

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



数控车床
CNC LATHE

TC II - HTC II

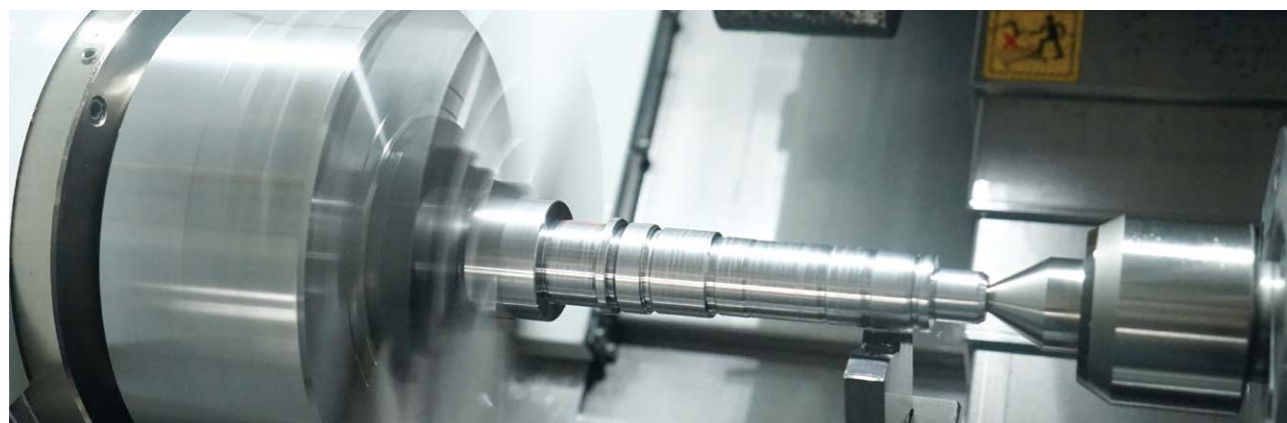
HISION



产品介绍

HTC II 系列数控车床，充分贴合用户需求，专注于高精度、高效率、高稳定性的功能特性。该系列机床可覆盖 $\Phi 300$ - $\Phi 520$ 的加工直径规格，广泛应用于汽车零部件、航空航天及通用零部件行业。特别适合小直径、短轴类产品的精密加工。

TC II 系列数控车床，致力于高刚性、高稳定性的功能特性，旨在打造一款高性价比经典产品。该系列机床可覆盖 $\Phi 400$ - $\Phi 800$ 的加工直径规格，广泛应用于汽车零部件和通用行业。特别适合大直径、长轴类产品的重型切削。



HTC II / TC II 数控车床

HTC150 II [Page 07]

HTC200 II [Page 07]

HTC300 II [Page 07]



TC25 II [Page 08]

TC30 II [Page 08]

TC35A [Page 09]

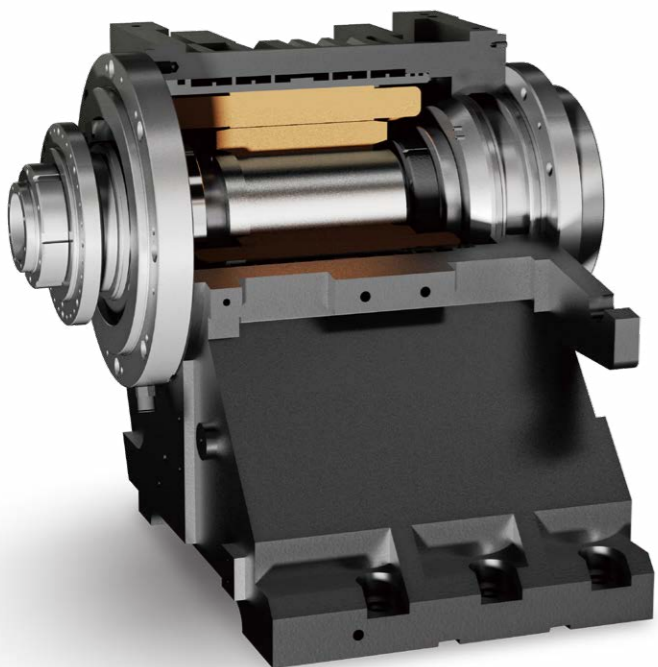
TC40A [Page 10]





HTC II

新一代 HTC II 系列数控车床采用整体铸造式床身结构,合理的筋腔布置,经过有限元分析,最大限度地减小振动、扭曲及热变形,具有很好的热稳定性和长久的精度保持性。

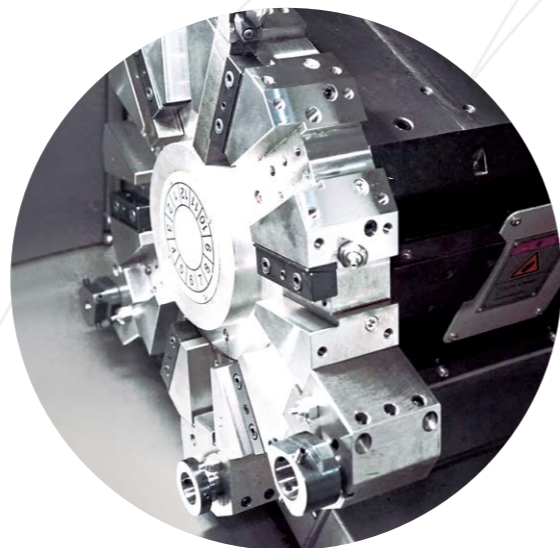


全系列电主轴

- 主轴由内置电机直接驱动,无其他传动环节,实现机床“零传动”,可靠性好。
- 静态和动态精度高,稳定性好。
- 电主轴加减速快,启停时间短,提高生产效率。
- 即满足低速大扭矩又兼顾高速性能。

全系列伺服刀塔 (可选配动力刀塔)

HTC II 全系列车床搭载伺服刀塔,刀塔转位快,传动环节可靠;伺服刀塔的运用,实现了机床回零过程中的同步换刀,提高了生产效率;



HTC II

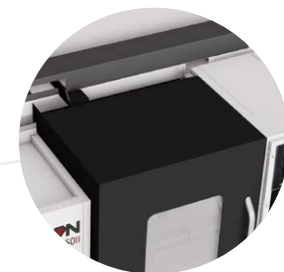


伺服尾座 (选项)

伺服电机控制,响应迅速,可精确控制位置及顶紧力。便于实现自动化。

后排屑

HTC II 系列采用后排屑方式,结构紧凑,占地小,适用于自动化的加工。



自动防护模块化

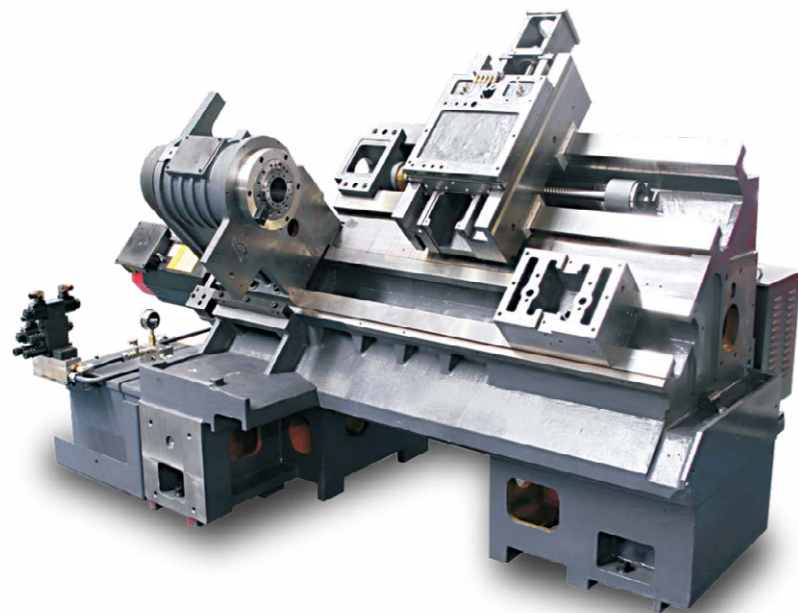
自动门、自动天窗模块化设计,加装便捷。





TC/ TC II

TC 系列数控车床采用 45°整体铸造床身结构，淬硬磨削导轨形式。所有的铸件都经过有限元分析优化，从而保证机床的高精度和高稳定性。完善的自动化接口，模块化的自动化防护设计，为快速实现自动化提供保障。



45°整体式斜床身

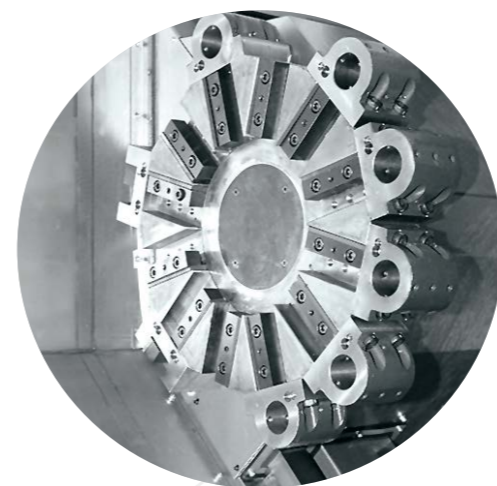
整体式 45°斜床身，实现了车床的高刚性、高稳定性、易于排屑。导轨经过硬化处理及精密磨削，并在滑动表面贴耐磨软带。



高刚性主轴

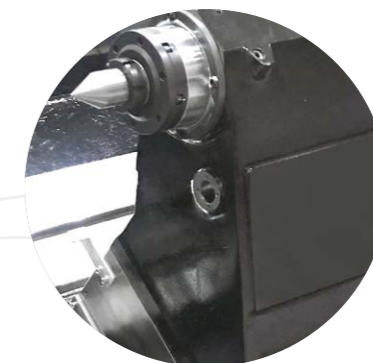
全系列采用进口轴承，两点支撑，前端采用双列圆柱滚子轴承和高速推力角接触轴承，后端采用双列圆柱滚子轴承，刚性强，适用于重切削和精密切削。

TC/ TC II



定制大刀盘 (可选配动力刀塔)

TC 系列标配 12 工位液压刀塔，适合重切削。配置定制大刀盘，使刀座刚性加强且刀具干涉区域小。



液压尾座

分体式尾座结构，调整方便可靠；尾座整体移动由滑鞍带动；套筒伸缩靠液压驱动，且可程序控制。



自动防护模块化

自动门、自动天窗模块化设计，加装便捷。





HTC II

项目	单位	HTC150 IIx290	HTC150 IIx520	HTC200 IIx360	HTC200 IIx560	HTC300 IIx580
» 工作范围						
床身上最大回转直径	mm	Φ550	Φ550	Φ620	Φ620	Φ620
床鞍上最大回转直径	mm	Φ300	Φ300	Φ410	Φ410	Φ420
最大车削直径	mm	Φ300	Φ300	Φ400	Φ400	Φ520
最大车削长度	mm	290	520	360	560	600
主轴中心离地高度	mm	1030	1030	1035	1035	1110
» 高速电主轴						
主轴最高转速	rpm	4500	4500	4500	4500	3500
主电机功率 (连续 / 最大)	kW	11/15	11/15	11/15	11/15	15/18.5
主轴扭矩 (连续 / 最大)	Nm	158/211	158/211	158/211	158/211	251/305
主轴鼻端规格	-	JISA2-6	JISA2-6	JISA2-6	JISA2-6	JISA2-8
主轴通孔	mm	Φ62	Φ62	Φ62	Φ62	Φ76
主轴前端轴颈	mm	Φ100	Φ100	Φ100	Φ100	Φ120
卡盘规格	inch	8	8	8	8	10
» 刀塔						
型式	-	8 位伺服刀塔	8 位伺服刀塔	12 位伺服刀塔	12 位伺服刀塔	12 位伺服刀塔
外圆刀柄规格	mm	25x25	25x25	25x25	25x25	25x25
最大镗杆直径	mm	Φ32	Φ40	Φ40	Φ40	Φ40
刀塔分度时间	sec/step	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
» 尾座						
尾座形式	-	-	液压	-	液压	液压
尾座体行程	mm	-	530	-	550	500
套筒内孔锥度	-	-	MT.NO.5	-	MT.NO.5	MT.NO.4
» 进给轴						
X/Z 轴行程	mm	180/345	180/573	215/415	215/615	280/695
快速移动速度 X/Z	m/min	30/30	30/30	24/30	24/30	24/30
导轨形式	-	线轨	线轨	线轨	线轨	硬轨
X/Z 轴功率	kW	1.2/1.2	1.2/1.2	1.8/1.8	1.8/1.8	3/3
» 精度 (GB/T16462.4—2007)						
定位精度 X/Z	mm	0.008/0.008	0.008/0.010	0.008/0.008	0.008/0.010	0.008/0.012
重复定位精度 X/Z	mm	0.005/0.005	0.005/0.005	0.005/0.005	0.005/0.005	0.005/0.008
» 其它						
电源总容量	kVA	30	30	35	35	35
机床重量	t	3.8	4.3	4.2	4.8	5.3
机床尺寸 (长×宽×高) (不含排屑器)	cm	190x158x175	230x160x175	241x185x179	270x185x179	260x180x215

标准配置 HTC II

1. 数控系统: FANUC 0i
SIEMENS 828D
2. 刀具冷却系统
3. 全防护
4. 伺服刀塔
5. 中实液压卡盘
6. 液压尾座
(除 HTC150 II 和 HTC200 IIx360)
7. 刀具固定座
8. 机外链式后排屑
9. 标准附件及相关文件
10. 常用维修工具

11. 软爪
12. 三色灯、照明灯
13. 卡盘脚踏开关
14. 安全门锁
15. 铁屑车

* 选项配置请参阅封底二维码

TC II

项目	单位	TC25 II ×500	TC25 II ×1000	TC30 II ×500	TC30 II ×1000	TC30 II ×1500
» 工作范围						
床身上最大回转直径	mm	Φ560	Φ560	Φ650	Φ650	Φ650
滑鞍上最大回转直径	mm	Φ320	Φ320	Φ420	Φ420	Φ420
最大车削直径	mm	Φ400	Φ400	Φ500	Φ500	Φ500
最大车削长度	mm	548	1000	500	1000	1490
主轴中心距地高度	mm	980	980	1030	1030	1030
» 机械主轴						
主轴最高转速	rpm	4500	4500	3500	3500	3500
主电机功率 (连续 / 15 分钟)	kW	11/15	11/15	15/18.5	15/18.5	15/18.5
主轴扭矩 (连续 / 15 分钟)	Nm	140/250	140/250	245/400	245/400	245/400
主轴鼻端规格	-	A2-6	A2-6	A2-8	A2-8	A2-8
主轴通孔直径	mm	Φ62	Φ62	Φ76	Φ76	Φ76
主轴前端轴颈	mm	Φ100	Φ100	Φ120	Φ120	Φ120
卡盘规格	inch	8	8	10	10	10
» 刀塔						
型式	-	12 位液压刀塔	12 位液压刀塔	12 位液压刀塔	12 位液压刀塔	12 位液压刀塔
外圆刀柄规格	mm	25×25	25×25	25×25	25×25	25×25
最大镗杆直径	mm	Φ40	Φ40	Φ40	Φ40	Φ40
相邻位换刀并锁紧时间	s	0.55	0.55	0.58	0.58	0.58
» 尾座						
尾座型式	-	液压	液压	液压	液压	液压
尾座行程	mm	410	730	410	730	1100
尾座套筒直径	mm	Φ100	Φ100	Φ100	Φ100	Φ100
尾座套筒行程	mm	120	120	120	120	120
尾座顶尖规格	-	MT NO.4	MT NO.4	MT NO.5	MT NO.5	MT NO.5
» 进给轴						
X/Z 轴行程	mm	210/610	210/1050	260/580	260/1050	260/1550
快速移动速度 X/Z	m/min	24/30	24/30	16/20	16/20	16/20
伺服电机功率 X/Z	kW	1.8/1.8	1.8/1.8	2.5/2.5	2.5/2.5	2.5/2.5
伺服电机扭矩 X/Z	Nm	11/11	11/11	20/20	20/20	20/20
» 精度 (GB/T16462.4—2007)						
定位精度 X/Z	mm	0.008/0.010	0.008/0.012	0.008/0.010	0.008/0.012	0.008/0.015
重复定位精度 X/Z	mm	0.005/0.006	0.005/0.008	0.005/0.006	0.005/0.008	0.005/0.010
» 其他						
电源总容量	kVA	25	25	30	30	30
冷却水箱容量	L	200	250	200	250	300
机床重量	t	4.5	4.9	4.9	5.4	6.3
机床外形尺寸 (长×宽×高)	cm	420×205×190	460×205×190	420×205×205	460×205×205	535×205×205

标准配置 TC II

1. 数控系统: FANUC 0i
SIEMENS 828D
2. 液压、集中润滑系统
3. 刀具冷却系统
4. 全防护
5. 12 位液压刀架
6. 中实液压卡盘
7. 刀具固定座
8. 活顶尖液压尾座
9. 机外链式侧排屑
10. 标准附件及相关文件
11. 软包装
12. 地面安装
13. 常用维修工具
14. 软爪
15. 三色灯、照明灯
16. 卡盘脚踏开关
17. 铁屑车

* 选项配置请参阅封底二维码



TC

项目	单位	TC35A×1000	TC35A×1500	TC35A×2000
» 工作范围				
床身上最大回转直径	mm	φ700	φ700	φ700
滑鞍上最大回转直径	mm	φ600	φ600	φ600
最大车削直径	mm	φ630	φ630	φ630
最大车削长度	mm	1000	1500	2000
主轴中心距地高度	mm	1150	1150	1150
» 机械主轴				
主轴最高转速	rpm	2500	2500	2500
主电机功率 (连续 /15 分钟)	kW	15/18.5	15/18.5	15/18.5
主轴扭矩 (连续 /15 分钟)	Nm	485/600	485/600	485/600
主轴鼻端规格		A2-11	A2-11	A2-11
主轴通孔直径	mm	φ102	φ102	φ102
主轴前端轴颈	mm	φ150	φ150	φ150
卡盘规格	inch	12	12	12
» 刀塔				
型式	-	12 位液压刀塔	12 位液压刀塔	12 位液压刀塔
外圆刀柄规格	mm	32×32	32×32	32×32
最大镗杆直径	mm	φ50	φ50	φ50
相邻位换刀并锁紧时间	s	0.65	0.65	0.65
» 尾座				
尾座型式	-	液压	液压	液压
尾座行程	mm	700	1200	1700
尾座套筒直径	mm	φ130	φ130	φ130
尾座套筒行程	mm	120	120	120
尾座顶尖规格	-	MT NO.5	MT NO.5	MT NO.5
» 进给轴				
X/Z 轴行程	mm	345/1060	345/1560	345/2060
快速移动速度 X/Z	m/min	16/20	16/20	16/16
伺服电机功率 X/Z	kW	3.0/3.0	3.0/3.0	3.0/3.0
伺服电机扭矩 X/Z	Nm	20/20	20/20	20/20
» 精度 (GB/T16462.4—2007)				
定位精度 X/Z	mm	0.008/0.012	0.008/0.015	0.008/0.020
重复定位精度 X/Z	mm	0.005/0.008	0.005/0.010	0.005/0.012
» 其他				
电源总容量	kVA	35	35	35
冷却水箱容量	L	250	290	330
机床重量	t	9	10	11
机床外形尺寸 (长×宽×高)	cm	540×220×220	580×220×220	640×235×240

标准配置 TC

- | | | |
|-----------------------------------|---------------|-------------|
| 1. 数控系统: FANUC 0i
SIEMENS 828D | 6. 中实液压卡盘 | 12. 地面安装 |
| 2. 液压、集中润滑系统 | 7. 刀具固定座 | 13. 常用维修工具 |
| 3. 刀具冷却系统 | 8. 回转芯轴液压尾座 | 14. 软爪 |
| 4. 全防护 | 9. 机外链式侧排屑 | 15. 三色灯、照明灯 |
| 5. 12 位液压刀架 | 10. 标准附件及相关文件 | 16. 卡盘脚踏开关 |
| | 11. 软包装 | 17. 铁屑车 |

* 选项配置请参阅封底二维码

TC

项目	单位	TC40A×1500	TC40A×2750
» 工作范围			
床身上最大回转直径	mm	φ800	φ800
滑鞍上最大回转直径	mm	φ650	φ650
最大车削直径	mm	φ800	φ800
最大车削长度	mm	1500	2750
主轴中心距地高度	mm	1200	1200
» 机械主轴			
主轴最高转速	rpm	2000	2000
主电机功率 (连续 /15 分钟)	kW	15/18.5	15/18.5
主轴扭矩 (连续 /15 分钟)	Nm	低速档 2434/3002 高速档 645/796	低速档 2434/3002 高速档 645/796
主轴鼻端规格		A2-11	A2-11
主轴通孔直径	mm	φ112	φ112
主轴前端轴颈	mm	φ170	φ170
卡盘规格	inch	15	15
» 刀塔			
型式	-	12 位液压刀塔	12 位液压刀塔
外圆刀柄规格	mm	32×32	32×32
最大镗杆直径	mm	φ60	φ60
相邻位换刀并锁紧时间	s	0.85	0.85
» 尾座			
尾座型式	-	液压	液压
尾座行程	mm	1100	2400
尾座套筒直径	mm	φ160	φ160
尾座套筒行程	mm	150	150
尾座顶尖规格	-	MT NO.5	MT NO.5
» 进给轴			
X/Z 轴行程	mm	410/1570	410/2820
快速移动速度 X/Z	m/min	12/12	12/12
伺服电机功率 X/Z	kW	2.5/3.0	2.5/3.0
伺服电机扭矩 X/Z	Nm	20/27	20/27
» 精度 (GB/T16462.4—2007)			
定位精度 X/Z	mm	0.008/0.015	0.008/0.020
重复定位精度 X/Z	mm	0.005/0.010	0.005/0.012
» 其他			
电源总容量	kVA	35	35
冷却水箱容量	L	270	350
机床重量	t	12.5	14.5
机床外形尺寸 (长×宽×高)	cm	645×260×240	760×285×260

标准配置 TC

- | | | |
|-----------------------------------|---------------|--------------|
| 1. 数控系统: FANUC 0i
SIEMENS 828D | 6. 中实液压卡盘 | 12. 地面安装 |
| 2. 液压、集中润滑系统 | 7. 刀具固定座 | 13. 常用维修工具 |
| 3. 刀具冷却系统 | 8. 回转芯轴液压尾座 | 14. 软爪 |
| 4. 全防护 | 9. 机外链式侧排屑 | 15. 三色灯、照明灯 |
| 5. 12 位液压刀架 | 10. 标准附件及相关文件 | 16. 卡盘尾座脚踏开关 |
| | 11. 软包装 | 17. 铁屑车 |

* 选项配置请参阅封底二维码