www.chinapmt.com

总部基地

北京博鲁斯潘精密机床有限公司

北京市国家经济技术开发区经惠东路 5 号院
鸿坤云时代 B2 座 9 层 1001（邮编：100176）

+86-10-69586020

+86-10-69586020

www.chinapmt.com

天津基地

天津行飞精密机械有限公司

天津市北辰区经济技术开发区科技园环外拓展区景丽路 38 号

株洲基地

博鲁斯潘精密机床（湖南）有限公司

湖南省株洲市天元区明日路 816 号博鲁斯潘工业园

2023　V1.0.0

机床配置不同时技术参数有所不同
本手册中所示数据可能与机床实际配置后所示数据有所不同

博鲁斯潘精密机床
PROSPER PRECISION MACHINE TOOL

高刚度

高精度

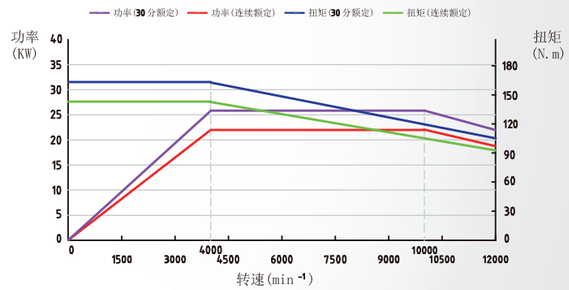
高速度

高效率

HMC 卧式加工中心系列

主轴 1

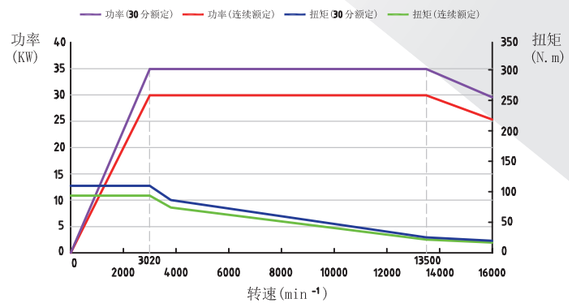
- 直联电机
- 油脂润滑
- 高速高刚性
- 无论低速还是高速扭矩都很稳定
- 低速时扭矩高，高速时回转性能稳定，适用于铸铁、铝等材质的广泛切削



直联高速 12000rpm 主轴

主轴 2

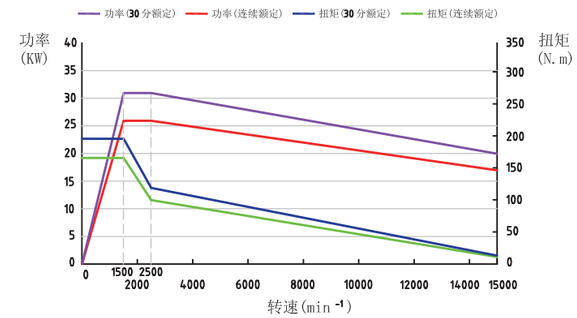
- 内置式电机
- 油 & 气润滑
- 轴承预压可变
- 高速高刚性
- 无论低速还是高速扭矩都很稳定
- 适用于钢件、铸铁、铝等材质的广泛切削



高速 16000rpm 主轴

主轴类型	主轴 1	主轴 2	主轴 3	主轴 4	主轴 5
主轴接口	BT 50	HSK A63	HSK A63/HSK A100	HSK A100	HSK A100
主轴最高转速	12000 rpm	16000 rpm	15000 rpm	10000 rpm	10000 rpm
主轴输出功率					
30 分额定	AC 26kW	AC 35kW	AC 31 kW	AC 37 kW	AC 63 kW
连续额定	AC 22kW	AC 30kW	AC 26 kW	AC 31 kW	AC 54 kW
主轴最大扭矩					
30 分额定	166 N·m	111 N·m	196 N·m	346.4 N·m	668.5 N·m
连续额定	140 N·m	94.9 N·m	164.4 N·m	290.2 N·m	573.0 N·m
加工工件材质	钢、铸铁、铝合金	钢、铸铁、铝合金	铝合金	铸铁	钛合金
加工工件领域	工程机械、汽车零部件	工程机械、汽车零部件	飞机零部件	工程机械、汽车零部件	飞机零部件
HMC630	△	○	△	△	—
HMC800	○	△	△	△	△
HMC1000	△	—	—	○	△
HMC1250	△	—	—	○	△

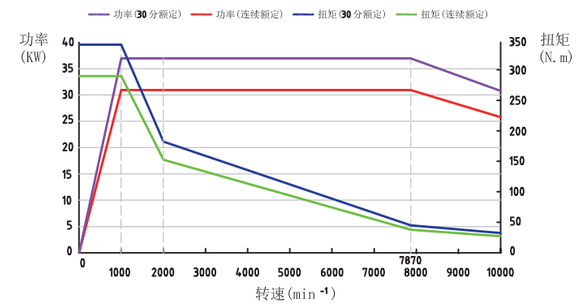
○ 标配　　△ 选配　　— 无



高速 15000rpm 主轴

主轴 3

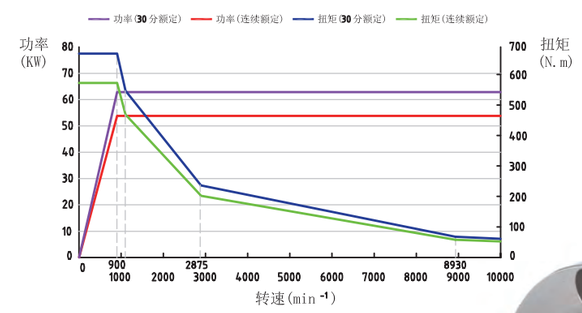
- 内置式电机
- 油 & 气润滑
- 轴承预压可变
- 高速高刚性
- 低速时刚性高，高速时回转性能稳定，可大幅提高铝合金材质的机械加工能力



大扭矩 10000rpm 主轴

主轴 4

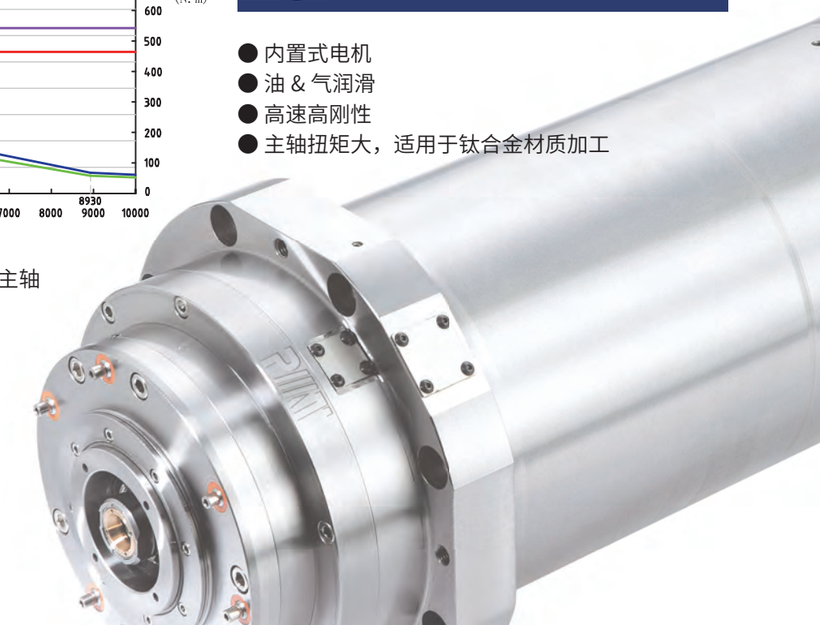
- 内置式电机
- 油 & 气润滑
- 高速高刚性
- 主轴扭矩大，最适合铸铁材料的重切削工况



大扭矩 10000rpm 主轴

主轴 5

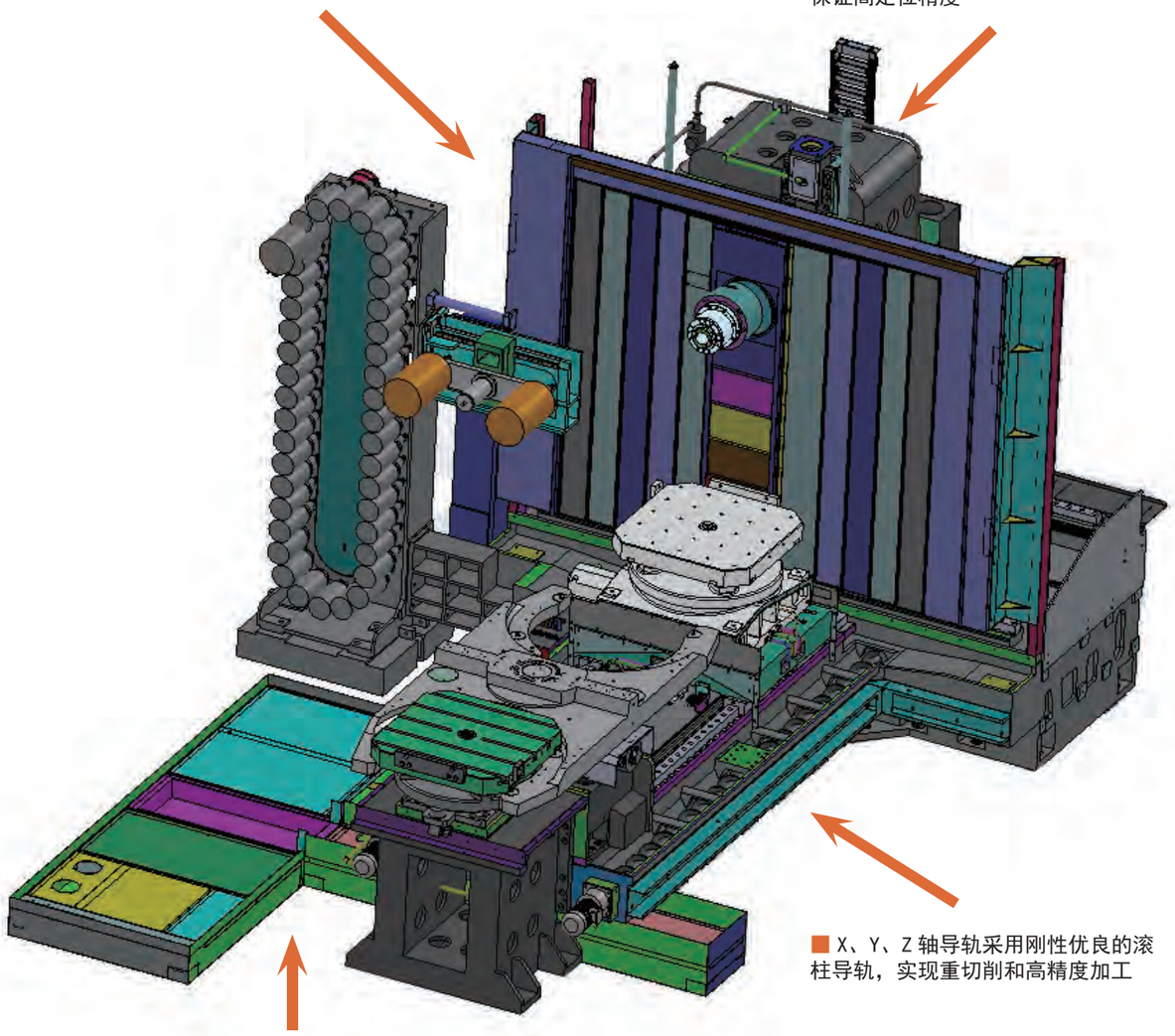
- 内置式电机
- 油 & 气润滑
- 高速高刚性
- 主轴扭矩大，适用于钛合金材质加工



HMC 卧式加工中心系列

■内置式电主轴大幅降低了高速运动时的振动，实现了良好的表面光洁度，从而大幅延长了刀具寿命

■独特设计的高刚性立柱结构，保证高定位精度



■ X、Y、Z 轴导轨采用刚性优良的滚柱导轨，实现重切削和高精度加工

■在 X 轴和 Y 轴移动时，加强筋提高了机床床身的刚性。从而保证了加工的稳定性

加工样件展示

项目	规格	单位	HMC630		HMC800	HMC1000	HMC1250
行程	X 轴	mm	1050		1450	1800	2200
	Y 轴	mm	900		1000	1500	1800
	Z 轴	mm	950		1150	1750	2050
工作台	工作台尺寸	mm	630×630		800×800	1000×1000	1250×1250
	夹具和工件最大尺寸	mm	Φ1050×900		Φ1200×1000	Φ1850×1600	Φ2250×1750
	工作台驱动方式		伺服电机		伺服电机	伺服电机	伺服电机
	工作台承重	kg	2000		2000	2800	3500
APC	交换托盘数量		2		2	△	△
	交换托盘更换时间	s	18		18	△	△
	升降行程	mm	70		70	△	△
	交换托盘形式		180°往返		180°往返	△	△
	交换托盘锁紧方式		液压		液压	△	△
主轴	主轴最高转速	rpm	○ 16000		○ 12000	○ 10000	○ 10000
	主轴电机功率	kW	22 ～ 31		22 ～ 54	22 ～ 54	22 ～ 54
	主轴类型 BT 50		△		○	△	△
	主轴类型 HSK A63		○		△	—	—
	主轴类型 HSK A100		△		△	○	○
B 轴	B 轴回转角度	°	360		360	360	360
	最大转速	rpm	11.1		11.1	8.5	7.8
	最小分度单位	°	1		1	1	1
	锁紧方式		液压		液压	液压	液压
进给系统	X/Y/Z 驱动方式		伺服电机		伺服电机	伺服电机	伺服电机
	X/Y/Z 快移速度	m/min	60		60	48	48
	X/Y/Z 进给速度	mm/min	1 ～ 60000		1 ～ 60000	1 ～ 36000	1 ～ 36000
精度	X/Y/Z 定位精度	mm	0.008		0.008	0.008	0.008
	X/Y/Z 重复定位精度	mm	0.005		0.005	0.005	0.005
	B 轴定位精度	sec	10		10	10	10
	B 轴重复定位精度	sec	2		2	2	2
刀库系统	刀柄类型		△ BT 50 ○ HSK A63 △ HSK A100		○ BT 50 △ HSK A63 △ HSK A100	△ BT 50 ○ HSK A100	△ BT 50 ○ HSK A100
	换刀方式		主轴抓取		主轴抓取	主轴抓取	主轴抓取
	换刀时间	s	2.9（刀对刀）		2.95（刀对刀）	6.5（刀对刀）	8（刀对刀）
	刀库容量	把	40		60	72	72
	最大刀直径（满刀）	mm	Φ125		Φ125	Φ80	Φ85
	最大刀直径（相邻位置空）	mm	Φ250		Φ250	Φ350	Φ350
	最大刀长	mm	400		400	550	550
	最大刀重量	kg	25		25	20	20
机床尺寸	长 × 宽 × 高	mm	3700×5500×3450		4800×5700×3600	4400×8000×3980	5200×10200×4360
	占地面积	m^2	21		28	35	52
	机床重量（净重）	t	20		30	42	55

○ 标配　　△ 选配　　— 无

高刚度　高精度

高速度　高效率

关于产品的技术规格、照片等，
有可能在没有预告的情况下进行变更，
恕不另行通知，请谅解。

该样册上所记载的切削数据等，
根据室温、切削材料、刀具材料、
切削条件等会发生变化。
请注意这些数值并非保证值。