

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.

南京销售中心

联系电话：13386033758

NEW 2020-L-E 样本中的文字说明、图样及技术参数等仅供参考；因技术发展、提升等引起的变更，恕不另行通知。

龙门加工中心 COLUMN MACHINING CENTER

GLU / GLU (e) / GRU / GNU
GRUE / GKUE / GZUM / GKUM / GKUME / KMU

HISON



KMU

项目	单位	KMU2090	KMU2590	KMU3090
» 加工范围				
X轴行程	mm	9000	9000	9000
Y轴行程	mm	3200	3600	4200
Z轴行程	mm	1250	1250	1250
龙门有效宽度	mm	3090	3490	4100
工作台面至主轴端面的距离	mm	150-1400	150-1400	150-1400
» 工作台				
工作台尺寸	mm	2000x8000	2500x8000	3000x8000
工作台承重	t/m ²	5	5	5
T型槽规格 (宽度 × 间距)		28×250 (Y向)	28×250 (Y向)	28×250 (Y向)
» 驱动进给				
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	6/6/6	6/6/6	6/6/6
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	15/15/10	15/15/10	15/12/10
» 主轴				
主轴最高转速	rpm	4000	4000	4000
主轴功率 (连续/30分钟)	kW	22/26	22/26	22/26
主轴扭矩	N.m	866/1023	866/1023	866/1023
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	420×430	420×430	420×430
» 刀库 (选项)				
刀柄形式		BT50	BT50	BT50
立式刀库容量	T	24 (立式)	24 (立式)	24 (立式)
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220
最大刀具长度	mm	300	300	300
最大刀具重量	kg	25	25	25
立卧刀库容量	T	40 (立卧)	40 (立卧)	40 (立卧)
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ125/Φ245	Φ125/Φ245	Φ125/Φ245
最大刀具长度	mm	400	400	400
最大刀具重量	kg	25	25	25
» 精度 (执行标准 GB/T17421.2-2000)				
定位精度 X/Y/Z	mm	0.045 / 0.032 / 0.020	0.045 / 0.032 / 0.020	0.045 / 0.035 / 0.020
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.025 / 0.022 / 0.015	0.025 / 0.022 / 0.015	0.025 / 0.025 / 0.015
» 其它				
电源总容量	kVA	100	100	120
机床重量	t	75	80	85
机床外形尺寸 (长 × 宽 × 高)	cm	1650×710×550	1650×760×550	1650×810×550

标准配置 KMU

- | | | |
|-------------------|----------------|-----------------|
| 1. 数控系统: FANUC 0i | 6. 主轴保护前端气封 | 11. 可移动操作手持单元盒 |
| 2. 变速箱全齿轮传动 | 7. Z轴液压平衡系统 | 12. X轴光栅尺闭环检测 |
| 3. 主轴恒温冷却系统 | 8. 刀具冷却系统 | 13. 三色灯、照明灯 |
| 4. 集中润滑及润滑油回收装置 | 9. 工作台两侧链式排屑装置 | 14. 龙门轴移动拖链高架装置 |
| 5. 气动、液压系统 | 10. 龙门随动操作间 | 15. 常用维修工具 |

* 选项配置请参阅封底二维码

三大工厂 服务核心市场



宁波大港制造基地

作为国家高档数控机床智能制造新模式示范企业,拥有1条大型龙门FMS柔性线、5条卧式FMS柔性线。拥有8万平方米现代化智能厂房,主要设备包括最大台面14m进口大型龙门五面加工中心5台、最大台面10m的进口大型精密导轨磨2台、进口精密坐标镗、德国精密外磨、瑞士精密内磨、德国精密卧式加工中心、西班牙导轨淬火机等。具有规模化、批量化生产卧式加工中心、非标小型机床、中大规格数控车床、数控车削中心、数控转台核心零部件、机床电主轴等核心功能部件制造能力。



宁波堰山制造基地

总投入近5亿,拥有10万平方米恒温厂房、42台高精度大型龙门五面加工中心、2台精密大型导轨磨等,行车吊钩高度16m、最大起吊吨位150T,具有规模化、批量化生产各类中、大型龙门加工中心、桥式高速龙门加工中心及各类五轴加工机床、数控立式车床等,标志着海天精工具备成套提供中大型、重型、超大型数控设备的能力。



大连海天精工制造基地

一期投资6亿,拥有11.2万平方米恒温厂房、大型龙门五面加工中心、精密大型导轨磨、落地镗铣、精密卧加、数控立车等关键硬件设施,大连精工的成立是集团公司的战略布局,在参与环渤海湾经济建设、快速服务于北方客户集群抢占商机。



GKU50ME

项目	单位	GKU50ME×100	GKU50ME×130	GKU50ME×160	GKU50ME×190
» 加工范围					
X 轴行程	mm	10000	13000	16000	19000
Y 轴行程	mm	6000	6000	6000	6000
Z 轴行程	mm	1250	1250	1250	1250
W 轴行程	mm	2250	2250	2250	2250
龙门有效宽度	mm	5100	5100	5100	5100
工作台面至主轴端面的距离	mm	100-3400	100-3400	100-3400	100-3400
» 工作台					
工作台尺寸	mm	4000×9000	4000×12000	4000×15000	4000×18000
工作台承重	t/m ²	20	20	20	20
T 型槽规格 (宽度 × 间距 × 个数)		36×300×30	36×300×40	36×300×50	36×300×60
» 驱动进给					
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
快速移动速度 X/Y/Z/W	m/min	10/10/10/2	10/10/10/2	10/10/10/2	10/10/10/2
» 主轴					
主轴最高转速	rpm	2000	2000	2000	2000
主轴功率 (连续 /30 分钟)	kW	37/51	37/51	37/51	37/51
主轴扭矩	N.m	1890/2605	1890/2605	1890/2605	1890/2605
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	500×500	500×500	500×500	500×500
» 刀库 (选项)					
立卧刀库容量	T	40/60	40/60	40/60	40/60
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250
最大刀具长度	mm	400	400	400	400
最大刀具重量	kg	25	25	25	25
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)					
定位精度 X/Y/Z	mm	0.050/0.031/0.020	0.060/0.031/0.020	0.070/0.031/0.020	0.080/0.031/0.020
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.035/0.018/0.015	0.045/0.020/0.015	0.055/0.020/0.015	0.065/0.020/0.015
» 其它					
电源总容量	kVA	175	175	175	175
机床重量	t	180	200	220	240
机床外形尺寸 (长 × 宽 × 高)	cm	2080×1030×910	2380×1030×910	2680×1030×910	2980×1030×910

标准配置 GKU50ME

1. 数控系统: SIEMENS 840D sl
2. 变速箱全齿轮传动
3. W、Z 轴液压平衡系统
4. Y 轴静压导轨
5. 主轴恒温冷却系统
6. 气动、液压、集中润滑系统
7. X、Y 轴全闭环光栅尺
8. 机床局部防护
9. 机内自动排屑装置
10. 刀具冷却系统
11. 三色灯、照明灯
12. 标准附件及相关文件
13. 常用维修工具

* 选项配置请参阅封底二维码

GZU40M

项目	单位	GZU40M×90	GZU40M×110	GZU40M×130	GZU40M×150	GZU40M×190	GZU40M×210
» 加工范围							
X 轴行程	mm	9000	11000	13000	15000	19000	21000
Y 轴行程	mm	4400	4400	4400	4400	4400	4400
Z 轴行程	mm	1500	1500	1500	1500	1500	1500
龙门有效宽度	mm	4100	4100	4100	4100	4100	4100
工作台面至主轴端面的距离	mm	150-1650	150-1650	150-1650	150-1650	150-1650	150-1650
» 工作台							
工作台尺寸	mm	3000×8000	3000×10000	3000×12000	3000×14000	3000×18000	3000×20000
工作台承重	t/m ²	15	15	15	15	15	15
T 型槽尺寸 (宽度 × 间距 × 个数)		28×250×32	28×250×40	28×250×48	28×250×56	28×250×72	28×250×80
» 驱动进给							
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10
» 主轴							
主轴最高转速	rpm	3500	3500	3500	3500	3500	3500
主轴功率 (连续 /30 分钟)	kW	30/37	30/37	30/37	30/37	30/37	30/37
主轴扭矩	N.m	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	500×500	500×500	500×500	500×500	500×500	500×500
» 刀库 (选项)							
立式刀库容量	T	24	24	24	24	24	24
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220
立卧刀库容量	T	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250
最大刀具长度	mm	400	400	400	400	400	400
最大刀具重量	kg	25	25	25	25	25	25
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)							
定位精度 X/Y/Z	mm	0.045/0.028/0.020	0.055/0.028/0.020	0.060/0.028/0.020	0.070/0.028/0.020	0.080/0.028/0.020	0.090/0.028/0.020
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.035/0.018/0.013	0.037/0.018/0.013	0.045/0.018/0.013	0.050/0.018/0.013	0.065/0.018/0.013	0.070/0.018/0.013
» 其它							
电源总容量	kVA	100	100	100	100	100	100
机床重量	t	116	128	140	152	176	188
机床外形尺寸 (长 × 宽 × 高)	cm	1860×810×745	2060×810×745	2280×810×745	2480×810×745	2880×810×745	3030×810×745

标准配置 GZU40M

1. 数控系统: FANUC 0i
2. 变速箱全齿轮传动
3. Z 轴液压平衡系统
4. Y 轴静压导轨
5. 主轴恒温冷却系统
6. 气动、液压、集中润滑系统
7. X、Y 轴全闭环光栅尺
8. 机床局部防护
9. 机内自动排屑装置
10. 刀具冷却系统
11. 三色灯、照明灯
12. 标准附件及相关文件
13. 常用维修工具

* 选项配置请参阅封底二维码



GKU50M

项目	单位	GKU50M×100	GKU50M×130	GKU50M×160	GKU50M×190
» 加工范围					
X轴行程	mm	10000	13000	16000	19000
Y轴行程	mm	5500	5500	5500	5500
Z轴行程	mm	1500	1500	1500	1500
龙门有效宽度	mm	5100	5100	5100	5100
工作台面至主轴端面的距离	mm	150-1650	150-1650	150-1650	150-1650
» 工作台					
工作台尺寸	mm	4000×9000	4000×12000	4000×15000	4000×18000
工作台承重	t/m ²	20	20	20	20
T型槽规格(宽度×间距×个数)		36×300×30	36×300×40	36×300×50	36×300×60
» 驱动进给					
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10
» 主轴					
主轴最高转速	rpm	2000	2000	2000	2000
主轴功率(连续/30分钟)	kW	37/51	37/51	37/51	37/51
主轴扭矩	N.m	1890/2605	1890/2605	1890/2605	1890/2605
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	500×500	500×500	500×500	500×500
» 刀库(选项)					
立式刀库容量	T	24	24	24	24
最大刀具直径(满刀/空位)	mm	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220
立卧刀库容量	T	40/60	40/60	40/60	40/60
最大刀具直径(满刀/空位)	mm	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250
最大刀具长度	mm	400	400	400	400
最大刀具重量	kg	25	25	25	25
» 精度(执行标准 GB/T19362.1-2003)					
定位精度 X/Y/Z	mm	0.050/0.031/0.020	0.060/0.031/0.020	0.070/0.031/0.020	0.080/0.031/0.020
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.035/0.018/0.013	0.045/0.020/0.013	0.055/0.020/0.013	0.065/0.020/0.013
» 其它					
电源总容量	kVA	150	150	150	150
机床重量	t	140	160	180	200
机床外形尺寸(长×宽×高)	cm	1985×975×760	2285×975×760	2585×975×760	2885×975×760

标准配置 GKU50M

1. 数控系统: SIEMENS 840D sl
2. 变速箱全齿轮传动
3. Z轴液压平衡系统
4. Y轴静压导轨
5. 主轴恒温冷却系统
6. 气动、液压、集中润滑系统
7. X、Y轴全闭环光栅尺
8. 机床局部防护
9. 机内自动排屑装置
10. 刀具冷却系统
11. 三色灯、照明灯
12. 标准附件及相关文件
13. 常用维修工具

* 选项配置请参阅封底二维码

GKU40ME

项目	单位	GKU40ME×90	GKU40ME×110	GKU40ME×130	GKU40ME×150
» 加工范围					
X轴行程	mm	9000	11000	13000	15000
Y轴行程	mm	5000	5000	5000	5000
Z轴行程	mm	1250	1250	1250	1250
W轴行程	mm	2250	2250	2250	2250
龙门有效宽度	mm	4100	4100	4100	4100
工作台面至主轴端面的距离	mm	100-3400	100-3400	100-3400	100-3400
» 工作台					
工作台尺寸	mm	3000×8000	3000×10000	3000×12000	3000×14000
工作台承重	t/m ²	15	15	15	15
T型槽规格(宽度×间距×个数)		28×250×32	28×250×40	28×250×48	28×250×56
» 驱动进给					
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
快速移动速度 X/Y/Z/W	m/min	10/10/10/2	10/10/10/2	10/10/10/2	10/10/10/2
» 主轴					
主轴最高转速	rpm	2000	2000	2000	2000
主轴功率(连续/30分钟)	kW	37/51	37/51	37/51	37/51
主轴扭矩	N.m	1890/2605	1890/2605	1890/2605	1890/2605
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	500×500	500×500	500×500	500×500
» 刀库(选项)					
立卧刀库容量	T	40/60	40/60	40/60	40/60
最大刀具直径(满刀/空位)	mm	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250
最大刀具长度	mm	400	400	400	400
最大刀具重量	kg	25	25	25	25
» 精度(执行标准 GB/T19362.1-2003)					
定位精度 X/Y/Z	mm	0.045/0.028/0.020	0.055/0.028/0.020	0.060/0.028/0.020	0.070/0.028/0.020
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.035/0.018/0.015	0.037/0.018/0.015	0.045/0.018/0.015	0.050/0.018/0.015
» 其它					
电源总容量	kVA	175	175	175	175
机床重量	t	161	173	185	197
机床外形尺寸(长×宽×高)	cm	1930×930×910	2230×930×910	2380×930×910	2530×930×910

标准配置 GKU40ME

1. 数控系统: SIEMENS 840D sl
2. 变速箱全齿轮传动
3. W、Z轴液压平衡系统
4. Y轴静压导轨
5. 主轴恒温冷却系统
6. 气动、液压、集中润滑系统
7. X、Y轴全闭环光栅尺
8. 机床局部防护
9. 机内自动排屑装置
10. 刀具冷却系统
11. 三色灯、照明灯
12. 标准附件及相关文件
13. 常用维修工具

* 选项配置请参阅封底二维码



GKU35E

项目	单位	GKU35E×60	GKU35E×80	GKU35E×100	GKU35E×120
» 加工范围					
X轴行程	mm	6500	8500	10500	12500
Y轴行程	mm	4390	4390	4390	4390
Z轴行程	mm	1250	1250	1250	1250
W轴行程	mm	2250	2250	2250	2250
龙门有效宽度	mm	3500	3500	3500	3500
工作台面至主轴端面的距离	mm	150-3000	150-3000	150-3000	150-3000
» 工作台					
工作台尺寸	mm	3000×6000	3000×8000	3000×10000	3000×12000
工作台承重	t	60	80	100	120
T型槽规格(宽度×间距×个数)		36×250×11(X向)	36×250×32	36×250×40	36×250×48
» 驱动进给					
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
快速移动速度 X/Y/Z/W	m/min	10/10/10/2	10/10/10/2	10/10/10/2	10/10/10/2
» 主轴					
主轴最高转速	rpm	2000	2000	2000	2000
主轴功率(连续/30分钟)	kW	37/51	37/51	37/51	37/51
主轴扭矩	N.m	1890/2605	1890/2605	1890/2605	1890/2605
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	500×500	500×500	500×500	500×500
» 刀库(选项)					
立卧刀库容量	T	40/60	40/60	40/60	40/60
最大刀具直径(满刀/空位)	mm	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250
最大刀具长度	mm	400	400	400	400
最大刀具重量	kg	25	25	25	25
» 精度(执行标准 GB/T19362.1-2003)					
定位精度 X/Y/Z	mm	0.030/0.025/0.020	0.035/0.025/0.020	0.045/0.025/0.020	0.060/0.025/0.020
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.020/0.016/0.015	0.025/0.016/0.015	0.030/0.016/0.015	0.036/0.016/0.015
» 其它					
电源总容量	kVA	125	125	125	125
机床重量	t	160	190	215	240
机床外形尺寸(长×宽×高)	cm	1900×1000×930	2500×1000×930	2950×1000×930	3350×1000×930

标准配置 GKU35E

1. 数控系统: SIEMENS 840D sl
2. 变速箱全齿轮传动
3. W、Z轴液压平衡系统
4. X、Y轴静压导轨
5. 主轴恒温冷却系统
6. 气动、液压、集中润滑系统
7. X、Y轴全闭环光栅尺
8. 机床局部防护
9. 机内自动排屑装置
10. 刀具冷却系统
11. 三色灯、照明灯
12. 标准附件及相关文件
13. 常用维修工具

* 选项配置请参阅封底二维码

GKU40M

项目	单位	GKU40M×90	GKU40M×110	GKU40M×130	GKU40M×150
» 加工范围					
X轴行程	mm	9000	11000	13000	15000
Y轴行程	mm	4500	4500	4500	4500
Z轴行程	mm	1500	1500	1500	1500
龙门有效宽度	mm	4100	4100	4100	4100
工作台面至主轴端面的距离	mm	150-1650	150-1650	150-1650	150-1650
» 工作台					
工作台尺寸	mm	3000×8000	3000×10000	3000×12000	3000×14000
工作台承重	t/m ²	15	15	15	15
T型槽规格(宽度×间距×个数)		28×250×32	28×250×40	28×250×48	28×250×56
» 驱动进给					
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10
» 主轴					
主轴最高转速	rpm	2000	2000	2000	2000
主轴功率(连续/30分钟)	kW	37/51	37/51	37/51	37/51
主轴扭矩	N.m	1890/2605	1890/2605	1890/2605	1890/2605
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	500×500	500×500	500×500	500×500
» 刀库(选项)					
立式刀库容量	T	24	24	24	24
最大刀具直径(满刀/空位)	mm	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220
立卧刀库容量	T	40/60	40/60	40/60	40/60
最大刀具直径(满刀/空位)	mm	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250
最大刀具长度	mm	400	400	400	400
最大刀具重量	kg	25	25	25	25
» 精度(执行标准 GB/T19362.1-2003)					
定位精度 X/Y/Z	mm	0.045/0.028/0.020	0.055/0.028/0.020	0.060/0.028/0.020	0.070/0.028/0.020
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.035/0.018/0.013	0.037/0.018/0.013	0.045/0.018/0.013	0.050/0.018/0.013
» 其它					
电源总容量	kVA	150	150	150	150
机床重量	t	126	138	150	162
机床外形尺寸(长×宽×高)	cm	1835×875×760	2135×875×760	2285×875×760	2585×875×760

标准配置 GKU40M

1. 数控系统: SIEMENS 840D sl
2. 变速箱全齿轮传动
3. Z轴液压平衡系统
4. Y轴静压导轨
5. 主轴恒温冷却系统
6. 气动、液压、集中润滑系统
7. X、Y轴全闭环光栅尺
8. 机床局部防护
9. 机内自动排屑装置
10. 刀具冷却系统
11. 三色灯、照明灯
12. 标准附件及相关文件
13. 常用维修工具

* 选项配置请参阅封底二维码



GRUE

项目	单位	GRU25E×40	GRU25E×50	GRU25E×60	GRU30E×40	GRU30E×50
» 加工范围						
X轴行程	mm	4200	5500	6500	4200	5500
Y轴行程	mm	3400	3400	3400	4000	4000
Z轴行程	mm	1000	1000	1000	1000	1000
W轴行程(5×250多点定位)	mm	1250	1250	1250	1250	1250
龙门有效宽度	mm	2600	2600	2600	3200	3200
工作台面至主轴端面的距离	mm	200-2450	200-2450	200-2450	100-2350	100-2350
» 工作台						
工作台尺寸	mm	2000×4000	2000×5000	2000×6000	2500×4000	2500×5000
工作台承重	t	18	22	25	20	25
T型槽规格(宽度×间距×个数)		22×200×9	22×200×9	22×200×9	28×200×12	28×200×12
» 驱动进给						
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	12/15/10	10/15/10	10/15/10	12/15/10	10/15/10
» 主轴						
主轴最高转速	rpm	4000	4000	4000	4000	4000
主轴功率(连续/30分钟)	kW	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26
主轴扭矩	N.m	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
» 刀库(选项)						
刀库容量	T	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60
最大刀具直径(满刀/空位)	mm	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250
最大刀具长度	mm	400	400	400	400	400
最大刀具重量	kg	25	25	25	25	25
» 精度(执行标准 GB/T19362.1-2003)						
定位精度 X/Y/Z	mm	0.025/0.030/0.020	0.028/0.032/0.020	0.028/0.032/0.020	0.025/0.030/0.020	0.028/0.032/0.020
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.018/0.020/0.015	0.018/0.022/0.015	0.020/0.022/0.015	0.018/0.020/0.015	0.018/0.022/0.015
» 其它						
电源总容量	kVA	90	90	90	90	90
机床重量	t	72	81	88	83	91
机床外形尺寸(长×宽×高)	cm	1250×880×790	1500×880×790	1700×880×790	1250×940×790	1500×940×790

标准配置 GRUE

- | | | |
|-------------------|---------------|--------------|
| 1. 数控系统: FANUC Oi | 6. 导轨防护 | 11. 常用维修工具 |
| 2. 变速箱全齿轮传动 | 7. 机内自动排屑装置 | 12. 机外自动排屑装置 |
| 3. Z轴液压平衡系统 | 8. 刀具冷却系统 | 13. 横梁升降多点定位 |
| 4. 主轴恒温冷却系统 | 9. 三色灯、照明灯 | |
| 5. 气动、液压、集中润滑系统 | 10. 标准附件及相关文件 | |

* 选项配置请参阅封底二维码

GRUE

项目	单位	GRU30E×60	GRU30E×80	GRU35E×50	GRU35E×60	GRU35E×80
» 加工范围						
X轴行程	mm	6500	8500	5500	6500	8500
Y轴行程	mm	4000	4000	4600	4600	4600
Z轴行程	mm	1000	1000	1000	1000	1000
W轴行程(5×250多点定位)	mm	1250	1250	1250	1250	1250
龙门有效宽度	mm	3200	3200	3800	3800	3800
工作台面至主轴端面的距离	mm	100-2350	100-2350	50-2300	50-2300	50-2300
» 工作台						
工作台尺寸	mm	2500×6000	2500×8000	3000×5000	3000×6000	3000×8000
工作台承重	t	28	35	28	35	40
T型槽规格(宽度×间距×个数)		28×200×12	28×200×12	36×200×14	36×200×14	36×200×14
» 驱动进给						
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10
» 主轴						
主轴最高转速	rpm	4000	4000	4000	4000	4000
主轴功率(连续/30分钟)	kW	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26
主轴扭矩	N.m	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
» 刀库(选项)						
刀库容量	T	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60
最大刀具直径(满刀/空位)	mm	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250
最大刀具长度	mm	400	400	400	400	400
最大刀具重量	kg	25	25	25	25	25
» 精度(执行标准 GB/T19362.1-2003)						
定位精度 X/Y/Z	mm	0.028/0.032/0.020	0.035/0.032/0.020	0.028/0.032/0.020	0.028/0.032/0.020	0.035/0.032/0.020
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.020/0.022/0.015	0.025/0.022/0.015	0.020/0.022/0.015	0.020/0.022/0.015	0.025/0.022/0.015
» 其它						
电源总容量	kVA	90	90	90	90	90
机床重量	t	99	118	99	107	126
机床外形尺寸(长×宽×高)	cm	1700×940×790	2300×940×790	1500×1000×790	1700×1000×790	2300×1000×790

标准配置 GRUE

- | | | |
|-------------------|---------------|--------------|
| 1. 数控系统: FANUC Oi | 6. 导轨防护 | 11. 常用维修工具 |
| 2. 变速箱全齿轮传动 | 7. 机内自动排屑装置 | 12. 机外自动排屑装置 |
| 3. Z轴液压平衡系统 | 8. 刀具冷却系统 | 13. 横梁升降多点定位 |
| 4. 主轴恒温冷却系统 | 9. 三色灯、照明灯 | |
| 5. 气动、液压、集中润滑系统 | 10. 标准附件及相关文件 | |

* 选项配置请参阅封底二维码



GNU

项目	单位	GNU32×50	GNU32×60	GNU32×80	GNU36×50	GNU36×60	GNU36×80
» 加工范围							
X轴行程	mm	5500	6500	8500	5500	6500	8500
Y轴行程	mm	3200	3200	3200	3600	3600	3600
Z轴行程	mm	1250 (可选配 1500)					
龙门有效宽度	mm	3200	3200	3200	3600	3600	3600
工作台面至主轴端面的距离	mm	250-1500	250-1500	250-1500	200-1450	200-1450	200-1450
» 工作台							
工作台尺寸	mm	2500×5000	2500×6000	2500×8000	3000×5000	3000×6000	3000×8000
工作台承重	t	25	28	35	28	35	40
T型槽规格 (宽度×间距×个数)		28×200×12	28×200×12	28×200×12	36×200×14	36×200×14	36×200×14
» 驱动进给							
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10
» 主轴							
主轴最高转速	rpm	3500	3500	3500	3500	3500	3500
主轴功率	kW	30/37	30/37	30/37	30/37	30/37	30/37
主轴扭矩	N.m	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	450×450	450×450	450×450	450×450	450×450	450×450
» 刀库 (选项)							
刀库容量	T	24、40	24、40	24、40	24、40	24、40	24、40
刀柄形式		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
最大刀具直径 (满刀/空位)	mm	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220
最大刀具长度	mm	400	400	400	400	400	400
最大刀具重量	kg	25	25	25	25	25	25
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)							
定位精度 X/Y/Z	mm	0.025/0.020/0.015	0.028/0.020/0.015	0.032/0.020/0.015	0.025/0.024/0.018	0.028/0.024/0.018	0.032/0.024/0.018
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.018/0.018/0.010	0.020/0.018/0.010	0.022/0.018/0.010	0.018/0.020/0.012	0.020/0.020/0.012	0.022/0.020/0.012
» 其它							
电源总容量	kVA	65	65	65	80	80	80
机床重量	t	72	80	99	79	87	106
机床外形尺寸 (长×宽×高)	cm	1500×580×695	1700×580×695	2300×580×695	1500×620×695	1700×620×695	2300×620×695

标准配置 GNU

1. 数控系统 :FANUC Oi
2. 变速箱全齿轮传动
3. Z轴液压平衡系统
4. 主轴恒温冷却系统
5. 气动、液压、集中润滑系统
6. 机床局部防护
7. 机内自动排屑装置
8. 刀具冷却系统
9. 机外链板排屑装置
10. 三色灯、照明灯
11. 标准附件及相关文件
12. 常用维修工具

* 选项配置请参阅封底二维码

GNU

项目	单位	GNU42×50	GNU42×60	GNU42×80	GNU42×100	GNU42×120
» 加工范围						
X轴行程	mm	5500	6500	8500	10500	12500
Y轴行程	mm	4200	4200	4200	4200	4200
Z轴行程	mm	1250	1250	1250	1250	1250
龙门有效宽度	mm	4200	4200	4200	4200	4200
工作台面至主轴端面的距离	mm	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450
» 工作台						
工作台尺寸	mm	3500×5000	3500×6000	3500×8000	3500×10000	3500×12000
工作台承重	t	22	30	35	45	55
T型槽规格 (宽度×间距×个数)		36×250×20	36×250×24	36×250×32	36×250×40	36×250×48
» 驱动进给						
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10
» 主轴						
主轴最高转速	rpm	3500	3500	3500	3500	3500
主轴功率	kW	30/37	30/37	30/37	30/37	30/37
主轴扭矩	N.m	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	450×450	450×450	450×450	450×450	450×450
» 刀库 (选项)						
刀库容量	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
刀柄形式		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
最大刀具直径 (满刀/空位)	mm	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220
最大刀具长度	mm	400	400	400	400	400
最大刀具重量	kg	25	25	25	25	25
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)						
定位精度 X/Y/Z	mm	0.025/0.028/0.018	0.028/0.028/0.018	0.032/0.028/0.018	0.038/0.028/0.018	0.038/0.028/0.018
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.018/0.022/0.012	0.020/0.022/0.012	0.022/0.022/0.012	0.030/0.022/0.012	0.030/0.022/0.012
» 其它						
电源总容量	kVA	80	80	80	80	80
机床重量	t	92	102	117	135	150
机床外形尺寸 (长×宽×高)	cm	1500×710×695	1700×710×695	2300×710×695	2900×710×695	3200×710×695

标准配置 GNU

1. 数控系统 :FANUC Oi
2. 变速箱全齿轮传动
3. Z轴液压平衡系统
4. 主轴恒温冷却系统
5. 气动、液压、集中润滑系统
6. 机床局部防护
7. 机内自动排屑装置
8. 刀具冷却系统
9. 机外链板排屑装置
10. 三色灯、照明灯
11. 标准附件及相关文件
12. 常用维修工具

* 选项配置请参阅封底二维码



GRU II

项目	单位	GRU42 II × 50	GRU42 II × 60	GRU42 II × 80	GRU42 II × 100	GRU42 II × 120
» 加工范围						
X 轴行程	mm	5500	6500	8500	10500	12500
Y 轴行程	mm	4200	4200	4200	4200	4200
Z 轴行程	mm	1250	1250	1250	1250	1250
龙门有效宽度	mm	4200	4200	4200	4200	4200
工作台面至主轴端面的距离	mm	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450
» 工作台						
工作台尺寸	mm	3500×5000	3500×6000	3500×8000	3500×10000	3500×12000
工作台承重	t	22	30	35	45	55
T 型槽规格 (宽度 × 间距 × 个数)		36×250×20	36×250×24	36×250×32	36×250×40	36×250×48
» 驱动进给						
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10
» 主轴						
主轴最高转速	rpm	4000	4000	4000	4000	4000
主轴功率	kW	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26
主轴扭矩	N.m	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
» 刀库 (选项)						
刀库容量	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
刀柄形式		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	φ110/φ220	φ110/φ220	φ110/φ220	φ110/φ220	φ110/φ220
最大刀具长度	mm	300	300	300	300	300
最大刀具重量	kg	20	20	20	20	20
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)						
定位精度 X/Y/Z	mm	0.025/0.028/0.018	0.028/0.028/0.018	0.032/0.028/0.018	0.038/0.028/0.018	0.038/0.028/0.018
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.018/0.022/0.012	0.020/0.022/0.012	0.022/0.022/0.012	0.030/0.022/0.012	0.030/0.022/0.012
» 其它						
电源总容量	kVA	80	80	80	80	80
机床重量	t	91	101	116	134	149
机床外形尺寸 (长 × 宽 × 高)	cm	1500×710×695	1700×710×695	2300×710×695	2900×710×695	3200×710×695

标准配置 GRU II

- | | | |
|-------------------|-----------------|---------------|
| 1. 数控系统 :FANUC Oi | 5. 气动、液压、集中润滑系统 | 9. 机外链板排屑装置 |
| 2. 变速箱全齿轮传动 | 6. 机床局部防护 | 10. 三色灯、照明灯 |
| 3. Z 轴液压平衡系统 | 7. 机内自动排屑装置 | 11. 标准附件及相关文件 |
| 4. 主轴恒温冷却系统 | 8. 刀具冷却系统 | 12. 常用维修工具 |

* 选项配置请参阅封底二维码

GNU

项目	单位	GNU28×30	GNU28×40	GNU28×50	GNU28×60	GNU32×40
» 加工范围						
X 轴行程	mm	3200	4200	5500	6500	4200
Y 轴行程	mm	2800	2800	2800	2800	3200
Z 轴行程	mm	1250 (可选配 1500)	1250 (可选配 1500)	1250 (可选配 1500)	1250 (可选配 1500)	1250 (可选配 1500)
龙门有效宽度	mm	2800	2800	2800	2800	3200
工作台面至主轴端面的距离	mm	150-1400	150-1400	150-1400	150-1400	250-1500
» 工作台						
工作台尺寸	mm	2000×3000	2000×4000	2000×5000	2000×6000	2500×4000
工作台承重	t	15	18	22	25	20
T 型槽规格 (宽度 × 间距 × 个数)		22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	28×200×12
» 驱动进给						
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	15/15/10	12/15/10	10/15/10	10/15/10	12/15/10
» 主轴						
主轴最高转速	rpm	3500	3500	3500	3500	3500
主轴功率	kW	30/37	30/37	30/37	30/37	30/37
主轴扭矩	N.m	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	450×450	450×450	450×450	450×450	450×450
» 刀库 (选项)						
刀库容量	T	24、40	24、40	24、40	24、40	24、40
刀柄形式		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	φ110/φ220	φ110/φ220	φ110/φ220	φ110/φ220	φ110/φ220
最大刀具长度	mm	400	400	400	400	400
最大刀具重量	kg	25	25	25	25	25
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)						
定位精度 X/Y/Z	mm	0.018/0.018/0.015	0.020/0.018/0.015	0.025/0.018/0.015	0.028/0.018/0.015	0.020/0.020/0.015
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.012/0.015/0.010	0.015/0.015/0.010	0.018/0.015/0.010	0.020/0.015/0.010	0.015/0.018/0.010
» 其它						
电源总容量	kVA	65	65	65	65	65
机床重量	t	49	54	63	70	64
机床外形尺寸 (长 × 宽 × 高)	cm	1050×530×675	1250×530×675	1500×530×675	1700×530×675	1250×580×695

标准配置 GNU

- | | | |
|-------------------|-----------------|---------------|
| 1. 数控系统 :FANUC Oi | 5. 气动、液压、集中润滑系统 | 9. 机外链板排屑装置 |
| 2. 变速箱全齿轮传动 | 6. 机床局部防护 | 10. 三色灯、照明灯 |
| 3. Z 轴液压平衡系统 | 7. 机内自动排屑装置 | 11. 标准附件及相关文件 |
| 4. 主轴恒温冷却系统 | 8. 刀具冷却系统 | 12. 常用维修工具 |

* 选项配置请参阅封底二维码



GRU II

项目	单位	GRU28 II×30	GRU28 II×40	GRU28 II×50	GRU28 II×60	GRU32 II×40
» 工作范围						
X 轴行程	mm	3200	4200	5500	6500	4200
Y 轴行程	mm	2700	2700	2700	2700	3200
Z 轴行程	mm	1000 (可选配 1250)	1000 (可选配 1250)	1000 (可选配 1250)	1000 (可选配 1250)	1000 (可选配 1250)
龙门有效宽度	mm	2800	2800	2800	2800	3200
工作台面至主轴端面的距离	mm	150-1150	150-1150	150-1150	150-1150	250-1250
» 工作台						
工作台尺寸	mm	2000×3000	2000×4000	2000×5000	2000×6000	2500×4000
工作台承重	t	15	18	22	25	20
T 型槽规格 (宽度 × 间距 × 个数)		22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	28×200×12
» 驱动进给						
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	15/15/10	12/15/10	10/15/10	10/15/10	12/15/10
» 主轴						
主轴最高转速	rpm	4000	4000	4000	4000	4000
主轴功率	kW	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26
主轴扭矩	N.m	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	400×400	400×400	400×400	400×400	400×400
» 刀库 (选项)						
刀库容量	T	24、40	24、40	24、40	24、40	24、40
刀柄形式		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220
最大刀具长度	mm	300	300	300	300	300
最大刀具重量	kg	20	20	20	20	20
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)						
定位精度 X/Y/Z	mm	0.018/0.018/0.015	0.020/0.018/0.015	0.025/0.018/0.015	0.028/0.018/0.015	0.020/0.020/0.015
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.012/0.015/0.010	0.015/0.015/0.010	0.018/0.015/0.010	0.020/0.015/0.010	0.015/0.018/0.010
» 其它						
电源总容量	kVA	55	55	55	55	55
机床重量	t	42	48	53	59	57
机床外形尺寸 (长 × 宽 × 高)	cm	1050×530×550	1250×530×550	1500×530×550	1700×530×550	1250×580×570

标准配置 GRU II

1. 数控系统 :FANUC Oi
2. 变速箱全齿轮传动
3. Z 轴液压平衡系统
4. 主轴恒温冷却系统
5. 气动、液压、集中润滑系统
6. 机床局部防护
7. 机内自动排屑装置
8. 刀具冷却系统
9. 机外链板排屑装置
10. 三色灯、照明灯
11. 标准附件及相关文件
12. 常用维修工具

* 选项配置请参阅封底二维码

GRU II

项目	单位	GRU32 II×50	GRU32 II×60	GRU32 II×80	GRU36 II×50	GRU36 II×60	GRU36 II×80
» 工作范围							
X 轴行程	mm	5500	6500	8500	5500	6500	8500
Y 轴行程	mm	3200	3200	3200	3600	3600	3600
Z 轴行程	mm	1000 (可选配 1250)	1000 (可选配 1250)	1000 (可选配 1250)	1250	1250	1250
龙门有效宽度	mm	3200	3200	3200	3600	3600	3600
工作台面至主轴端面的距离	mm	250-1250	250-1250	250-1250	200-1450	200-1450	200-1450
» 工作台							
工作台尺寸	mm	2500×5000	2500×6000	2500×8000	3000×5000	3000×6000	3000×8000
工作台承重	t	25	28	35	28	35	40
T 型槽规格 (宽度 × 间距 × 个数)		28×200×12	28×200×12	28×200×12	36×200×14	36×200×14	36×200×14
» 驱动进给							
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10
» 主轴							
主轴最高转速	rpm	4000	4000	4000	4000	4000	4000
主轴功率	kW	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26
主轴扭矩	N.m	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	400×400	400×400	400×400	420×430	420×430	420×430
» 刀库 (选项)							
刀库容量	T	24、40	24、40	24、40	24/40	24/40	24/40
刀柄形式		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220
最大刀具长度	mm	300	300	300	400	400	400
最大刀具重量	kg	20	20	20	25	25	25
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)							
定位精度 X/Y/Z	mm	0.025/0.020/0.015	0.028/0.020/0.015	0.032/0.020/0.015	0.025/0.024/0.018	0.028/0.024/0.018	0.032/0.024/0.018
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.018/0.018/0.010	0.020/0.018/0.010	0.022/0.018/0.010	0.018/0.020/0.012	0.020/0.020/0.012	0.022/0.020/0.012
» 其它							
电源总容量	kVA	55	55	55	65	65	65
机床重量	t	64	71	85	78	86	105
机床外形尺寸 (长 × 宽 × 高)	cm	1500×580×570	1700×580×570	2300×580×570	1500×620×695	1700×620×695	2300×620×695

标准配置 GRU II

1. 数控系统 :FANUC Oi
2. 变速箱全齿轮传动
3. Z 轴液压平衡系统
4. 主轴恒温冷却系统
5. 气动、液压、集中润滑系统
6. 机床局部防护
7. 机内自动排屑装置
8. 刀具冷却系统
9. 机外链板排屑装置
10. 三色灯、照明灯
11. 标准附件及相关文件
12. 常用维修工具

* 选项配置请参阅封底二维码



GLUe

项目	单位	GLUe18×30	GLUe23×30	GLUe23×40	GLUe28×30	GLUe28×40	GLUe28×50	GLUe28×60
» 加工范围								
X 轴行程	mm	3200	3200	4200	3200	4200	5500	6500
Y 轴行程	mm	1700	2200	2200	2700	2700	2700	2700
Z 轴行程	mm	800	800	800	800	800	800	800
龙门有效宽度	mm	1800	2290	2290	2790	2790	2790	2790
工作台面至主轴端面的距离	mm	250-1050	250-1050	250-1050	250-1050	250-1050	250-1050	250-1050
» 工作台								
工作台尺寸	mm	1500×3000	2000×3000	2000×4000	2000×3000	2000×4000	2000×5000	2000×6000
工作台承重	t	10	15	18	15	18	22	25
T 型槽规格 (宽度×间距×个数)		22×160×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9
» 驱动进给								
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	15/20/15	15/20/15	12/20/15	15/15/15	12/15/15	10/15/15	10/15/15
» 主轴								
驱动方式		高速电主轴直驱	高速电主轴直驱	高速电主轴直驱	高速电主轴直驱	高速电主轴直驱	高速电主轴直驱	高速电主轴直驱
主轴转速	rpm	100-8000	100-8000	100-8000	100-8000	100-8000	100-8000	100-8000
主轴功率	kW	26/45	26/45	26/45	26/45	26/45	26/45	26/45
主轴扭矩	N.m	305/623	305/623	305/623	305/623	305/623	305/623	305/623
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	380×380	380×380	380×380	380×380	380×380	380×380	380×380
» 刀库 (选项)								
刀库容量	T	24	24	24	24	24	24	24
刀柄形式		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ110/Φ190	Φ110/Φ160	Φ110/Φ160	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220
最大刀具长度	mm	300	300	300	300	300	300	300
最大刀具重量	kg	20	20	20	20	20	20	20
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)								
定位精度 X/Y/Z	mm	0.018/0.015/0.015	0.018/0.015/0.015	0.020/0.018/0.015	0.018/0.018/0.015	0.020/0.018/0.015	0.025/0.018/0.015	0.028/0.018/0.015
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.012/0.010/0.010	0.012/0.012/0.010	0.015/0.012/0.010	0.012/0.015/0.010	0.015/0.015/0.010	0.018/0.015/0.010	0.020/0.015/0.010
» 其它								
电源总容量	kVA	60	60	60	60	60	60	60
机床重量	t	30	35	40	38	43	47	52
机床外形尺寸 (长×宽×高)	cm	975×470×510	1050×475×530	1250×475×530	1050×530×530	1250×530×530	1500×530×530	1700×530×530

标准配置 GLUe

1. 数控系统 :FANUC Oi
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

GLU

项目	单位	GLU18×30	GLU23×30	GLU23×40	GLU28×30	GLU28×40	GLU28×50	GLU28×60
» 加工范围								
X 轴行程	mm	3200	3200	4200	3200	4200	5500	6500
Y 轴行程	mm	1700	2200	2200	2700	2700	2700	2700
Z 轴行程	mm	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
龙门有效宽度	mm	1800	2290	2290	2790	2790	2790	2790
工作台面至主轴端面的距离	mm	250-1250	250-1250	250-1250	250-1250	250-1250	250-1250	250-1250
» 工作台								
工作台尺寸	mm	1500×3000	2000×3000	2000×4000	2000×3000	2000×4000	2000×5000	2000×6000
工作台承重	t	10	15	18	15	18	22	25
T 型槽规格 (宽度×间距×个数)		22×160×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9
» 驱动进给								
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	15/20/15	15/20/15	12/20/15	12/20/15	12/20/15	10/20/15	10/20/15
» 主轴								
主轴最高转速	rpm	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000
主轴功率	kW	15/18.5	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26
主轴扭矩	N.m	490/605	726/858	726/858	726/858	726/858	726/858	726/858
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	350×350(选配 380×380 方滑枕)						
» 刀库 (选项)								
刀库容量	T	24	24	24	24	24	24	24
刀柄形式		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220
最大刀具长度	mm	300	300	300	300	300	300	300
最大刀具重量	kg	20	20	20	20	20	20	20
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)								
定位精度 X/Y/Z	mm	0.018/0.015/0.015	0.018/0.015/0.015	0.020/0.018/0.015	0.018/0.018/0.015	0.020/0.018/0.015	0.025/0.018/0.015	0.028/0.018/0.015
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.012/0.010/0.010	0.012/0.012/0.010	0.015/0.012/0.010	0.012/0.015/0.010	0.015/0.015/0.010	0.018/0.015/0.010	0.020/0.015/0.010
» 其它								
电源总容量	kVA	40	55	55	55	55	55	55
机床重量	t	30	35	40	38	43	47	52
机床外形尺寸 (长×宽×高)	cm	975×470×510	1050×475×510	1250×475×510	1050×530×510	1250×530×510	1500×530×510	1700×530×510

标准配置 GLU

1. 数控系统 :FANUC Oi
2. 变速箱全齿轮传动
3. 长鼻端主轴
4. Z 轴液压平衡系统
5. 主轴恒温冷却系统
6. 气动、液压、集中润滑系统
7. 机床局部防护
8. 机内自动排屑装置
9. 机外链板排屑装置
10. 刀具冷却系统
11. 三色灯、照明灯
12. 标准附件及相关文件
13. 常用维修工具

* 选项配置请参阅封底二维码



GLU II

项目	单位	GLU13 II × 16	GLU13 II × 21	GLU13 II × 30	GLU16 II × 20	GLU16 II × 25
» 加工范围						
X 轴行程	mm	1600	2000	3100	2000	2500
Y 轴行程	mm	1300	1300	1300	1500	1500
Z 轴行程	mm	700	700	700	700	700
龙门有效宽度	mm	1380	1380	1380	1580	1580
工作台面至主轴端面的距离	mm	205-905	205-905	205-905	255-955	255-955
» 工作台						
工作台尺寸	mm	1300×1800	1300×2200	1300×3000	1500×2000	1500×2500
工作台承重	t	4	5	7	6	8
T 型槽规格 (宽度 × 间距 × 个数)		22×160×8	22×160×8	22×160×8	22×160×9	22×160×9
» 驱动进给						
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	12/12/10	12/12/10	12/12/10	12/12/10	12/12/10
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	15/20/15	12/20/15	12/20/15	12/20/15	12/20/15
» 主轴						
驱动方式		齿轮传动	齿轮传动	齿轮传动	齿轮传动	齿轮传动
主轴最高转速	rpm	6000	6000	6000	6000	6000
主轴功率	kW	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5
主轴扭矩	N.m	316/522	316/522	316/522	316/522	316/522
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	350×350	350×350	350×350	350×350	350×350
» 刀库 (选项)						
刀库容量	T	24	24	24	24	24
刀柄形式		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220	Φ110/Φ220
最大刀具长度	mm	300	300	300	300	300
最大刀具重量	kg	20	20	20	20	20
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)						
定位精度 X/Y/Z	mm	0.012/0.012/0.012	0.012/0.012/0.012	0.015/0.012/0.012	0.012/0.012/0.012	0.012/0.012/0.012
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.008/0.008/0.008	0.008/0.008/0.008	0.010/0.008/0.008	0.008/0.008/0.008	0.008/0.008/0.008
» 其它						
电源总容量	kVA	40	40	40	40	40
机床重量	t	16	19	24	20	23
机床外形尺寸 (长 × 宽 × 高)	cm	560×388×420	690×388×420	880×388×420	741×400×432	777×400×432

标准配置 GLU II

1. 数控系统 :FANUC Oi
2. 变速箱全齿轮传动
3. 主轴恒温冷却系统
4. Z 轴液压平衡系统
5. 气动、液压、集中润滑系统
6. 刀具冷却系统
7. 机内自动排屑装置
8. 机外链板排屑装置
9. 机床全防护
10. 三色灯、照明灯
11. 标准附件及相关文件
12. 常用维修工具

* 选项配置请参阅封底二维码

GLUe

项目	单位	GLUe13×16	GLUe13×21	GLUe13×30	GLUe16×20	GLUe16×25
» 加工范围						
X 轴行程	mm	1600	2000	3100	2000	2500
Y 轴行程	mm	1300	1300	1300	1500	1500
Z 轴行程	mm	700	700	700	700	700
龙门有效宽度	mm	1380	1380	1380	1580	1580
工作台面至主轴端面的距离	mm	150-850	150-850	150-850	200-900	200-900
» 工作台						
工作台尺寸	mm	1300×1800	1300×2200	1300×3000	1500×2000	1500×2500
工作台承重	t	4	5	7	6	8
T 型槽规格 (宽度 × 间距 × 个数)		22×160×8	22×160×8	22×160×8	22×160×9	22×160×9
» 驱动进给						
最大切削速度 X/Y/Z	m/min	12/20/10	12/20/10	12/20/10	12/20/10	12/20/10
快速移动速度 X/Y/Z	m/min	20/24/15	16/24/15	16/24/15	16/24/15	16/24/15
» 主轴						
驱动方式		电主轴	电主轴	电主轴	电主轴	电主轴
主轴最高转速	rpm	6000	6000	6000	6000	6000
主轴功率	低档 kW	15/30	15/30	15/30	15/30	15/30
	高档 kW	22/30	22/30	22/30	22/30	22/30
主轴扭矩	低档 N.m	318/774	318/774	318/774	318/774	318/774
	高档 N.m	233/318	233/318	233/318	233/318	233/318
主轴锥孔		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
滑枕截面	mm	350×350	350×350	350×350	350×350	350×350
» 刀库 (选项)						
刀库容量	T	24	24	24	24	24
刀柄形式		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
最大刀具直径 (满刀 / 空位)	mm	Φ110 / Φ220	Φ110 / Φ220	Φ110 / Φ220	Φ110 / Φ220	Φ110 / Φ220
最大刀具长度	mm	300	300	300	300	300
最大刀具重量	kg	20	20	20	20	20
» 精度 (执行标准 GB/T19362.1-2003)						
定位精度 X/Y/Z	mm	0.012/0.012/0.012	0.012/0.012/0.012	0.015/0.012/0.012	0.012/0.012/0.012	0.012/0.012/0.012
重复定位精度 X/Y/Z	mm	0.008/0.008/0.008	0.008/0.008/0.008	0.010/0.008/0.008	0.008/0.008/0.008	0.008/0.008/0.008
» 其它						
电源总容量	kVA	65	65	65	65	65
机床重量	t	16	19	24	20	23
机床外形尺寸 (长 × 宽 × 高)	cm	560×388×420	690×388×420	880×388×420	741×400×432	777×400×432

标准配置 GLUe

1. 数控系统 :三菱 M80A
2. HISION 电主轴
3. 主轴恒温冷却系统
4. Z 轴液压平衡系统
5. 气动、液压、集中润滑系统
6. 刀具冷却系统
7. 机内自动排屑装置
8. 机外链板排屑装置
9. 机床全防护
10. 三色灯、照明灯
11. 标准附件及相关文件
12. 常用维修工具

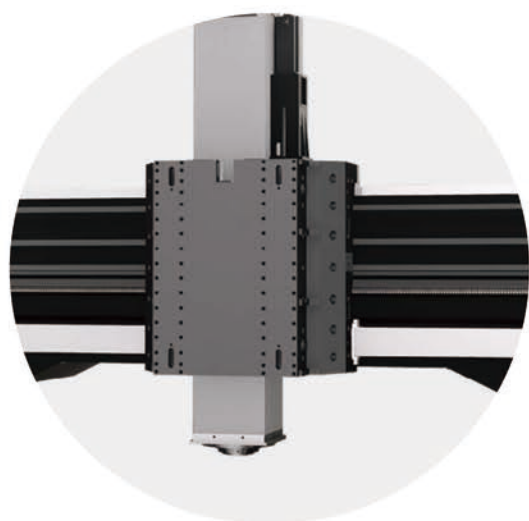
* 选项配置请参阅封底二维码



GRUE-GKUE-GZUM-GKUM-GKUME-KMU

产品秉承传统龙门机床刚性高，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、高精度加工的完美结合。适用于船舶、冶金、石油化工、矿山机械、电力能源、塑料机械、工程机械、重工机械等大型、重型加工领域。

GRUE-GKUE-GZUM-GKUM-GKUME-KMU



高刚性方滑枕

方滑枕采用全包容四面约束淬硬导轨；双液压油缸平衡；整套系统刚性高；具有强劲的切削能力和精度稳定性。

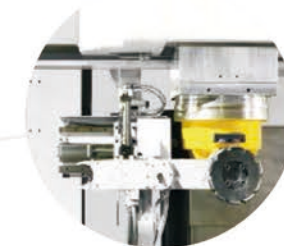
自制强力主轴

主轴内置双列圆柱滚子轴承的强力主轴，刚性高，输出扭矩大。



多工位伺服头库

多工位伺服头库，占地面积小，可存储多个附件头；回转采用伺服驱动，定位精确，可靠。
(GRUE、GKUE 系列)



立卧伺服刀库

采用立卧伺服刀库，定位准确，有效缩短了加工辅助时间。



双电机消隙传动机构

动柱系列高精度双电机消隙传动机构，满足高速、高精联动切削需求。



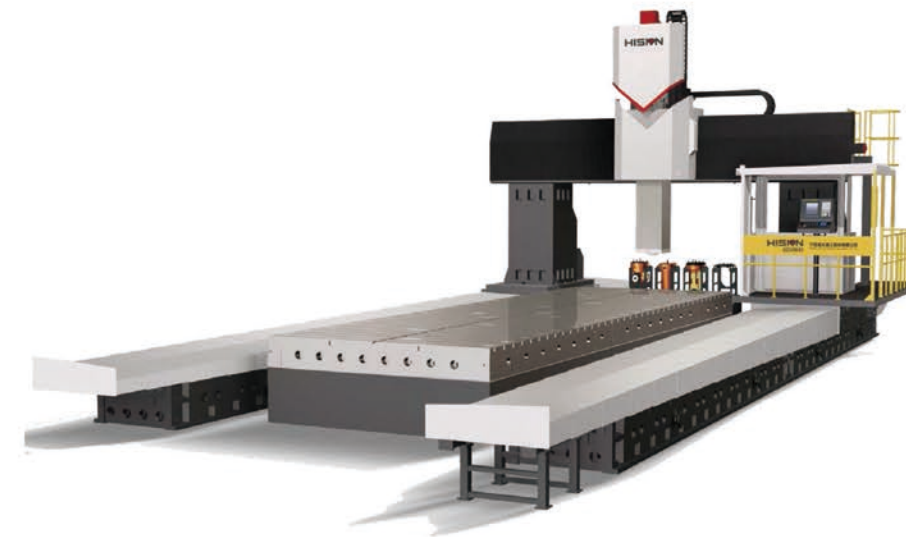
GRUE/GKUE 系列



KMU 系列



GKUME 系列



GZUM/GKUM 系列



GLU II(e)-GRU II-GNU

继承传统龙门产品刚性强、加工范围广的结构特点，融入先进的技术要素，追求高效、高精、节能、宜人的发展理念。打造全新一代 U 款系列龙门加工中心。广泛应用于模具、航空、航天、轨道交通、汽车、家用电器、医疗等高端制造产业。

• GLU II 系列

采用全齿轮传动、十字硬轨滑枕技术（海天精工专利技术），实现强力与高精加工的完美融合。

• GLUe 系列

采用强力重切电主轴结构，给客户带来大扭矩、高转速、低振动的加工体验。

• GLU 系列

全齿轮传动滑枕，两档变速实现高速、大扭矩切削。

• GRU II -GNU 系列

采用方滑枕高刚性结构拥有强力、稳定的切削性能。

GLU II(e)-GRU II-GNU



大扭矩全齿轮减速箱

通过液压自动换档实现两档变速，每档速度内无级调速，整套系统结构简单可靠。



齿形联轴器

主传动系统采用齿形联轴器联接，结构简单可靠，传递扭矩大。

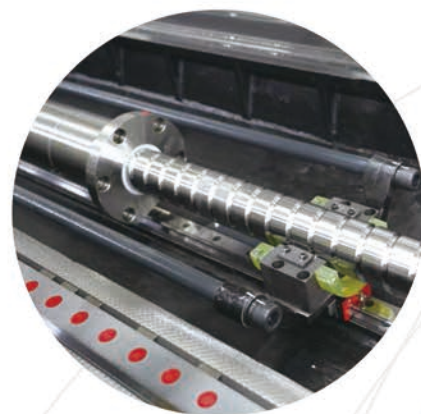


立柱旋转头库

结构紧凑，实现了自动换头，减少了加工辅助时间，提高了加工效率。

丝杠辅助支撑结构

随动式的辅助支撑结构，为大行程的丝杠提供了最佳支撑位置，保障机床长期稳定的高精运行。



e 系列机床主轴

标配自主研发及制造电主轴。

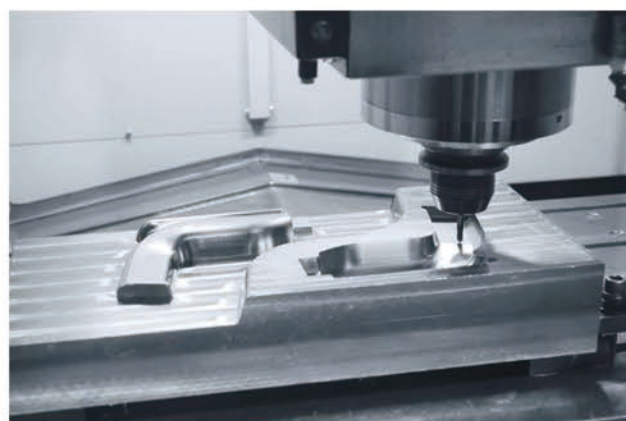
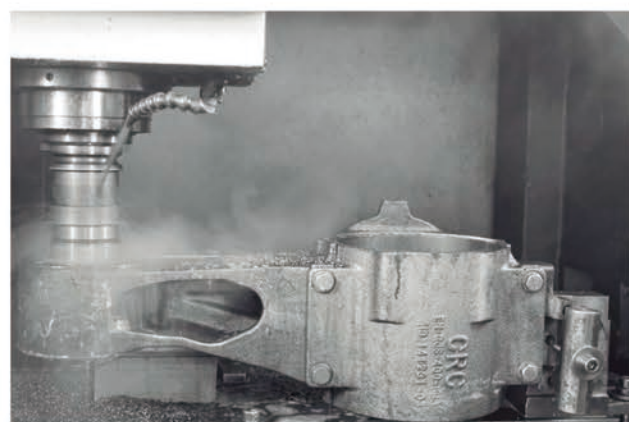




产品介绍

随着客户需求的增长，我们致力于各类龙门结构机型的开发。涵盖定梁、动梁、动柱、动柱动梁等结构龙门机型。长时间以来给客户带来了丰厚的经济效益，受到客户的一致好评。

海天精工依托海天集团先进的生产管理理念，全面推行交钥匙工程和完善的售前、售中、售后服务，使客户获取更为优异的产品能效，缔造如您所愿的产品价值。



龙门加工中心

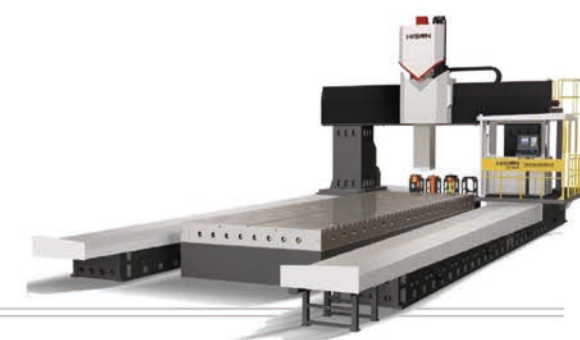
- GLU II / GLUe [Page 07-09]
- GLU [Page 10]
- GRU II [Page 11-13]
- GNU [Page 14-16]



- GRUE [Page 17-18]
- GKUE [Page 19]



- GKUM [Page 20-21]
- GZUM [Page 24]
- KMU [Page 25]



- GKUME [Page 22-23]

