采用直线导轨，可实现高精度。

● **机床加工领域 CNC Processing range**

此款机床最适合的加工领域：航空器材、汽车零部件、大阀门、螺纹接头等。对精密件、有色金属有特别良好的加工。

★ 短轴，盘类零件：精密轴销、轴套、主轴、环

★ 精密螺纹：高档螺纹接头、精密主轴锁帽、牙复螺母    ★ 刀柄、齿盘、法兰等大盘类件



● **机床技术参数表 Machine tool specifications**

G-655S	项目	单位	参考数据
工作范围	床身上零件最大回转直径	mm	Φ 630
	过主轴最大棒料直径	mm	Φ 52
	过托板最大回转直径	mm	Φ 400
进给	X轴快移速度	mm/min	20000
	Z轴快移速度	mm/min	24000
	Y轴快移速度	mm/min	10000
	X轴最大行程	mm	280
	Z轴最大行程	mm	650
加工精度	Y轴最大行程	mm	± 45
	轴重复定位精度	mm	± 0.005(X.Y.Z)
	定位精度	mm	± 0.005(X.Y.Z)
主轴	套筒主轴	mm	Φ 200(A2-6)
	主轴转速	rpm	50-3000
	主轴通孔	mm	Φ 65
	电机	Kw	16 (后置电机伺服)
	卡盘直径	mm	8寸
伺服动力刀塔	刀盘直径	mm	Φ 330
	刀塔	-	12 (BMT55) 动力刀塔
尾架	顶尖距离	mm	620
	套筒	莫氏	5#
其它	床身结构形式	-	30度斜床身
	夹紧方式	-	液压
	润滑方式	-	自动润滑
	冷却泵功率	W	750
	照明	V	220
	排屑机	-	链排
	机床外形尺寸(长 × 宽 × 高)	mm	2880 × 1800 × 2200
机床重量	T	5.0	

注：本产品说明、数据和实际之间可能存在误差，如有更改，恕不另行通知。

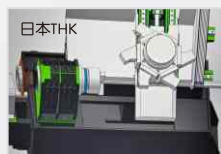
# 专用机床

## 数控差速器专机

CNC differential special plane

**Z-500**

操作系统可选



● **产品特点 Features**

本机床采用高强度铸铁30°斜床身整体浇筑底座;

内部防护、外部防护采用整体包围式;

主轴采用套筒式主轴单元，动平衡效应;

高精度滚珠直线导轨，提高产品精度。



● **机床技术参数表 Machine tool specifications**

Z-500	项目	单位	参考数据
工作范围	床身上最大回转直径	mm	Φ500
	滑板上最大回转直径	mm	Φ330
主轴	主轴端部型式及代号	/	A2-6
	卡盘通孔	mm	无
	主轴通孔直径	mm	Φ65
	主轴转速范围	/	50-2800(无极)
卡盘	后拉式卡盘	/	8寸
主电机	主电机功率	KW	11千瓦
三轴	X/Z轴快移速度	m/min	20/24
	X轴行程	mm	400
	Z轴行程	mm	400
	A轴行程	mm	360
刀塔	刀塔形式	/	卧式伺服旋转刀塔
	刀工位	/	6
	镗刀杆直径	mm	Φ32-40
加工精度	X轴重复定位精度	mm	0.004
	Z轴重复定位精度	mm	0.005
其它	机床净重	T	3.0
	机床外形尺寸(长×宽×高)	mm	2210×1680×1700

注：本产品说明、数据和实际之间可能存在误差，如有更改，恕不另行通知。

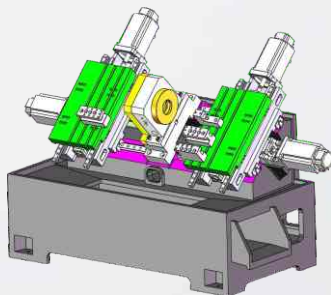
# 专用机床

## 数控双刀塔中驱

CNC double knife tower central drive

Z-C32

操作系统可选



## ● 产品特点 Features

1. 机身采用高强度铸铁，整体式铸造，具有较强的负载、耐磨性，45°整体斜床身力学性能优异，有稳固的支撑刚性；
2. 外部防护采用整体包围式，减少铁销、水雾的外溢；
3. 中驱轴采用台湾高精度转体，动平衡效验、提高产品光洁度；
4. 配备台湾高精度直线导轨，提高精度、提升更长的机床使用寿命；
5. 进给驱动是系统整套采用，驱动电机旋转运动转化为丝杆的直线运动，带动精密滑台实现加工过程中的进给。丝杆日本THK用预拉伸工艺、有效减少丝杆发热对传动精度的影响，丝杆采用双端支撑提高刚性、提高精度。
6. 机床配有润滑系统、润滑周期自动控制。润滑有报警装置，提醒操作工不要忘记加油。
7. 使用高精度龙门加工中心对机床安装基准面加工，定制型立卧两用加工中心对功能部件一次性加工，提高功能部件的精度



## ● 机床技术参数表 Machine tool specifications

Z-C32	项目	单位	参考数据	备注
工作范围	加工长度	mm	150-500	按客户要求设计
	主轴夹持位最短长度	mm	50	单夹头
	主轴筒夹夹持直径范围	mm	Φ5-32	单一定制筒夹
	中驱最高转速	r/min	2200	
主电机	主电机功率	Kw	4	按客户要求设计
四轴	X1、X2/Z1、Z2轴快移速度	m/min	20/20	
	X1-X2轴行程	mm	580	直径
	Z1-Z2轴行程	mm	180	
刀塔	刀方	mm	20	
	镗刀杆直径	mm	Φ25	
加工精度	加工工件圆度	mm	0.008/Φ50	
	加工工件同心度	mm	0.012	
	X轴重复定位精度	mm	0.005	
	Z轴重复定位精度	mm	0.005	
其它	机床净重	T	2.1	约
	机床外形尺寸(长×宽×高)	mm	1768×1390×1650	约

注：本产品说明、数据和实际之间可能存在误差，如有更改，恕不另行通知。

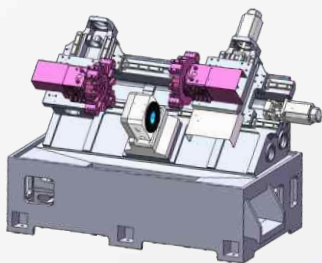
# 专用机床

## 数控双刀塔中驱

CNC double knife tower central drive

**Z-C65**

操作系统可选



## ● 产品特点 Features

- 1.机身采用高强度铸铁，整体式铸造，具有较强的负载、耐磨性，45°整体斜床身力学性能优异，有稳固的支撑刚性；
- 2.外部防护采用整体包围式，减少铁屑、水雾的外溢；
- 3.中驱轴采用台湾高精度转体，动平衡效验、提高产品光洁度；
- 4.配备台湾高精度直线导轨，提高精度、提升更长的机床使用寿命；
- 5.进给驱动是系统整套采用，驱动电机旋转运动转化为丝杆的直线运动，带动精密滑台实现加工过程中的进给。丝杆日本THK用预拉伸工艺、有效减少丝杆发热对传动精度的影响，丝杆采用双端支撑提高刚性、提高精度。
- 6.机床配有润滑系统、润滑周期自动控制。润滑有报警装置，提醒操作工不要忘记加油。
- 7.使用高精度龙门加工中心对机床安装基准面加工，定制型立卧两用加工中心对功能部件一次性加工，提高功能部件的精度



## ● 机床技术参数表 Machine tool specifications

Z-C65	项目	单位	参考数据	备注
工作范围	加工长度	mm	150-500	按产品设计
	主轴夹持位最短长度	mm	150	
	主轴筒夹夹持直径范围	mm	Φ20-72	按产品设计
	中驱最高转速	r/min	1800	
主电机	主电机功率	Kw	7.5千瓦	
四轴	X1、X2/Z1、Z2轴快移速度	m/min	20/20	
	X1-X2轴行程	mm	430	直径
	Z1-Z2轴行程	mm	240	
刀塔	刀方	mm	25-25	
	镗刀杆直径	mm	Φ32	
加工精度	加工工件圆度	mm	0.008/Φ50	
	加工工件平面度	mm	0.012	
	X轴重复定位精度	mm	0.004	
	Z轴重复定位精度	mm	0.005	
其它	机床净重	T	4.2	约
	机床外形尺寸(长×宽×高)	mm	2860×1820×1780	约

注：本产品说明、数据和实际之间可能存在误差，如有更改，恕不另行通知。