



METAL CUTTING SOLUTION STREAMLINING SERVICE PROVIDER

金属切削方案精简商



浙江宝宇数控机床有限公司
ZHEJIANG BAoyu CNC MACHINE TOOL CO.,LTD.
安徽宇宙机床有限公司
ANHUI YUZHOU MACHINERY EQUIPMENT CO.,LTD.
Add: 安徽省宣城市广德县经济开发区建设路1号
Add: Anhui County, Xuancheng City, Guangde Province
Economic Development Zone Jianshe Road 1
Tel: 0086-563-6812888 Fax: 0086-563-6812777
Email: baoyu@bysk.cn
Wap : http://www.bysk.cn/wap/

METAL CUTTING SOLUTION STREAMLINING SERVICE PROVIDER

金属切削方案精简商

宝宇公司是一家集数控系统、数控机床、自动化生产线、工业机器人、物联网等产品的研发、生产、销售和服务的综合性企业。总部位于浙江，在台州建有占地面积3.5万平方米制造基地；在杭州开设独立的研发中心并于2013年在安徽广德增建占地面积15万平方米的制造基地。

公司专业生产数控机床和车铣复合中心，主要有走心式数控车床、平床身排刀式数控车床、斜床身数控车床、车铣复合机床、自动化双主轴车床等产品。产品广泛应用于通讯、家电、军工、航天、医疗器械、汽车、水暖、微型轴、光学仪器、接插件、钟表、眼镜及各种五金配件等行业，高性价比的产品是各行各业批量自动化生产的理想设备。

宝宇引进现代化的管理理念，深化内部管理，通过长效的现代化精简管理模式，公司不断的提升产品的制造工艺和服务水平，先后通过了ISO9001:2008质量管理体系、ISO14001:2004环境管理体系、GB/T28001-2001职业健康安全管理体系、测量管理体系认证，获得了标准化良好证书，产品通过CE认证。

作为一个自创性生产企业的代表，宝宇一直秉承提高单个产品附加值的理念，将“精于产品，简于智造”贯彻始终，实现与客户共赢创未来。

BY32S03-04

M42-105-06

CK32A207-08

CK112009-10

CK111311-12

CK0625A13-14

CK0620A215-16

SKILLED IN PRODUCT JANE IN SMART

精于产品 简于智造

BYSK 宝宇数控

宝宇一直秉承提高单个产品附加值的理念，将“精于产品，简于智造”贯彻始终，实现与客户共赢创未来。



BY32S

双主轴移动式数控排刀车床

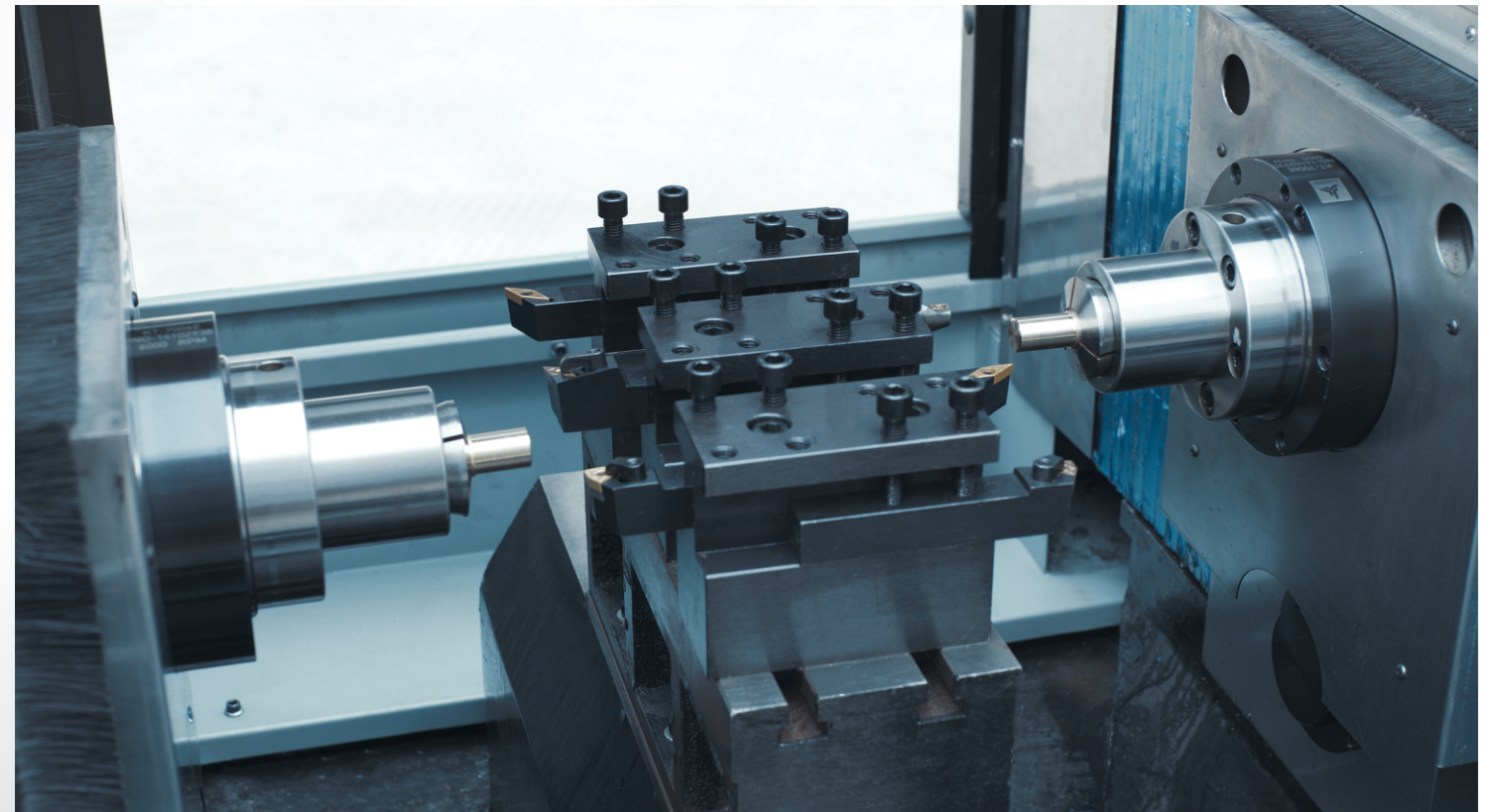


更多信息请扫描二维码

双主轴移动式数控排刀车床,其结构形式是双主轴平行对置排列,排刀架固定于机床中部。双主轴可独立编写程序进行X轴、Z轴移动,实现主轴与副主轴夹持工件的自动交换。解决了工件在一次装夹下的夹持端二道工序的加工问题。具有换刀速度快、定位精度高、生产效率高、节省人工、高性价比等特点。同时机床上可以集成如振动盘等各种形式的自动上下料机构,实现无人化自动加工。机床合二为一,节省了占地面积。

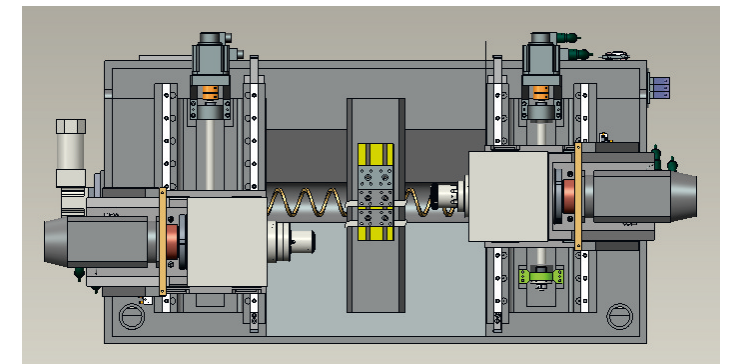
技术参数

最大棒料加工直径	Φ32mm
最大加工长度	100mm
X轴行程	350mm
Z轴行程	200mm
主轴最高转速	4000r/min



独特设计 双主轴 双系统

- 将两台独立的车床合二为一,搭配使用两套数控系统,即可独立操作,亦可联合作业,完成另一半的加工流程。
- 使用上相当于在运行两台车床,但是更可节省占地面积、操作人员、以及搬运与运转的时间。
- 搭配如振动盘等各种形式的自动上下料机构,实现无人化自动加工。
- 绝对值伺服电机,不会因为停电产生误差。



- 精选优质树脂砂,底座床身整体铸造,严格时效处理,具有最佳的刚性,优良的减震性能和强韧性,可确保机器的稳定性。
- 中置式和预拉伸的丝杆安装方式,提高了机床的刚性及加工精度。

M42-1

多功能车铣复合式数控车床

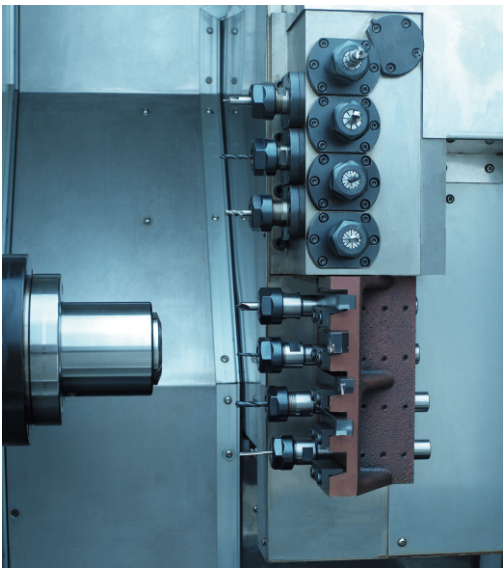


更多信息请扫描二维码

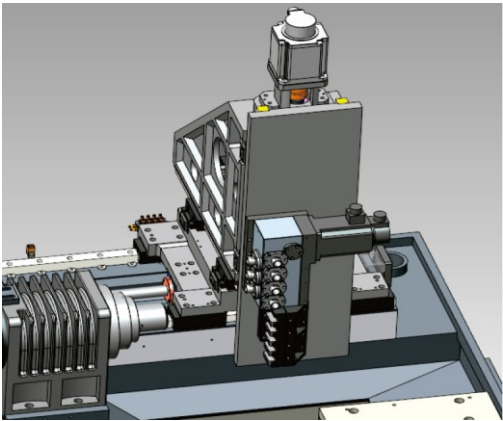
多功能车铣复合式数控车床集成了车、铣、钻、镗、攻丝等功能于一台设备上, 能进行端面和侧面的铣削、钻削、攻丝等复合加工, 特别适合一些形状复杂、精度要求高的回转体零件的加工, 可在一次装夹中完成全部或大部分工序的加工, 即可保证精度、又可提高效率、降低成本。机床设计有灵活的主轴抱紧辅助机构, 提高了零件加工时的刚性。直接式换刀系统, 节省换刀程序的复杂步骤及缩短换刀空跑时间, 做到了高效加工为用户节省成本。

技术参数

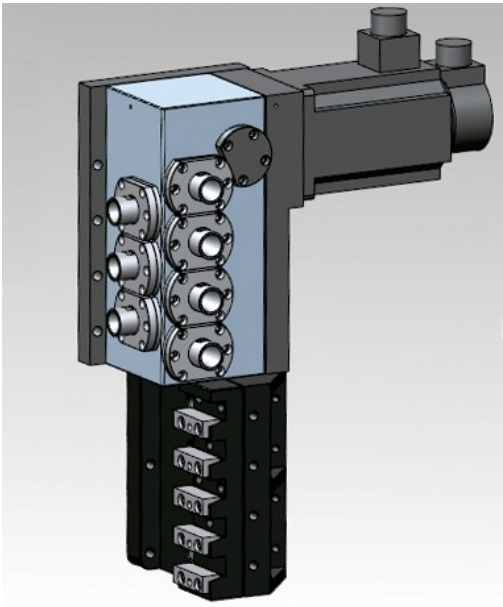
最大棒料加工直径	Φ42mm
主轴最高转速	5000r/min
X轴行程	360mm 直径量
Y轴行程	360mm
Z轴行程	300mm



- 合理布局, 宽大的内部空间。
- 高精度套筒式独立主轴结构, 高速液压回转系统, 确保机床的高转速。
- 绝对值伺服电机, 不会因为停电产生误差。



- 精选优质树脂砂, 底座床身整体铸造, 严格时效处理, 具有最佳的刚性, 优良的减震性能和强韧性, 可确保机器的稳定性。
- 中置式和预拉伸的丝杆安装方式, 提高了机床的刚性及加工精度。



动力刀具配置

端面动力刀具	3把	ER20
侧面动力刀具	4把	ER20
外圆车削排刀	5把	■ 16MM
正面钻孔刀具	4把	ER20

- 精密齿轮传动
- 高精度、高转速、低噪音、高刚性、大切削力
- 端面、侧铣动力头, 加工更全面

CK32A3

平床身数控排刀车床

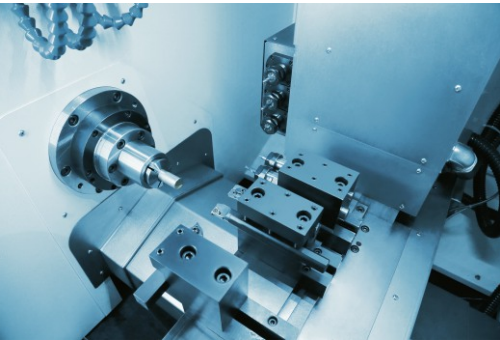
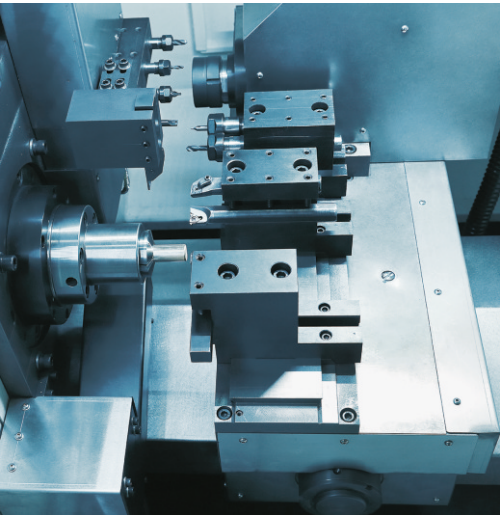
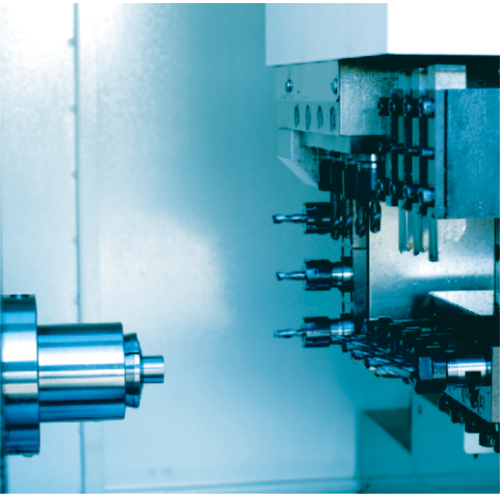


更多信息请扫描二维码

平床身数控排刀车床。在其基础上可根据零件不同的生产需求。选择配置成车铣复合车床和双主轴数控排刀车床。其结构形式是在拖板上增加一个Y轴及侧铣动力刀头或端面动力头，可满足车削、铣削复合化加工需求。另可在小拖板上增加一个副主轴，并在机床主轴箱侧面固定一个Y轴、副轴刀座及切断刀座，可实现工序的自动交换及二道工序加工，配备自动送料机更可以实现全自动加工。既保持了排刀车床刚性好、切削精度高的特点，又解决了工件在一次装夹下的二道工序加工问题。

技术参数

最大棒料加工直径	Φ32mm
X轴行程	300mm
Z轴行程	280mm
主轴最高转速	4000r/min



可选配置车铣复合

端面动力刀具	3把	ER20
侧面动力刀具	4把	ER20
动力头伺服电机功率	2000W	

- 单元式主轴结构，转动更平稳。
- 标准A2-4主轴鼻端，可用于弹簧夹头或液压卡盘。
- 燕尾加T型槽压刀座可前后左右移动，排刀更灵活。
- 绝对值伺服电机，不会因为停电产生误差。

可选配置副主轴+Y轴

副主轴通孔直径	Φ20mm
副主轴伺服电机功率	2000W
副主轴最高转速	4000r/min

- 主轴与副主轴高速旋转同步对接，解决了工件在一次装夹下的二道工序加工问题。
- 在主轴箱侧面增加一个副轴刀座及切断刀座。
- 配备自动送料机可实现全自动加工，节省人工。

可选配置车铣复合

动力头刀具	3把	ER20
动力头伺服电机功率	750W	

- 精密C轴分度，动力头满足车削、铣削复合化加工的需求。
- 高性价比及完善的售后服务。

CK1120

走心式数控车床

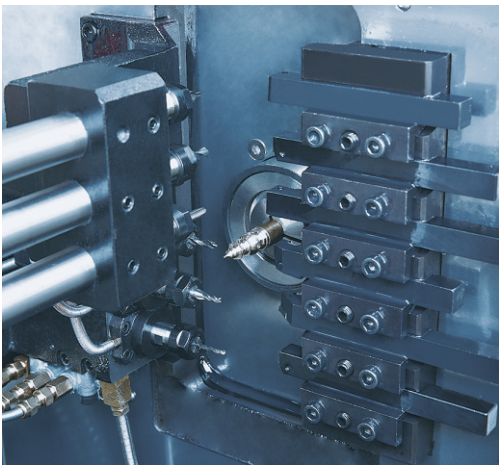


更多信息请扫描二维码

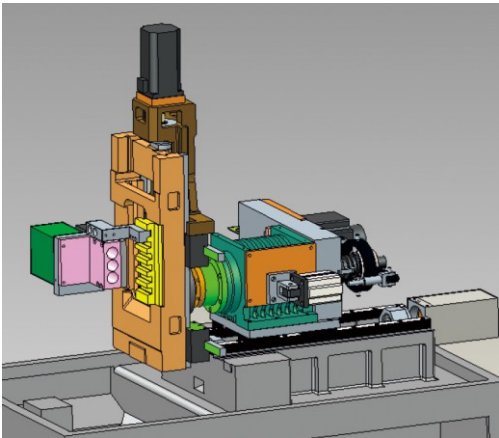
走心式数控车床,三轴均采用直线滚动导轨,由绝对值伺服电机驱动,直线式排刀结构具有快速换刀的特点,数控系统功能完善,操控简易。根据零件加工需要,可选配侧面动力头,实现钻孔、铣削自动化生产。

技术参数

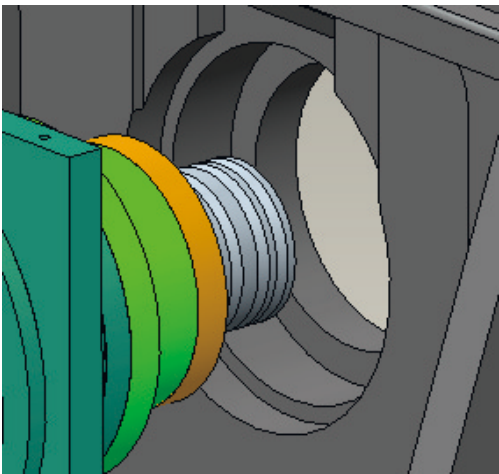
最大棒料加工直径	Φ20mm
最大一次加工长度	250mm
主轴最高转速	4000r/min
X轴行程	80mm 直径量
Y轴行程	150mm
Z轴行程	250mm



- 刀具数量多,刀具交换快速。
- 能加工超细长的各种零件。
- 动力头满足车削、铣削复合化加工的需求。
- 合理布局,外型小巧占地面积少。



- 精选优质树脂砂,底座床身整体铸造,严格时效处理,具有最佳的刚性,优良的减震性能和强韧性,可确保机器的稳定性。



- 独特的无导套设计可以使走心机的通病,尾料过长的问题得到彻底解决,一般走心机的尾料长度在120MM~180MM左右,而使用无导套设计之后,可以使尾料和走刀机的尾料长度相当。由于可以不使用导套进行加工,走心机由于材料弯曲出现的工件外径椭圆现象得到极大的改善,使本机的真圆度与走刀机相当,降低了对原材料的要求。
- 根据生产的需求也可以使用固定导套和活动导套。

CK1113

走心式数控车床

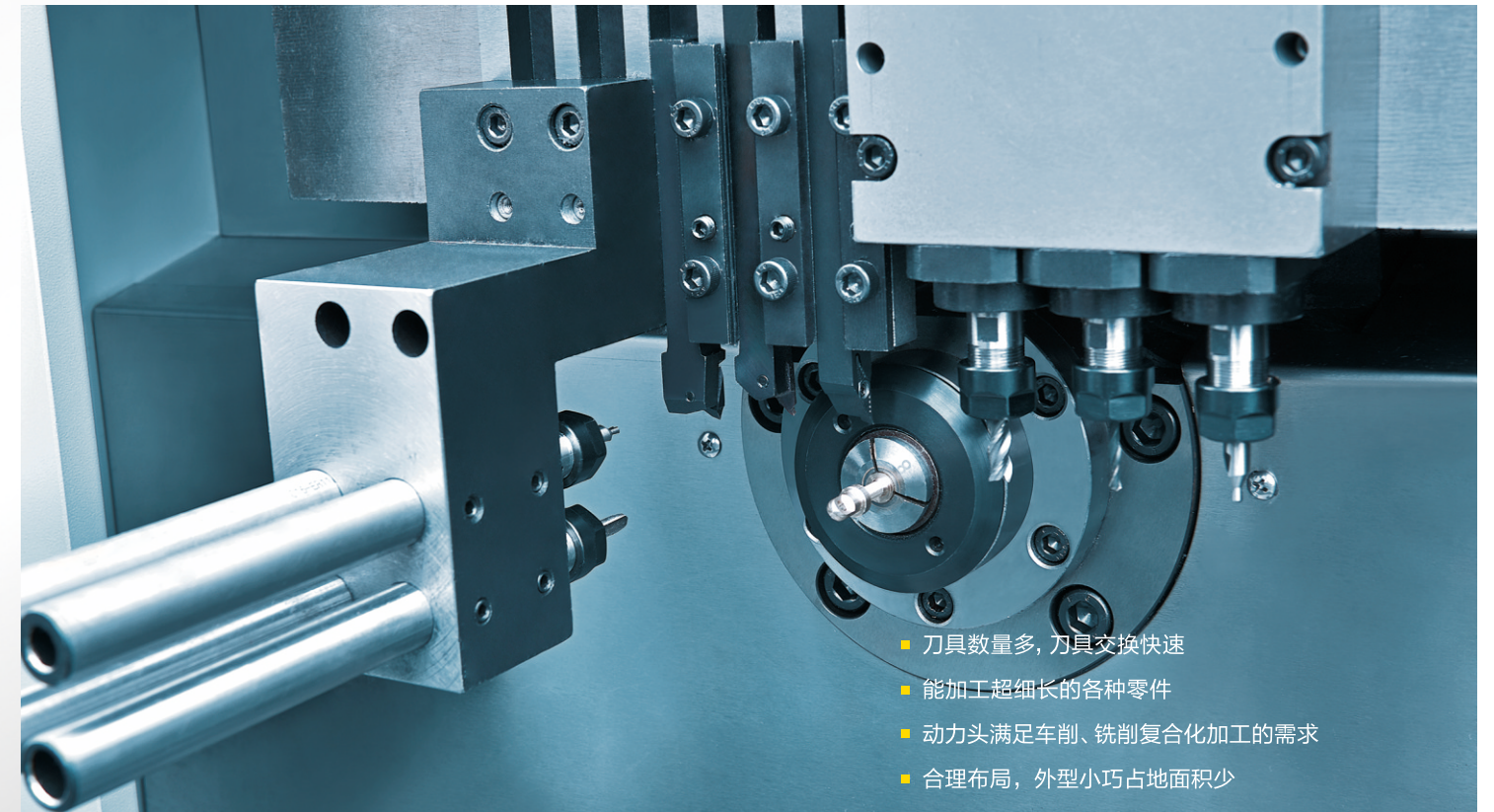


更多信息请扫描二维码

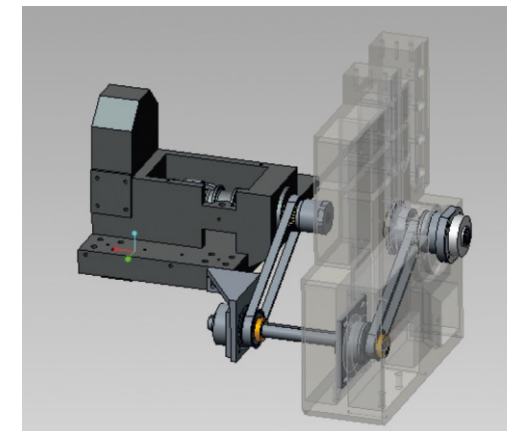
走心式数控车床,三轴均采用直线滚动导轨,由绝对值伺服电机驱动,直线式排刀结构具有快速换刀的特点,数控系统功能完善,操控简易。根据零件加工需要,可选配侧面动力头,实现钻孔、铣削复合加工。配备自动送料机,可实现自动化生产。

技术参数

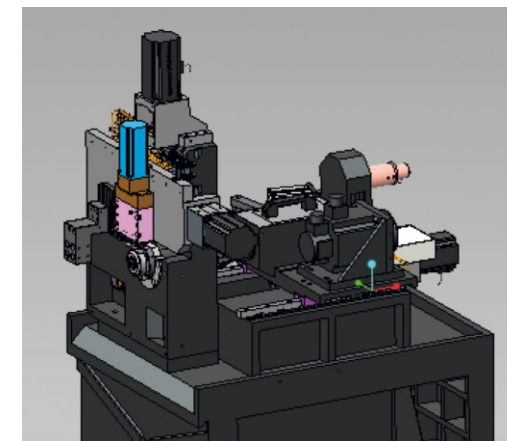
最大棒料加工直径	Φ 13mm
最大一次加工长度	150mm
主轴最高转速	5000r/min
X轴行程	60mm 直径量
Y轴行程	200mm
Z轴行程	150mm



- 刀具数量多, 刀具交换快速
- 能加工超细长的各种零件
- 动力头满足车削、铣削复合化加工的需求
- 合理布局, 外型小巧占地面积少



- 旋转导套和主轴同步旋转可以加工长度在100MM以内细长轴, 使加工的工件保持比较高的同轴度和直线度, 非常适合于车削倍径比大的工件。
- 适合加工异形材料



- 精选优质树脂砂, 底座床身整体铸造, 严格时效处理, 具有最佳的刚性, 优良的减震性能和强韧性, 可确保机器的稳定性。

CK0625A

平床身数控车床

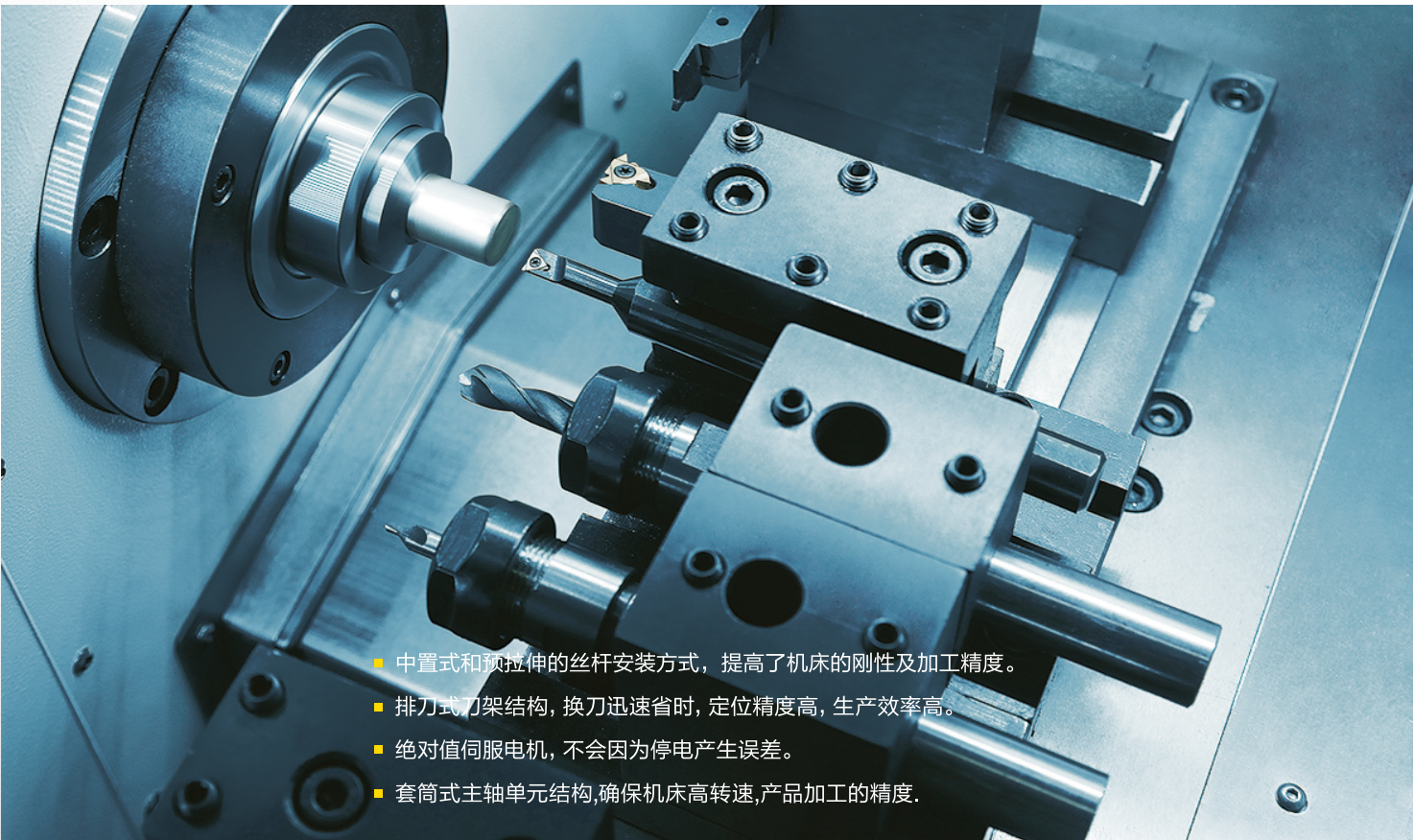


更多信息请扫描二维码

平床身数控车床,具有高精度、高刚性、高效率、低价格的小型精密数控车床。加工功能多样,精度稳定性好,可根据零件加工需要,选配侧面动力头或端面动力头,满足不同用户的加工要求。配备自动送料机可实现自动化生产。

技术参数

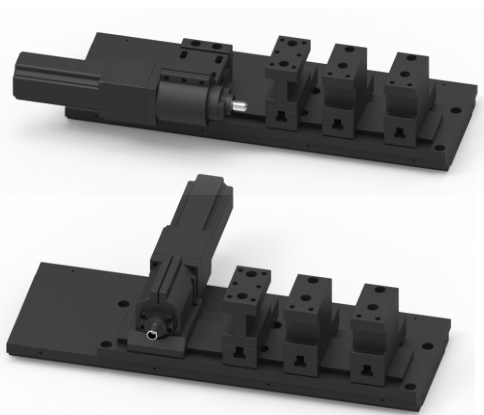
最大棒料加工直径	Φ25mm
X轴行程	200mm
Z轴行程	180mm
主轴最高转速	5000r/min



- 中置式和预拉伸的丝杆安装方式,提高了机床的刚性及加工精度。
- 排刀式刀架结构,换刀迅速省时,定位精度高,生产效率高。
- 绝对值伺服电机,不会因为停电产生误差。
- 套筒式主轴单元结构,确保机床高转速,产品加工的精度。



- 适合加工仪器、仪表、电子接插件、光学、汽摩配、小五金等各种精密零件的大批量加工和单件加工。可满足不同用户的各种车削要求。



满足车削、铣削复合加工需求的可选配置

端面动力头	侧铣动力头
动力头刀具	ER11
伺服电机功率	400W/750W

CK0620A2

实用小型精密排刀式数控车床

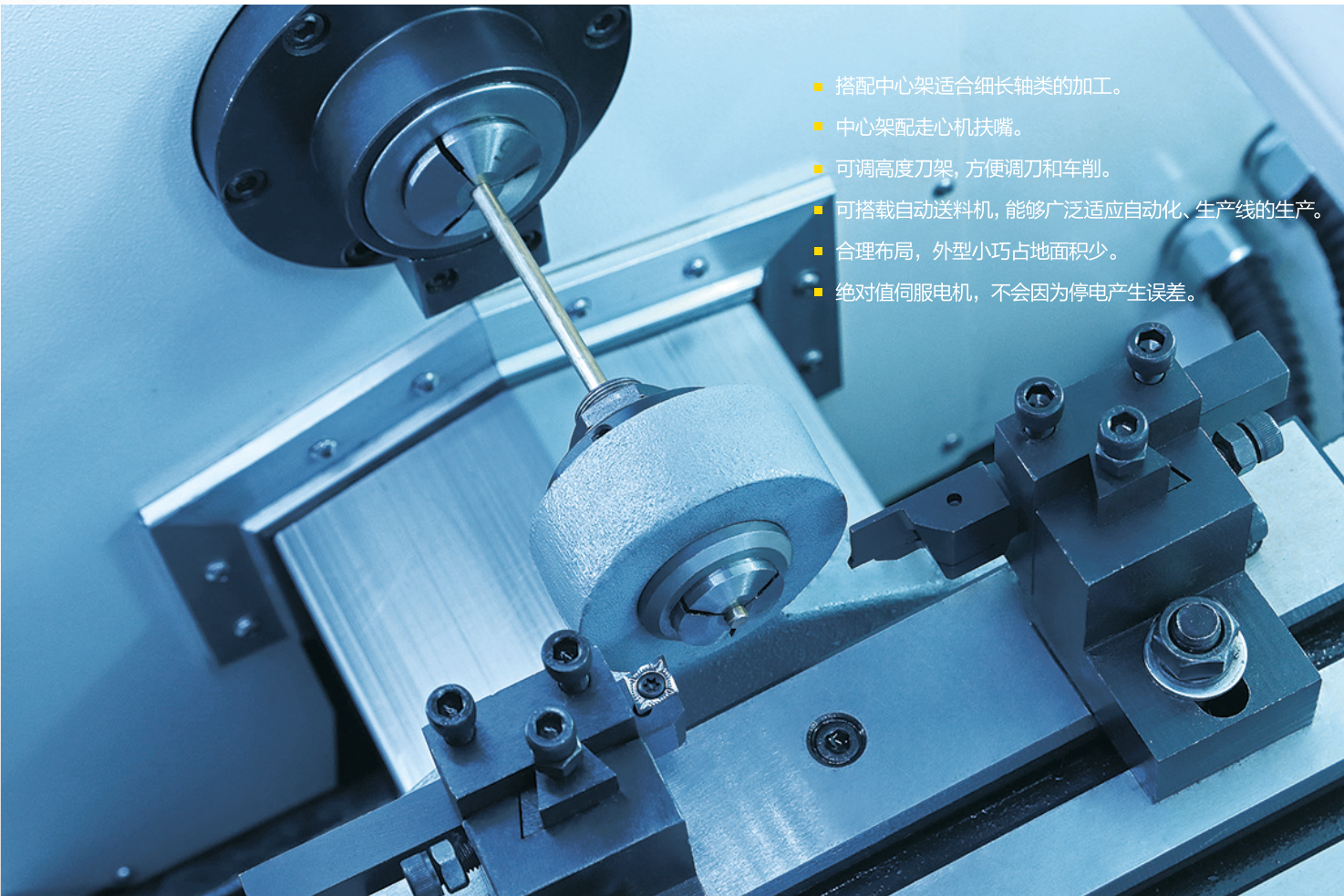


更多信息请扫描二维码

实用小型精密排刀式数控车床,它具有实用, 操作方便、加工精度高特点, 能实现直线、锥度、圆弧、 螺 纹等复杂的零件加工, 特别适用形状复杂零件的批量生产加工。搭配中心架加工细长轴类工件相当于走心机一样方便。数控系统功能完善, 操控简易。配备自动送料机, 可实现自动化生产。

技术参数

最大棒料加工直径	Φ20mm
X轴行程	150mm
Z轴行程	180mm
主轴最高转速	5000r/min



- 搭配中心架适合细长轴类的加工。
- 中心架配走心机扶嘴。
- 可调高度刀架, 方便调刀和车削。
- 可搭载自动送料机, 能够广泛适应自动化、生产线的生产。
- 合理布局, 外型小巧占地面积少。
- 绝对值伺服电机, 不会因为停电产生误差。



- 加装中心架可像走心机一样加工细长轴类, 中心架夹头夹持大小可微调。
- 经济型、易操作小型化数控车床。



- 适合加工仪器、仪表、电子接插件、钟表、眼镜、小五金等各种精密零件的大批量加工和单件加工, 可满足不同用户的各种车削要求。