

S205/S206/S265/S266

主要标准配置

回转导套	主轴油冷机
液位检测开关	背主轴前下料装置
无导套装置	LED 照明装置
外挂手轮	零件传输装置
径向动力刀具装置	LED 三色报警灯

主要NC功能

新代 10.4 英寸双通道系统	高压冷却装置
绝对位置伺服	油雾收集器
总线通讯	排屑器
手轮模拟	多种动力刀具 (参考选配图)
背主轴同步接料	长料下料附件
动力刀具刚性攻牙	流量检测开关
C1/C2 轴耦合	切断检测 (机械式)
Z1/Z2 轴耦合	安全门锁
扭矩检测	日本发那科或三菱系统
切断检测 (软件型)	

主要选配附件

主要参数 Technical Parameter

机型	S205	S206	S265	S266
最大加工棒料直径 (mm)	Φ20	Φ26	Φ26	Φ26
主轴通孔直径 (mm)	Φ25	Φ30	Φ30	Φ30
最大加工长度 (mm)	无导套	2.5D(最大 50)	2.5D(最大 50)	2.5D(最大 50)
	固定导套	220(选配)	220(选配)	220(选配)
	回转导套	180	180	180
背主轴最大夹持直径 (mm)	Φ20	Φ26	Φ26	Φ26
主轴最大钻孔直径 (mm)	Φ10	Φ10	Φ10	Φ10
主轴最大攻螺纹直径	M10	M10	M10	M10
背主轴最大钻孔直径 (mm)	Φ10	Φ10	Φ10	Φ10
背主轴最大攻螺纹直径	M10	M10	M10	M10
径向动力刀具最大钻孔直径 (mm)	Φ8	Φ8	Φ8	Φ8
径向动力刀具最大攻螺纹直径	M6	M6	M6	M6
背面动力刀具最大钻孔直径 (mm)	Φ8(选配)	Φ8	Φ8(选配)	Φ8
背面动力刀具最大攻螺纹直径	M6(选配)	M6	M6(选配)	M6
主轴转速 (r/min)	10000(回转导套 8000)	10000	10000	10000
背主轴转速 (r/min)	10000	10000	10000	10000
径向动力刀具转速 (r/min)	6000	6000	6000	6000
背面动力刀具转速 (r/min)	6000(选配) 6000 6000(选配) 6000	6000	6000(选配)	6000
快速移动速度 (m/min)	24(X2, Y1, Z1, Z2)	24(X2, Y1, Z1, Z2)	24(X2, Y1, Z1, Z2)	24(X2, Y1, Z1, Z2)
主轴跳动 (mm)	20(X1) 20(X1, Y2) 20(X1) 20(X1, Y2)	≤0.002	≤0.002	≤0.002
重复定位精度	≤0.003	≤0.003	≤0.003	≤0.003
外圆刀具	1(□16)+6(□12)	4(ER16)	4(ER16)	4(ER16)
端面加工刀具	2(ER11)+3(ER16)	2(ER16, 选配)	2(ER16, 选配)	2(ER16, 选配)
深孔刀具	4(ER16)	4(ER16)	4(ER16)	4(ER16)
背面加工刀具	选配	4(ER16)	选配	4(ER16)
背面动力刀具	—	2(□16, 选配)	—	2(□16, 选配)
主轴 (kW)	4.2	4.2	4.2	4.2
背主轴 (kW)	1	1	1	1
直线驱动轴 (kW)	1	1	1	1
径向动力刀具 (kW)	1(选配)	1	1(选配)	1
背面动力刀具 (kW)	—	0.4	—	0.4
冷却泵 (kW)	—	—	—	—
机床重量 (kg)	2900	3000	2900	3000
机床外形尺寸 (长 × 宽 × 高) (mm)	2565 × 1350 × 1850			

注：参数若有改动，恕不另行通知

SL325/SL326/SL385/SL386

主要标准配置

回转导套	主轴油冷机
液位检测开关	背主轴前下料装置
无导套装置	LED 照明装置
外挂手轮	零件传输装置
径向动力刀具装置	LED 三色报警灯

主要NC功能

新代 10.4 英寸双通道系统	高压冷却装置
绝对位置伺服	油雾收集器
总线通讯	排屑器
手轮模拟	多种动力刀具 (参考选配图)
背主轴同步接料	长料下料附件
动力刀具刚性攻牙	流量检测开关
C1/C2 轴耦合	切断检测 (机械式)
Z1/Z2 轴耦合	安全门锁
扭矩检测	日本发那科或三菱系统
切断检测 (软件型)	

主要选配附件

主要参数 Technical Parameter

机型	SL325	SL326	SL385	SL386
最大加工棒料直径 (mm)	Φ32	Φ38	Φ38	Φ38
主轴通孔直径 (mm)	Φ36	Φ39	Φ39	Φ39
最大加工长度 (mm)	无导套	2.5D(最大 80)	2.5D(最大 90)	2.5D(最大 90)
	回转导套	310	310	310
背主轴最大夹持直径 (mm)	Φ32	Φ38	Φ38	Φ38
主轴最大钻孔直径 (mm)	Φ13	Φ13	Φ13	Φ13
主轴最大攻螺纹直径	M12	M12	M12	M12
背主轴最大钻孔直径 (mm)	Φ10	Φ10	Φ10	Φ10
背主轴最大攻螺纹直径	M10	M10	M10	M10
径向动力刀具最大钻孔直径 (mm)	Φ10	Φ10	Φ10	Φ10
径向动力刀具最大攻螺纹直径	M8	M8	M8	M8
背面动力刀具最大钻孔直径 (mm)	Φ8(选配)	Φ8	Φ8(选配)	Φ8
背面动力刀具最大攻螺纹直径	M6(选配)	M6	M6(选配)	M6
主轴转速 (r/min)	8000(回转导套 6000)	5000(回转导套)	8000	8000
背主轴转速 (r/min)	8000	6000	8000	8000
径向动力刀具转速 (r/min)	6000(选配)	6000	6000(选配)	6000
背面动力刀具转速 (r/min)	6000(选配) 6000 6000(选配) 6000	6000	6000(选配)	6000
快速移动速度 (m/min)	30(X2, Y1, Z1, Z2)	30(X2, Y1, Z2)	30(X2, Y1, Z2)	30(X2, Y1, Z2)
主轴跳动 (mm)	24(X1) 24(X1, Y2) 24(X1, Z1) 24(X1, Y, Z)	≤0.002	≤0.002	≤0.002
重复定位精度	≤0.003	≤0.003	≤0.003	≤0.003
外圆刀具	6(□16)	1(□20)+5(□16)	6(□16)	6(□16)
端面加工刀具	4(ER20)	4(ER20)	4(ER20)	4(ER20)
径向动力刀具	1(ER20)+3(ER16)	1(ER20)+3(ER16)	1(ER20)+3(ER16)	1(ER20)+3(ER16)
深孔刀具	2(ER16)	2(ER16)	2(ER16)	2(ER16)
背面加工刀具	4(ER16)	4(ER16)	4(ER16)	4(ER16)
背面动力刀具	选配	4(ER16)	选配	4(ER16)
主轴 (kW)	6.3	6.3	6.3	6.3
背主轴 (kW)	4.2	4.2	4.2	4.2
直线驱动轴 (kW)	1.1(X1, X2, Y1, Z1, Z2)	1.1	1.1	1.1
径向动力刀具 (kW)	—	1(Y2)	—	1(Y2)
背面动力刀具 (kW)	1(选配)	1	1(选配)	1
冷却泵 (kW)	—	0.4	—	0.4
机床重量 (kg)	3750			
机床外形尺寸 (长 × 宽 × 高) (mm)	2960 × 1660 × 1920 3100 × 1660 × 1920			

注：参数若有改动，恕不另行通知

宁波永博机械制造有限公司
NINGBO YONGBO MACHINERY MANUFACTURING CO., LTD.

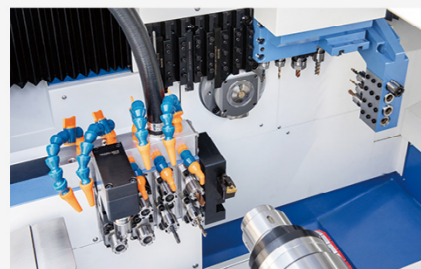
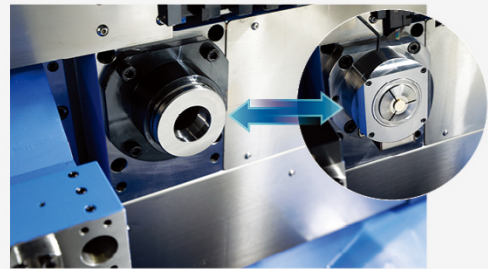
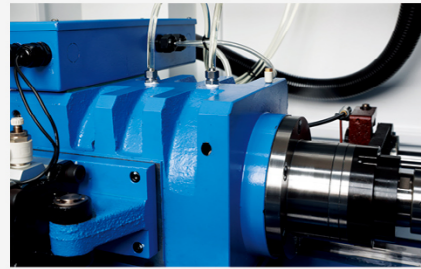
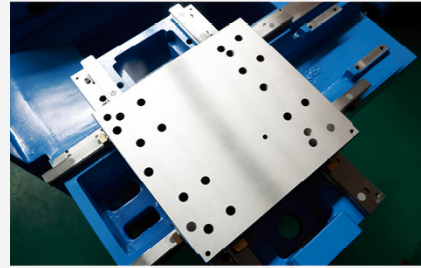
地址：浙江省慈溪市滨海经济开发区灵绪二路 315 号 Tel: 0574-63661111 63087777
Fax: 0574-63657333 E-mail: sales@nbyongbo.com.cn www.nbyongbo.com.cn



www.nbyongbo.com.cn

SL 系列
永博 / 走心式数控车床

走心式数控车床

精密源自用心
创新成就超越

■ 高性能米汉纳铸铁

全系列铸件采用高性能米汉纳铸铁（密烘铸铁）配合有限元分析技术，铸件经过时效处理，为机床高刚性、高精度和高稳定性提供了有力的基础保障，米汉纳铸铁低应力低变形的特性更是机床精度持久保持的关键因素。

■ 高精度油冷电主轴

全系列标配永博自主研发的高精度油冷电主轴，通过内置高精度主轴编码器，提升主轴分度精度；通过高精度工业油冷机控制内置电机温度，大幅度减少主轴箱体的热变形。

■ 方便灵活的导套结构

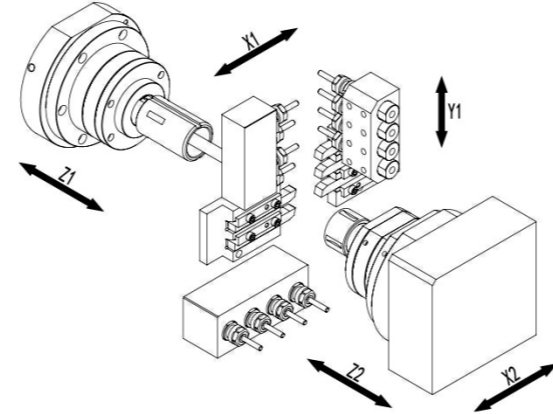
全系列均可实现导套模式与无导套模式的快速切换，系统内置有快速模式切换界面，可方便快捷实现工件最佳的加工模式。

■ 多种样式的动力刀具选配

可选配多样的动力刀具组件，多款六轴机床可供选择，可轻松灵活满足复杂形状零件的复合加工。

■ 宜人的操作性

摆臂式操作盒搭配外挂手轮，调机对刀操作自如；10.4寸高速高精度控制器且内置多项自主开发界面，让走心机操作变得简便直观。



SL125

● 主要标准配置

固定导套	液位检测开关
无导套装置	外挂手轮
径向动力刀具装置	主轴油冷机
背主轴前下料装置	LED 照明装置
零件传输装置	LED 三色报警灯

● 主要NC功能

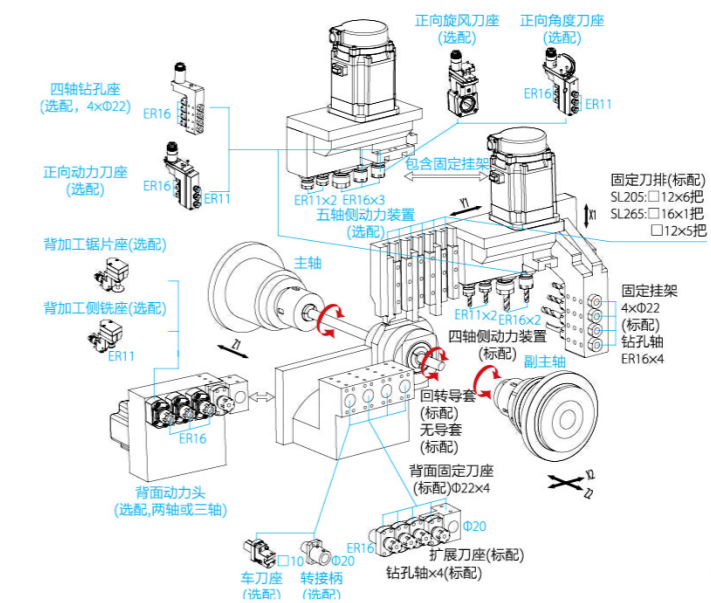
新代 10.4 英寸双通道系统	回转导套装置（键连接）
绝对位置伺服	高压冷却装置
总线通讯	油雾收集器
手轮模拟	排屑器
背主轴同步接料	背面动力刀具
动力刀具刚性攻牙	长料下料附件
C1/C2 轴耦合	安全门锁
Z1/Z2 轴耦合	日本三菱系统
扭矩检测	
切断检测（软件型）	

● 主要选配附件

● 主要参数 Technical Parameter

机型	SL125		
加工能力	最大加工棒料直径 (mm)	Φ12	
	主轴通孔直径 (mm)	Φ16	
	最大加工长度 (mm)	无导套	2.5D(最大 30)
		固定导套	180
回转导套		60	
机械能力	背主轴最大夹持直径 (mm)	Φ12	
	主轴最大钻孔直径 (mm)	Φ7	
	主轴最大攻螺纹直径	M6	
	背主轴最大钻孔直径 (mm)	Φ7	
	背主轴最大攻螺纹直径	M6	
	径向动力刀具最大钻孔直径 (mm)	Φ6	
	径向动力刀具最大攻螺纹直径	M5	
	主轴转速 (r/min)	10000(回转导套 8000)	
	背主轴转速 (r/min)	10000	
	径向动力刀具转速 (r/min)	6000	
刀具系统	快速移动速度 (m/min)	30(X2、Y1、Z1) 24(X1、Z2)	
	主轴跳动 (mm)	≤0.002	
	重复定位精度	≤0.003	
	外圆刀具	5(□10)	
电机功率	端面加工刀具	4(ER11)	
	径向动力刀具	4(ER11)	
	背面加工刀具	4(ER11)	
	主轴 (kW)	1.5	
	背主轴 (kW)	1.5	
机床重量 (kg)	直线驱动轴 (kW)	0.75	
	径向动力刀具 (kW)	0.75	
	背面动力刀具 (kW)	0.75(选配)	
	冷却泵 (kW)	0.25	
	机床外形尺寸 (长 × 宽 × 高) (mm)	2100×1100×1700	

注：参数若有改动，恕不另行通知



SL205/SL265

● 主要标准配置

回转导套	主轴油冷机
液位检测开关	背主轴前下料装置
无导套装置	LED 照明装置
外挂手轮	零件传输装置
径向动力刀具装置	LED 三色报警灯

● 主要NC功能

新代 10.4 英寸双通道系统	高压冷却装置
绝对位置伺服	油雾收集器
总线通讯	排屑器
手轮模拟	多种动力刀具（参考选配图）
背主轴同步接料	长料下料附件
动力刀具刚性攻牙	流量检测开关
C1/C2 轴耦合	切断检测（机械式）
Z1/Z2 轴耦合	安全门锁
扭矩检测	日本发那科或三菱系统
切断检测（软件型）	

● 主要选配附件

● 主要参数 Technical Parameter

机型	SL205	SL265	
加工能力	最大加工棒料直径 (mm)	Φ20	Φ26
	主轴通孔直径 (mm)	Φ25	Φ30
	最大加工长度 (mm)	无导套	2.5D(最大 50)
		固定导套	220(选配)
回转导套		180	
机械能力	背主轴最大夹持直径 (mm)	Φ20	Φ26
	主轴最大钻孔直径 (mm)	Φ10	
	主轴最大攻螺纹直径	M10	
	背主轴最大钻孔直径 (mm)	Φ10	
	背主轴最大攻螺纹直径	M8	
	径向动力刀具最大钻孔直径 (mm)	Φ8	
	径向动力刀具最大攻螺纹直径	M6	
	背面动力刀具最大钻孔直径 (mm)	Φ8(选配)	
	背面动力刀具最大攻螺纹直径	M6(选配)	
	主轴转速 (r/min)	10000(回转导套 8000)	
背主轴转速 (r/min)	10000		
刀具系统	径向动力刀具转速 (r/min)	5000	
	背面动力刀具转速 (r/min)	6000(选配)	
	快速移动速度 (m/min)	24(X2、Y1、Z1、Z2)	
	主轴跳动 (mm)	≤0.002	
电机功率	重复定位精度	≤0.003	
	外圆刀具	1(□16)+5(□12)	
	端面加工刀具	4(ER16)	
	径向动力刀具	2(ER11)+2(ER16)	
	背面加工刀具	4(ER16)+1(Φ20)	
机床重量 (kg)	主轴 (kW)	4.2	
	背主轴 (kW)	3.1	
	直线驱动轴 (kW)	1(X1、X2、Y1、Z1) 0.75(Z2)	
	径向动力刀具 (kW)	1	
	背面动力刀具 (kW)	0.75(选配)	
机床外形尺寸 (长 × 宽 × 高) (mm)	冷却泵 (kW)	0.4	
		2400	
		2380×1300×1770	

注：参数若有改动，恕不另行通知