



远大精机
YUANDA MACHINERY

台湾技术 · 至臻至强



南通远大精密机械有限公司
Nantong Yuanda Precision Machinery Co.,Ltd.

地址：江苏省南通市港闸区永康路9号
电话：0513-85552068 传真：0513-85552008
手机：15962989668
邮箱：ntyundajixie@126.com
网址：www.ntydjx.com



技术参数如有变动恕不另行通知。

南通远大精密机械有限公司
Nantong Yuanda Precision Machinery Co.,Ltd.

公司简介

Company Profile

南通远大精密机械有限公司，座落于富饶的长江三角洲，是一家专业从事数控机床和专用数控机床设备开发、制造和改造、销售、售后服务为一体的专业公司。

拥有大型数控龙门加工中心、重型龙门刨、重型龙门铣、大型龙门导轨磨、坐标镗床、数控车床等加工设备。从铸件的加工到生产装配至整机销售及售后服务，公司拥有雷尼绍激光干涉仪、球杆仪等重要检测设备。严格实施ISO9001:2000质量体系标准，执行全程监控，严把质量关。

在产品研发上拥有各类中高级专业技术人员，具有新产品独立开发能力。有一支技术水平过硬的员工队伍，对于数控机床的生产具有较强的加工、装配、检测、调试和售后服务能力。

我们热忱欢迎八方朋友光临指导、洽谈业务，我们期待与您真诚合作、共谋发展。

Nantong yuanda precision machinery co., LTD., located in the fertile Yangtze river delta, is a professional company engaged in the development, manufacturing and transformation of CNC machine tools and special CNC machinery and equipment, sales, after-sales service as one of the professional companies.

Has a large CNC gantry processing center, heavy gantry planer, heavy gantry milling, large gantry guide rail grinding, coordinate boring machine, CNC lathe and other processing equipment. From casting processing to production and assembly to machine sales and after-sales service, the company has Renishaw laser interferometer, ball instrument and other important testing equipment. Strictly implement ISO9001:2000 quality system standards, the implementation of the whole process of monitoring, strict quality control.

In product research and development has all kinds of senior professional and technical personnel, with the ability of independent development of new products. There is a strong technical level of the staff team, for the production of CNC machine tools with strong processing, assembly, testing, commissioning and after-sales service capabilities.

We warmly welcome friends from all directions to visit and negotiate business, we look forward to cooperating with you sincerely and seeking common development.

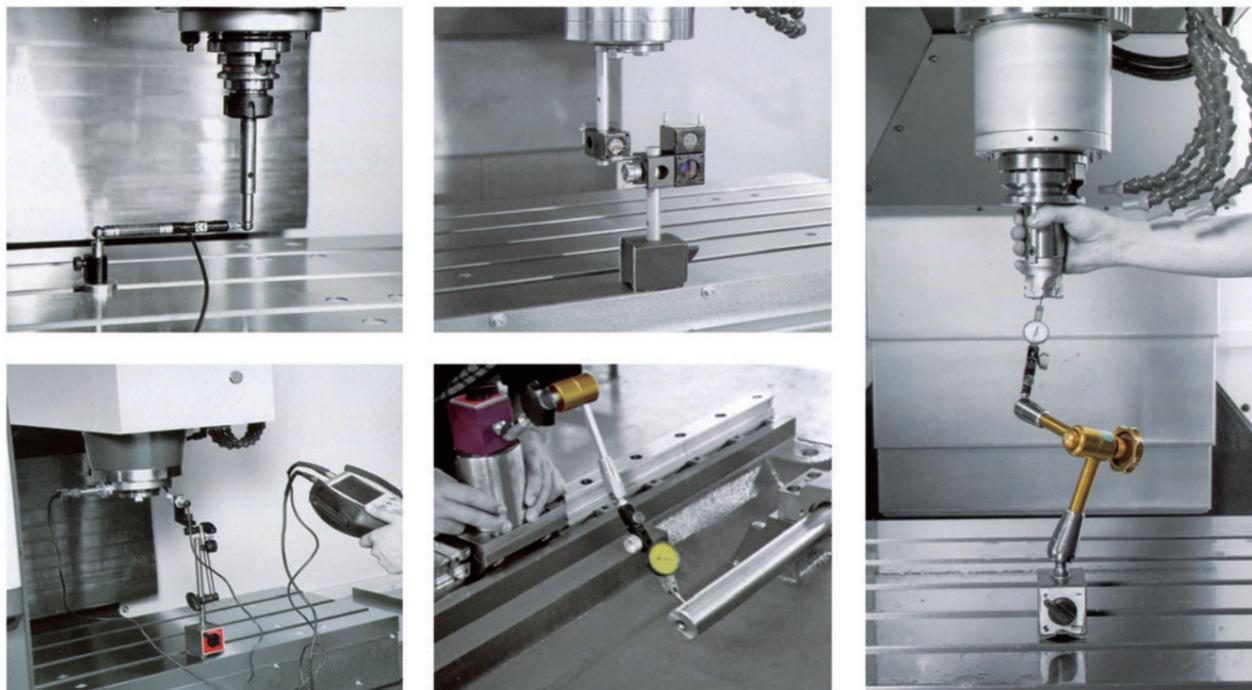


目标产业市场 Target Industry Market

- 动车 Transportation**: High-speed train, train components, metal brackets.
- 军工 Defense**: Military equipment, missile launchers, precision metal parts.
- 半导体 Semiconductor**: Microchips, semiconductor components, precision metal parts.
- 3C行业 3C Industry**: Smartphones, laptops, tablet components, precision metal parts.
- 汽车 Automotive**: Sports car, car wheels, precision metal parts.
- 航空航天 Aerospace**: Space shuttle, rocket launch, precision metal parts.

产品检测

Product Testing

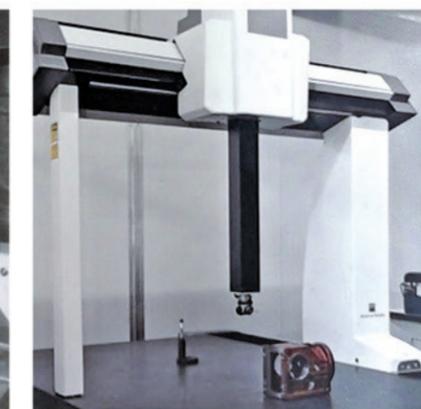
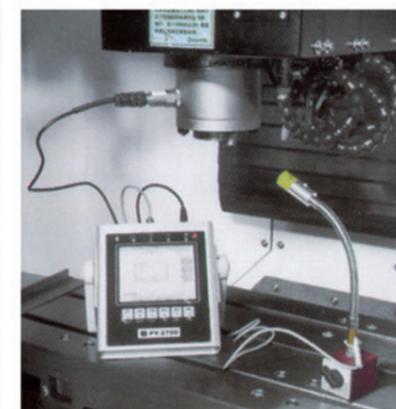
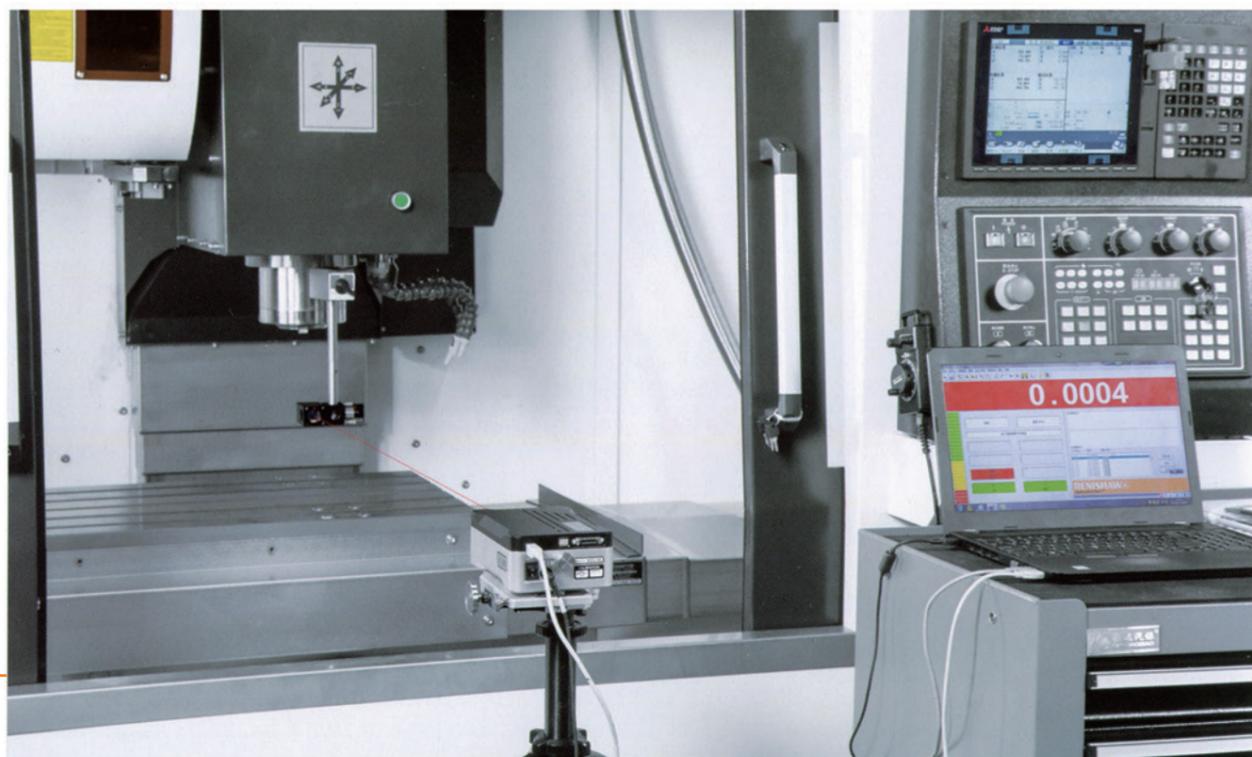


手工铲花

Hand Shovel Cost

自信与坚守 创新与传承

采用手工刮研铲花修配精度，接触率最大化可获得可靠的承靠基准，通过刮研铲花作业一次磨去量约为 1~3 μm，可以得到机械加工难以实现的平面度、直角度、真直度，保证机台品质出众。



V6/V8

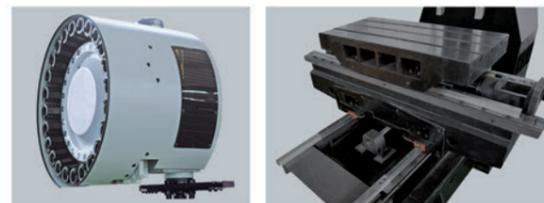
高速立式加工中心

High Speed Vertical Machining Center



结构特点

- 底座采用A字形筋结构布置提高吸振效果，整体铸件采用人字形设计，达到高度抗变刚性。
- 直联式主轴，增加主轴加工刚性。
- 结构采用高级米汉纳铸件材质，经回火处理消除内应力，确保刚性精度持久性。
- 高刚性结构源自于多年经验数据积累与合理化结构细长比设计，提高铸件抗压缩与抗侧弯能力。
- 高速换刀结构设计，配合预感应控制，结合高效打刀系统进行换刀工作。实测结果刀对刀的交换时间2.5秒，实现高速换刀功能。
- 稳定性更持久，精度更高，刚性更强。针对汽车、军工、模具、机械部件加工效率高质量好。



主要技术参数

项目	单位	V6	V8
工作台面积 (长度X宽度)	mm	750 × 500	1000 × 500
T型槽尺寸	mm	5-14 × 100	5-14 × 100
X/Y/Z行程	mm	600 × 500 × 500	800 × 500 × 500
主轴转速	rpm	12000	12000
主轴孔锥度		BT40	BT40
轨道形式		三线	三线
刀库容量		24	24
刀库类型		圆盘式	圆盘式
刀具满刀最大直径/长度	mm	Φ80/300	Φ80/300
主轴端面到工作台距离	mm	120-620	120-620
主轴中心至立柱导轨面距离	mm	610	610
最大切削进给速度	m/min	6	6
三轴快速移动速度	m/min	48/48/36	48/48/36
定位精度	mm	0.01	0.01
重复定位精度	mm	0.008	0.008
最小设定单位	mm	0.001	0.001
工作台承重	kg	250	300
数控系统		选配	选配
主电机功率	kw	7.5	7.5
刀具交换方式		气动	气动
空气需求	kg/cm ²	≥6	≥6
气源流量	m ³ /min	0.3	0.3
机床重量 (约)	kg	3600	4100
机床外观尺寸 (长X宽X高)	mm	2000 × 2100 × 2400	2300 × 2100 × 2400



VMC-855L/1160L/1265L VMC-1370L/1380L/1580L

立式加工中心

Vertical Machining Center



结构特点

- 床身采用高刚性结构设计，高强度铸铁，封闭式框架结构，承重能力更强，设备更加稳定，精度更加持久。
- 采用人字型结构形式的立柱，显著增强了机床的刚性与切削稳定性。适合强力铣削，负荷重量能力提升，无工作台悬垂等毛病。
- 主轴采用台湾一线品牌厂家生产的主轴，切削力强，以同步齿形带传动，不易打滑，并可大幅度减低传动噪音及热量产生。
- 传动丝杠全部采用台湾上银品牌，丝杠的支撑采用两端固定支撑并施加预拉伸以提高丝杠传动的刚性。
- 各轴采用丝杠螺母座与本体一体化设计，极大地增强了进给轴的刚性，在重切削加速度冲击下保证不失精度。
- 立柱（硬轨）导轨副采用淬火—贴塑处理、使设备具备大承载和良好切削运动刚度、降低动静摩擦特性，从而提高设备的运动精度、刚性、可靠性和稳定性。
- 双螺排
- 主轴箱平衡：1380L/1580L氮气平衡缸



主要技术参数

项目	单位	VMC855L	VMC1160L	VMC1265L	VMC1370L	VMC1380L	VMC1580L
工作台面积（长度×宽度）	mm	1000×550	1200×600	1500×600	1500×700	1500×800	1600×800
T型槽尺寸	mm	5-18×90	5-18×100	5-18×120	5-18×120	7-18×110	7-18×110
X/Y/Z轴行程	mm	800×550×550	1100×600×600	1200×650×650	1300×700×650	1300×800×700	1500×800×700
主轴转速	rpm	8000	8000	8000	8000	6000	6000
主轴孔锥度		BT40	BT40	BT40	BT40	BT50	BT50
轨道形式		三线	三线	两线/三线	两线/三线	两线/三线	两线/三线
Y轴轨道数量		-	-	-	-	4轨/8滑块	4轨/8滑块
刀库容量		24	24	24	24	24	24
刀库类型		圆盘	圆盘	圆盘	圆盘	圆盘	圆盘
刀具满刀最大直径/长度	mm	Φ78 / 300	Φ78-300	Φ78-300	Φ78-300	Φ80 / 300	Φ80 / 300
主轴端面到工作面距离	mm	120-670	120-720	130-780	130-780	150-850	150-850
主轴中心至立柱导轨面距离	mm	655	710	730	780	860	860
最大切削进给速度	m/min	6	6	6	6	6	6
三轴快速移动速度	m/min	36/36/24	36/36/24	24/24/24	24/24/24	16/16/ 24	16/16/ 24
定位精度	mm	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01
重复定位精度	mm	0.006	0.008	0.008	0.008	0.008	0.008
最小设定单位	mm	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001
工作台承重	kg	400	800	900	1000	1400	1500
数控系统		选配	选配	选配	选配	选配	选配
主电机功率	kw	7.5	11	11	11	15/18.5	15/18.5
刀具交换方式		气动	气动	气动	气动	气动	气动
空气需求	kg/cm ²	≥6	≥6	≥6	≥6	≥6	≥6
气源流量	m ³ /min	≥0.3	≥0.3	≥0.3	≥0.3	≥0.3	≥0.3
机床重量（约）	kg	5600	7500	8000	9000	11000	12500
机床外观尺寸（长×宽×高）	mm	2700×2450×2700	3200×2500×2900	3500×2500×2900	3700×2700×2900	3720×3200×3100	3920×3200×3100



ZMC 全齿轮重型加工中心

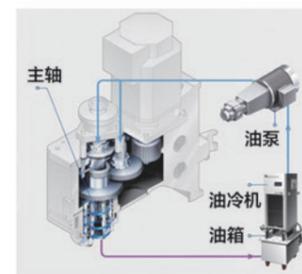
All-gear Type Heavy Machining Center

高刚性，结构稳重，精度稳定！

- 本机主结构铸件采用高刚性铸铁，确保最佳的结构稳定性。
- Z轴采用矩形硬轨，切削刚性高，重切削条件下仍然具有较好的动态性能，吸震效果好，加工质量稳定。
- 立柱、床身及鞍座配合合理化的肋骨强化设计，除了提升结构刚性，并将热变形降到最低程度。
- 三轴滚珠螺杆经预拉处理，有效抑制热变形。

优异的主轴传动系统

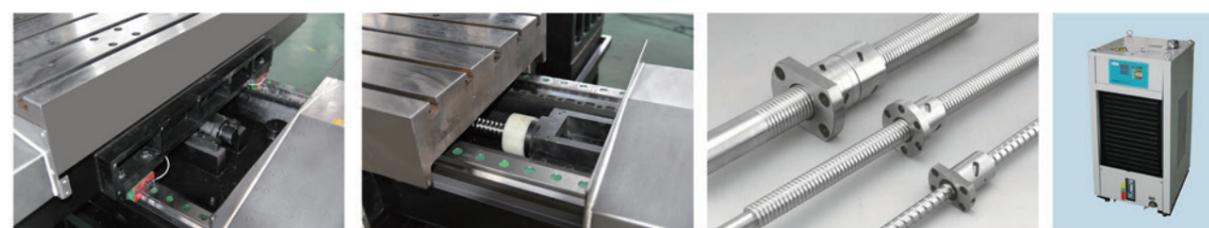
- 主轴传动采用全齿式二段变速，提供高扭矩输出，切削性能优异。



高速/高精度/高刚性

(模具加工的最佳选择，完美品质，最佳精度)

- ZMC全齿轮重型加工中心，可满足精度较高、切削量较大的工件加工，适用于中小型精密零件及模具加工，广泛适用于精密零件、汽配件、医疗器械以及精密模具等行业。此外也适合任何高速，高精度加工之要求。
- 整机机械结构设计侧重在高刚性，有最佳加工精度。底座稳定，稳固支撑大型加工工件。配置平衡系统采用特殊氮气设计，确保行动动作的顺畅及稳定性。主轴传动采用齿轮传动，提供所需的扭力输出，动力强劲，切削性能优异。



ZMC-1165/1380/1580/2080

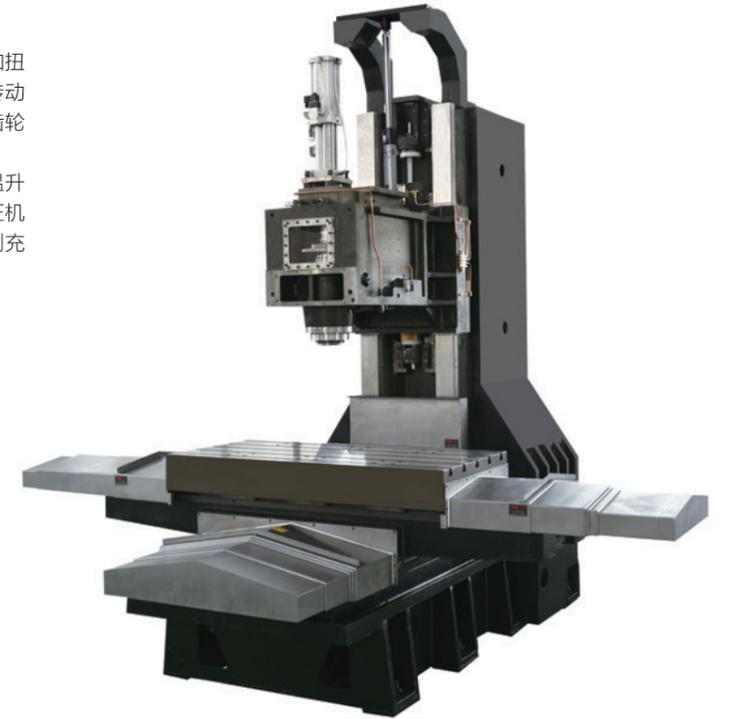
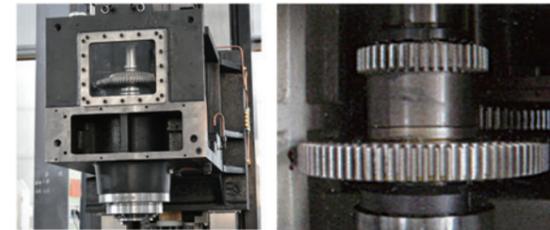
全齿轮重型加工中心

All-gear Type Heavy Machining Center



结构特点

- 主轴齿轮变速箱通过两档机械变速来达到较大的变速范围和扭矩，变速箱内齿轮采用台湾5级精度圆柱齿轮传动，具有传动平稳、低噪声、抗冲击载荷和非常高的传动刚度的能力。齿轮箱低速档位和高速档位减速比分别为：1:3.11、1:1.02。
- 机床标配恒温油冷机：1、防止轴承和齿轮在运行过程中温升过高，恒温油冷机可根据不同区域的气候调节使用，以保证机床的工作精度及各室温下正常工作；2、使轴承和齿轮得到充分润滑，减小磨损、降低噪音，延长使用寿命。
- 双螺排
- 主轴箱平衡：氮气平衡缸



主要技术参数

项目	单位	ZMC-1165	ZMC-1380	ZMC-1580	ZMC-2080
工作台面积	mm	1300×600	1500×800	1600×800	2100×800
工作台最大承重	kg	800	1400	1500	2000
T型槽（槽数-槽宽×槽距）	mm	5-18×120	7-18×110	7-18×110	5-22×160
X/Y/Z轴行程	mm	1100×650×650	1300×800×700	1500×800×700	2000×800×700
主轴端面至工作面距离	mm	170-820	150-850	150-850	150-850
主轴中心至立柱导轨面距离	mm	681	859	859	859
主轴最高转速	rpm	5000			
主轴孔锥度		BT50			
主轴传动方式		齿轮传动			
齿轮箱输出减速比		高速档位：1：1.02 低速档位：1：3.11			
X/Y/Z轴导轨		X/Y轴：滚柱线轨 Z轴：硬轨			
Y轴轨道数量		2×55轨/4滑块	4轨/8滑块		
X/Y/Z轴快速移动	m/min	24/24/16	16/16/16	16/16/16	16/16/16
最大切屑进给速度	m/min	5			
数控系统		标配：FANUC OI-MF5 PLUS			
主电机功率	Kw	15/18.5			
刀库类型		圆盘式			
刀库容量	把	24把			
刀具满刀最大直径/长度	mm	Φ112/300			
最大刀具重量	kg	18			
主轴、齿轮冷却系统		标配恒温油冷机			
定位精度	mm	X/Y/Z:0.01	X/Y/Z:0.01		X: 0.012 Y/Z:0.01
重复定位精度	mm	X/Y/Z:0.008	X/Y/Z:0.008		X: 0.01 Y/Z:0.008
空气需求	kg/cm ²	≥6			
气源流量	m ³ /min	≥0.5			
机器重量（约）	kg	9000	12500	14000	16000
外形尺寸（长×宽×高）	mm	3160×2800×3000	3730×3100×3100	4100×3100×3100	5100×3100×3100



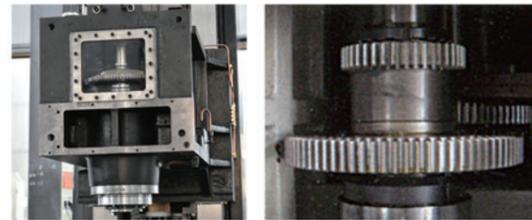
ZKV-2065/2565/3065

全齿轮动柱式重型加工中心

All-gear Moving Column Type Heavy Machining Center

结构特点

- 主轴齿轮变速箱通过两档机械变速来达到较大的变速范围和扭矩，变速箱内齿轮采用台湾5级精度圆柱齿轮传动，具有传动平稳、低噪声、抗冲击载荷和非常高的传动刚度的能力。齿轮箱低速档位和高速档位减速比分别为:1:3.11、1: 1.02。
- 机床标配恒温油冷机: 1、防止轴承和齿轮在运行过程中温升过高，恒温油冷机可根据不同区域的气候调节使用，以保证机床的工作精度及各室温下正常工作; 2、使轴承和齿轮得到充分润滑，减小磨损、降低噪音，延长使用寿命。
- 双螺排+链式排屑机
- 主轴箱平衡: 氮气平衡缸



主要技术参数

项目	单位	ZKV-2065	ZKV-2565	ZKV-3065
工作台面积	mm	2000 × 650	2500 × 650	3000 × 650
工作台最大承重	kg	1500	2000	2500
T型槽 (槽数-槽宽 × 槽距)	mm	5-18 × 130	5-18 × 130	5-18 × 130
X/Y/Z轴行程	mm	2150 × 650 × 650	2650 × 650 × 650	3150 × 650 × 650
主轴端面至工作面距离	mm	120-770		
主轴中心至立柱导轨面距离	mm	681		
主轴最高转速	rpm	5000		
主轴孔锥度		BT50		
主轴传动方式		齿轮传动		
齿轮箱输出减速比		高速档位: 1: 1.02 低速档位: 1: 3.11		
X/Y/Z轴导轨		X/Y轴: 滚柱线轨 Z轴硬轨		
X/Y/Z轴快速移动	m/min	12/16/16		
最大切屑进给速度	m/min	5		
数控系统		标配: FANUC OI-MF5 PLUS		
主电机功率	Kw	15/18.5		
刀库类型		圆盘式		
刀库容量	把	BT50-24T		
刀具满刀最大直径/长度	mm	Φ112/300		
最大刀具重量	kg	18		
主轴、齿轮冷却系统		标配恒温油冷机		
定位精度	mm	X: 0.016 Y/Z:0.010	X: 0.020 Y/Z:0.010	
重复定位精度	mm	X: 0.012 Y/Z:0.008	X: 0.012 Y/Z:0.008	
空气需求	kg/cm ²	≥6		
气源流量	m ³ /min	≥0.5		
机器重量 (约)	kg	14000	15500	17000
外形尺寸 (长×宽×高)	mm	5500 × 3400 × 3000	6600 × 3400 × 3000	7700 × 3400 × 3000



DMC-4065/6065/8065

全齿轮动柱式重型复合加工中心

Full-gear Moving Column Type Heavy Profile Machining Center



结构特点

- 主轴齿轮变速箱通过两档机械变速来达到较大的变速范围和扭矩，变速箱内齿轮采用台湾5级精度圆柱齿轮传动，具有传动平稳、低噪声、抗冲击载荷和非常高的传动刚度的能力。齿轮箱低速档位和高速档位减速比分别为:1:3.11、1: 1.02。
- 机床标配恒温油冷机：1、防止轴承和齿轮在运行过程中温升过高，恒温油冷机可根据不同区域的气候调节使用，以保证机床的工作精度及各室温下正常工作；2、使轴承和齿轮得到充分润滑，减小磨损、降低噪声，延长使用寿命。
- 链式排屑机
- 主轴箱平衡：氮气平衡缸

主要技术参数

项目	单位	DMC-4065	DMC-6065	DMC-8065
工作台面积（长度×宽度）	mm	4000×650	6000×650	8000×650
工作台承重	kg	6000	8000	10000
T型槽尺寸	mm	5-18×120	5-18×120	5-18×120
X/Y/Z轴行程	mm	4150×650×650	6150×650×650	8150×650×650
主轴端面到工作面距离	mm	150-800	150-800	150-800
主轴中心到立柱导轨面距离	mm	781	781	781
X/Y/Z轴快速移动	m/min	24/24/16	24/24/16	24/24/16
主轴规格		BT50	BT50	BT50
主轴最高转速	rpm	5000	5000	5000
主轴传动方式		齿轮传动	齿轮传动	齿轮传动
齿轮箱输出减速比			高速档: 1: 1.02 低速档: 1: 3.11	
X/Y/Z轴导轨		X/Y:滚柱线轨 Z:硬轨	X/Y:滚柱线轨 Z:硬轨	X/Y:滚柱线轨 Z:硬轨
X轴轨道数量		3轨/9滑块	3轨/9滑块	3轨/9滑块
传动形式			X: 齿轮齿条 Y/Z轴: 滚珠丝杠	
X/Y/Z轴定位精度	mm	0.03/0.01/0.01	0.04/0.01/0.01	0.05/0.01/0.01
X/Y/Z轴重复定位精度	mm	0.025/0.008/0.008	0.035/0.008/0.008	0.045/0.008/0.008
数控系统		选配	选配	选配
主电机功率	kw	15/18.5	15/18.5	15/18.5
刀库类型		圆盘式	圆盘式	圆盘式
刀库容量	把	24	24	24
刀具满刀最大直径/长度	mm	Φ112/300	Φ112/300	Φ112/300
最大刀具重量	kg	18	18	18
主轴、齿轮冷却系统		标配恒温油冷机	标配恒温油冷机	标配恒温油冷机
空气需求	kgf/cm ²	≥6	≥6	≥6
气源流量	m ³ /min	0.5	0.5	0.5
机床重量（约）	kg	16000	20000	24000
机床外观尺寸	mm	7500×3200×2500	9500×3200×2500	11500×3200×2500



HMW-630/800/1000/1250

卧式加工中心

Horizontal Machining Center



结构特点

卧式加工中心采用机电一体化设计，造型美观大方，可进行高速精密切削。可以自动连续地完成多个面的铣、钻、镗、扩、铰、铤、攻丝等多种工序的加工。

- 整机采用倒“T”型结构，立柱前后移动，工作台左右移动结构。整机具有高刚性、高稳定性和高可靠性。
- 三轴采用电机直联驱动的方式，适合高速进给切削。
- 各轴滚珠丝杠经过预拉伸安装，以进一步提高传动刚性及定位精度。
- 机床具备自动排屑功能及大流量冲屑功能。防护造型美观，操作、维修方便。



主要技术参数

项目	单位	HMW-630	HMW-800	HMW-1000	HMW-1250
工作台面积	mm	630 × 630	800 × 800	1000 × 1000	1250 × 1250
工作台数量		标配单工作台，可选配交换式工作台			
工作台最小分割度	°	标配：1° × 360，选配：0.001°			
工作台最大承重	kg	1200	2000	3000	5000
工件最大尺寸（直径 × 高度）	mm	Φ1000 × 800	Φ1350 × 1000	Φ1600 × 1300	Φ2200 × 1500
X/Y/Z轴行程	mm	1050 × 800 × 900	1400 × 1000 × 1100	1600 × 1300 × 1300	2200 × 1500 × 1500
工作台中心至主轴端面	mm	120-1020	200-1300	200-1500	200-1700
工作台表面至主轴中心	mm	80-880	80-1080	50-1350	50-1550
主轴规格		BT50	BT50	BT50	BT50
主轴最高转速	rpm	6000	6000	6000	6000
X/Y/Z轴导轨		三线滚柱	三线滚柱	三线滚柱	三线滚柱
X/Y/Z轴快速移动	m/min	24/24/18	24/24/18	24/24/18	18/18/18
最大切屑进给速度	m/min	10	10	10	10
数控系统		选配	选配	选配	选配
主电机功率	Kw	15	15	15	15
刀库容量	把	24	24	24	24
定位精度	mm	0.01	0.012	0.012	0.012
重复定位精度	mm	0.006	0.008	0.008	0.008
B轴定位精度	"	±3	±3	±3	±5
B轴重复定位精度	"	±1	±1	±1	±2
空气需求	kg/cm ²	≥6	≥6	≥6	≥6
气源流量	m ³ /min	≥0.5	≥0.5	≥0.5	≥0.5
机器重量(约)	T	12.5	15.5	18.5	24
外形尺寸（长 × 宽 × 高）	mm	4900 × 3600 × 2850	5500 × 4200 × 3200	6000 × 4400 × 4000	7000 × 5000 × 4200

卧式加工中心

Horizontal Machining Center



结构特点

- 一体成型床身采用T字箱型结构，高强度铸铁材料铸造而成，经过有限元分析，优化筋格布置，充分满足机床高扭矩切削的需要。
- 立柱双层壁结构设计，底部大跨距截面布置，重量轻，刚性好，动态性能佳。
- 主轴箱放射筋结构设计，合理的结构设计和加强筋的搭配保证了箱体的高刚性，确保了主轴部件的加工刚性。
- 机床可选配旋转交换双工作台，减少机床待机装夹工件时间。高精度凸轮转台采用高精度锥度定位销搭配油压倍力固锁机构，保证工作台的夹紧，确保切削过程中工作台的平稳无振动。



顶级的线性滑轨

全机型采用高效能线性滑轨，螺杆预拉提升最佳重荷精度，降低摩擦系数及提升寿命，三轴X/Y/Z最大进给为48m/min。



螺杆预拉

三轴螺杆预拉提升扭力，推力及降低温变化，并可优化定位精度。



高速主轴

力动卧式加工中心机提供直结式主轴及搭配不同配置符合不同加工需求，同时搭配（选配）中心出水，可提升切削、钻孔、攻牙能力、并延长刀具寿命。



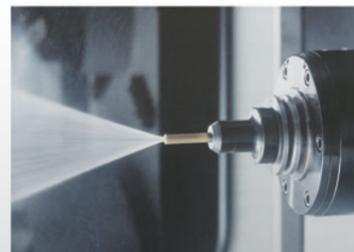
双排式螺旋卷屑器

标准双排式螺旋卷屑器有效移除铁屑至铁屑输送带，结合切削水流，同时排除切削所产生之温升。



双交换工作台

实现工件交换，提高加工效率；工件外置摆放，装夹方便；高刚性合金滑轨，耐磨，定位精度高；重锁紧，减少变形，耐重切。



中心出水



刀库

采用台湾进口变频刀库，换刀速度快及稳定。



光栅尺

选配海德汉、发格光栅尺，精度5um，保证机床定位精度。

多种配置转台



1° 齿式分度盘



0.001° 分度盘

加工实例 Example of Processing

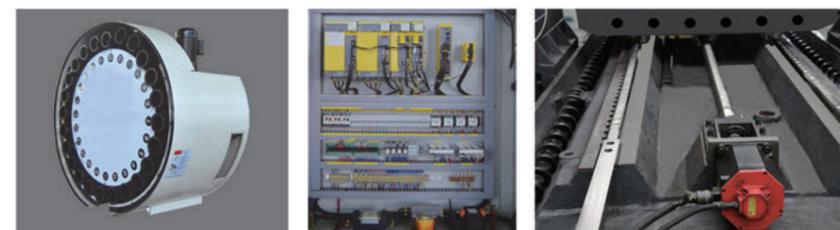




GMC-2017/3017/2522 GMC-3022/4022/4028 GMC-6028/8036

龙门加工中心

Gantry Type Machining Center



结构特点

- 床身采用高强度铸铁，封闭式框架结构，承重能力更强。
- 主轴箱左右两侧各有一个柱塞平衡油缸，通过气液转换装置实现自动同步平衡，无需外接动力源，保证主轴箱运动顺畅、稳定。
- 采用台湾专业厂家生产的高速、高精度、高刚性重载主轴单元，轴向和径向承载能力强。
- Z轴采用矩形硬轨，导轨副采用淬火-贴塑处理并经精密刮花，保证机床的运动特性及切削所必需的刚性。
- Z向驱动电动机具有失电制动装置。
- 双螺排+链式排屑机
- 可选配主轴ZF(德国)双速减速机

主要技术参数

项目	单位	GMC2017	GMC3017	GMC2522	GMC3022	GMC4022	GMC4028	GMC6028	GMC8036
工作台尺寸	mm	2000×1400	3000×1400	2500×1800	3000×1800	4000×1800	4000×2400	6000×2400	8000×3000
工作台最大承重	kg	6000	9000	10000	12000	14000	16000	20000	30000
T型槽	mm	7-22×175	7-22×175	9-22×180	9-22×180	9-22×180	11-22×180	11-22×180	13-28×250
龙门宽	mm	1700	1700	2200	2200	2200	2800	2800	3600
X轴/Y轴/Z轴行程	mm	2200/1700/1000	3200/1700/1000	2700/2200/1000	3200/2200/1000	4200/2200/1000	4200×2800×1000	6200×2800×1000	8200×3600×1000
主轴鼻端至工作台距离	mm	200-1200	200-1200	200-1200	200-1200	200-1200	200-1200	200-1200	200-1200
数控系统		FANUC 0i-MF							
X轴/Y轴/Z轴快速移动	m/min	12/12/8	10/12/8	12/12/8	10/12/8	10/12/8	10/10/8	10/10/8	10/10/8
标准刀具数量	把	24	24	24	24	24	24	24	24
刀库类型		圆盘式							
刀具满刀/临空刀最大直径	mm	Φ122/200							
刀具最大长度	mm	300	300	300	300	300	300	300	300
最大刀具重量	kg	18	18	18	18	18	18	18	18
X/Y/Z轴定位精度	mm	0.016/0.06/0.012	0.02/0.06/0.012	0.02/0.02/0.012	0.02/0.02/0.012	0.025/0.02/0.012	0.025/0.02/0.012	0.035/0.02/0.012	0.04/0.025/0.012
X/Y/Z轴重复定位精度	mm	0.012/0.012/0.01	0.016/0.012/0.01	0.016/0.016/0.01	0.016/0.016/0.01	0.016/0.012/0.01	0.016/0.015/0.01	0.025/0.015/0.01	0.03/0.016/0.01
导轨形式		X/Y线轨、Z硬轨							
主轴规格		BT50-Φ190							
主轴最高转速	rpm	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000
主电机额定功率	kw	15	15	15	15	15	22	22	22
空压规格	kgf/cm ²	≥6	≥6	≥6	≥6	≥6	≥6	≥6	≥6
气源流量	m ³ /min	≥0.5	≥0.5	≥0.5	≥0.5	≥0.5	≥0.5	≥0.5	≥0.5
机床重量(约)	kg	20000	25000	31000	33000	38000	45000	55000	70000
外形尺寸(长×宽×高)	mm	6000×4100×4300	8000×4100×4300	7000×4600×4300	8000×4600×4300	10000×4600×4300	10000×5200×4500	15000×5200×4500	19000×6000×4700