

DOOSAN

Optimal Solutions for the Future

Lynx 2100 系列



6寸/8寸紧凑型车削
中心

Lynx 2100 系列

Lynx 2100/M
Lynx 2100L/LM/LMS

ver. CHI 170228 G2N



Lynx 2100 系列

Lynx 2100 系列 – 新一代 Lynx 系列，目前在全球范围内销量超过25000台，凭借卓越的加工性能、可靠性和用户便利性取得了客户的高度满意。

卓越的加工性能

Lynx 2100 系列配备15KW的高功率主轴电机，优化床身结构，进一步增强了主轴和丝杠的刚性提供卓越的切削能力，最大车削直径可达 $\varnothing 350$ mm，最大车削长度为 550 mm。

高可靠性

该系列拥有高可靠性，采用更宽的支撑结构、更稳定的床身、低振动/噪声主轴、伺服驱动刀塔和整体防护钣金，以防止冷却液泄漏及切屑进入机床。

提高用户便利性

CNC 尾座、新的简易操作数据包 (EOP) 和快捷键使用户能够快速方便地操作外围设备。使用脂类润滑和侧面/后侧两用排屑器进一步提高了用户便利性。

基本结构

Lynx 2100 系列为 X、Z 轴和尾座移动提供更宽的支撑结构。X 和 Z 轴配有高刚性滚柱式线性导轨。

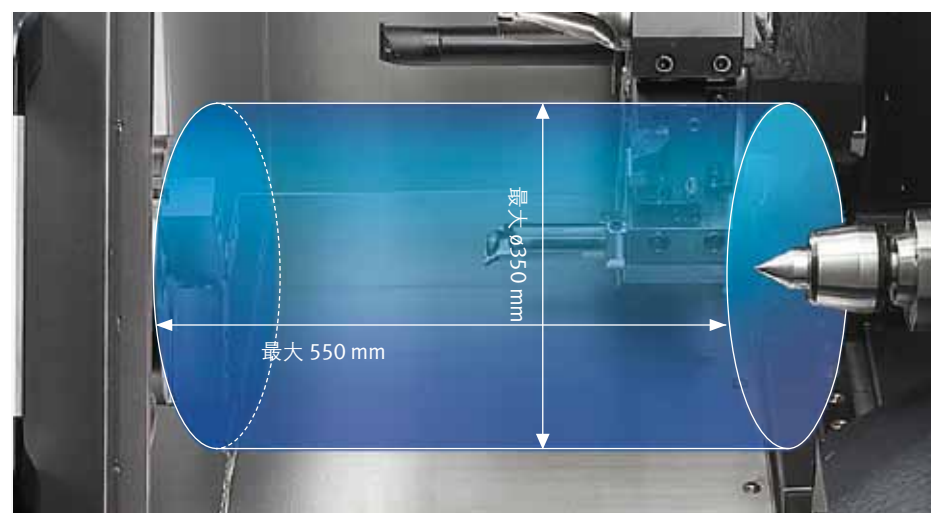


标准卡盘尺寸	型号	行程 mm		快移速度 m/min		功能		
		X 轴	Z 轴	X 轴	Z 轴	2 轴	M	MS
15.24 cm	Lynx 2100A / MA	205	340	30	36	○	○	-
	Lynx 2100LA / LMA / LMSA		560			○	○	○
20.32 cm	Lynx 2100B / MB	205	340	30	36	○	○	-
	Lynx 2100LB / LMB / LMSB		560			○	○	○

* M: 2 轴 + 铣削 / MS: 铣削 + 副主轴

加工范围

该系列还提供同类中最大的加工范围，最大车削直径为 350mm，最大车削长度为 550mm。



功能	型号	单位	最大车削直径	棒料加工直径 (6inch / 8inch)	最大切削长度
2 轴	Lynx 2100A / B	mm	Ø350	51 / 65	330
	Lynx 2100LA / LB	mm	Ø350	51 / 65	550
M / MS 型	Lynx 2100MA / MB	mm	Ø300	51 / 65	290
	Lynx 2100LMA / LMB	mm	Ø300	51 / 65	510
	Lynx 2100LMSA / LMSB	mm	Ø300	51 / 65	510

主轴

高功率、高扭矩主轴电机保证了重切削和高精度，有效提高生产率。



最高转速

6000 r/min

最大扭矩

169 N·m

标准卡盘尺寸	型号	主轴转速 r/min	最大功率 (15min/连续) kW	最大扭矩 N·m
15.24 cm	Lynx 2100A / LA / MA / LMA / LMSA	6000	15 / 11	127
20.32 cm	Lynx 2100B / LB / MB / LMB / LMSB	4500	15 / 11	169

副主轴

副主轴功能通过简单设置实现后侧切削，从而最大限度地提高用户的生产率。包括全 C 轴 0.001 度控制以提高加工能力。



最高转速

6000 r/min

最大功率

5.5 / 3.7 kw

型号	标准卡盘尺寸	主轴转速 r/min	最大功率 (15min/连续) kW	最大扭矩 N·m
Lynx 2100LMSA / LMSB	12.70 cm	6000	5.5 / 3.7	47

刀塔

刀塔, 适用于2轴型号_Lynx 2100A/B/LA/LB

伺服驱动刀塔, 可快速准确地选择刀具。
M型配备了斗山独特的BMT45P刀塔, 为铣削操作提供卓越的性能。



刀位数量 **12 位** **10 位** 可选

BMT45P 刀塔, 适用于M/MS型号_Lynx 2100 MA/MB/LMA/LMB/LMSA/LMSB

使用斗山独特技术开发的 BMT45 刀塔, 通过使用空气/油冷却系统将热误差最小化。牢固固定式铣削刀座提高了精度和刚性。



刀位数量 **12 位** **24 转位**

尾座

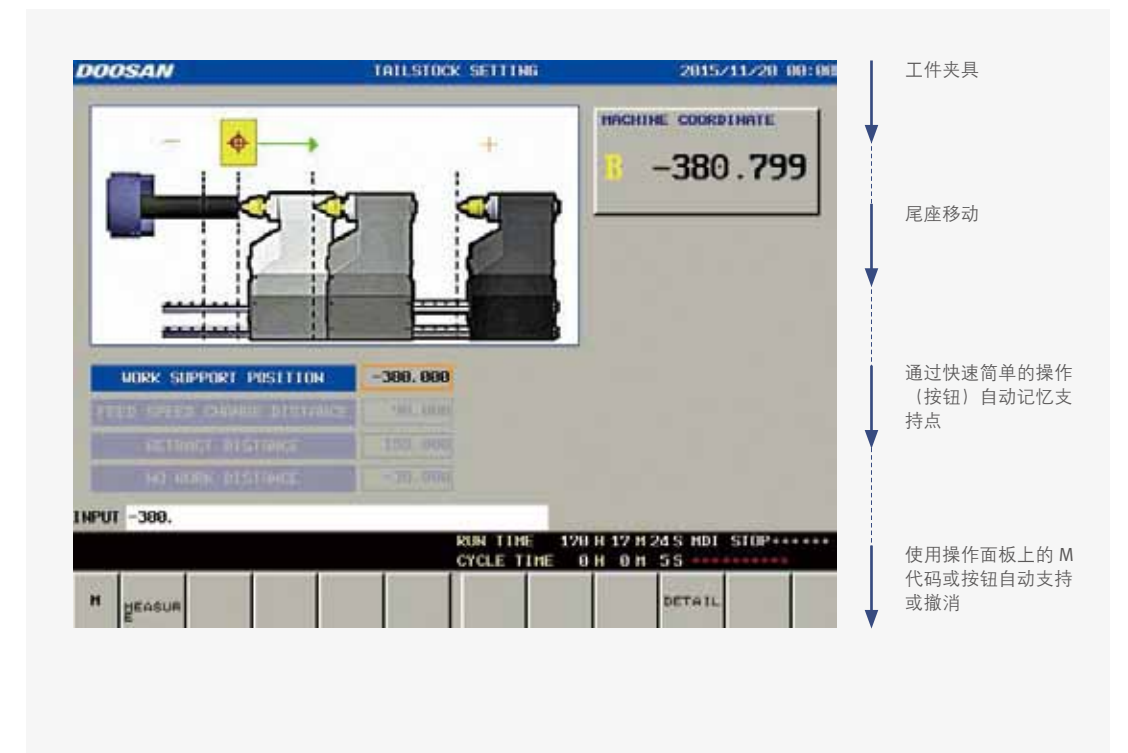
CNC尾座 (液压式)

采用液压驱动式 CNC 尾座 (液压式), 可使用操作面板进行尾座定位和工件设置。专用屏幕将工件设置时间减少约 50%。



型号	尾座行程 mm	标准/可选
Lynx 2100A / B / MA / MB	360	可选
Lynx 2100LA / LB / LMA / LMB	580	标准

EOP (简易操作数据包) 系统可实现快速简单的尾座位置设置和控制。



切削性能

Lynx 2100 系列具有强大的切削性能。



外径车削		
	单位	Lynx 2100LB
切削速度	m/min	210
进给速率	mm/rev	0.56
主轴转速	r/min	844
切削深度	mm	4
切屑清除率	cm ³ /min	462



内径车削（粗加工/结束）		
	单位	Lynx 2100LB
切削速度	m/min	280 / 200
进给速率	mm/rev	0.3 / 0.1
主轴转速	r/min	1182 / 863
切削深度	mm	3 / 0.4
刀具长度	mm	4.0D / 4.0D



U型钻		
	单位	Lynx 2100LB
切削速度	m/min	200
进给速率	mm/rev	0.12
主轴转速	r/min	1011
U型钻直径	mm	63
切削深度	mm	176
刀具直径	cm ³ /min	378



平面铣削		
	单位	Lynx 2100MA
切削速度	m/min	188
进给速率	mm/min	600
主轴转速	r/min	1500
切削深度	mm	3
切屑清除率	cm ³ /min	57.6
刀具直径	mm	50



端面铣削		
	单位	Lynx 2100MA
切削速度	m/min	57
进给速率	mm/min	300
主轴转速	r/min	1500
切削深度	mm	30
切屑清除率	cm ³ /min	108
刀具直径	mm	12



攻丝		
	单位	Lynx 2100MA
攻丝直径	mm	10
切削速度	m/min	60
进给速率	mm/rev	1.75
主轴转速	r/min	1592

* 此目录中所列结果仅供示例。由于在测量过程中，存在切削条件和环境条件的差异，实际结果可能会有所不同。

标准/可选规格

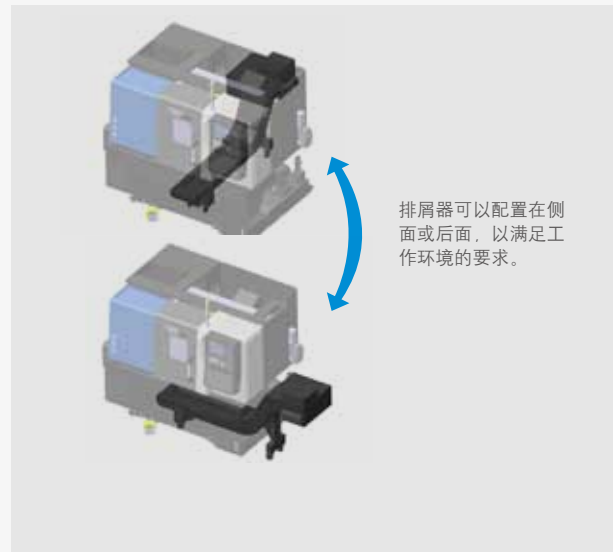
各种可选功能可用于特定客户的工作环境。

● 标准 ○ 可选 X 不可用

编号	说明	特点	Lynx 2100 A/LA	Lynx 2100 B/LB	Lynx 2100 MA/LMA/LMSA	Lynx 2100 MB/LMB/LMSB
1	卡盘	15.24 cm	●	X	●	X
2		20.32 cm	○	●	○	●
3		25.40 cm	X	○	X	○
4		无	○	○	○	○
5	卡爪	软卡爪	●	●	●	●
6		硬卡爪	○	○	○	○
7	卡盘选项	双压卡盘	○	○	○	○
8		卡盘夹紧确认	○	○	○	○
9	刀塔	旋转刀具_6000r/min	X	X	●	●
10		旋转刀具_10000r/min	X	X	○	○
11	冷却泵	1.5 bar	●	●	●	●
12		4.5 bar	○	○	○	○
13		7 bar	○	○	○	○
14		10 bar	○	○	○	○
15		14.5 bar	○	○	○	○
16	冷却泵（可选）	4.5 bar	○	○	○	○
17	冷却装置选项	撇油器	○	○	○	○
18		冷却装置	○	○	○	○
19		冷却液压力开关	○	○	○	○
20		冷却液定位开关	●	●	●	●
21	侧置排屑器	铰链式	○	○	○	○
22		磁刮板式	○	○	○	○
23		螺旋式	○	○	○	○
24	后置排屑器	铰链式	○	○	○	○
25		磁刮板式	○	○	○	○
26		螺旋式	○	○	○	○
27	接屑车	Folklift 110L（用于螺旋排屑器）	○	○	○	○
28		Folklift 200L（用于螺旋排屑器）	○	○	○	○
29		Folklift 220L	○	○	○	○
30		Folklift 300L	○	○	○	○
31		Folklift 380L	○	○	○	○
32		Rotation 220L	○	○	○	○
33		Rotation 300L	○	○	○	○
34	Rotation 380L	○	○	○	○	
35	切屑加工选项	鼓风机	○	○	○	○
36		卡盘冷却装置	○	○	○	○
37		冷却枪	○	○	○	○
38		油雾收集器准备就绪	○	○	○	○
39		已组装油雾收集器	○	○	○	○
40	测量和自动化	棒料进给系统	○	○	○	○
41		自动门	○	○	○	○
42		对刀仪（手动）	○	○	○	○
43		对刀仪（自动）	○	○	○	○
44		接料器和箱子	○	○	○	○
45		接料器和箱子	○	○	○	○
46	标准装置	前门连锁	●	●	●	●
47		手册	●	●	●	●
48		安装零件	●	●	●	●
49		安全标签	●	●	●	●
50		工作灯	●	●	●	●
51	可选装置	标准操作刀具	●	●	●	●
52		脚踏开关	●	●	●	●
53		刀具监控系统	●	●	●	●
54		信号塔	○	○	○	○
55		气枪	○	○	○	○
56		自动关机	○	○	○	○

选装装置

排屑器 (可选 21~26)



排屑器可以配置在侧面或后面，以满足工作环境的要求。

排屑器类型	材料	说明
铰链式	钢	最典型式排屑器 适用于钢材产生的长度 30mm 或更长的切屑。
螺旋式	钢	占地最小的排屑器。与铰链式相比，占地面积需要 80%。
磁刮板式	铸铁	配备电磁的排屑器：适用于铸铁工件产生的细小切屑。

快速更换 CAPTO (可选)



快速换刀系统简化了换刀操作。适用于需要频繁换刀或缩短设置时间的用户。

脂润滑系统

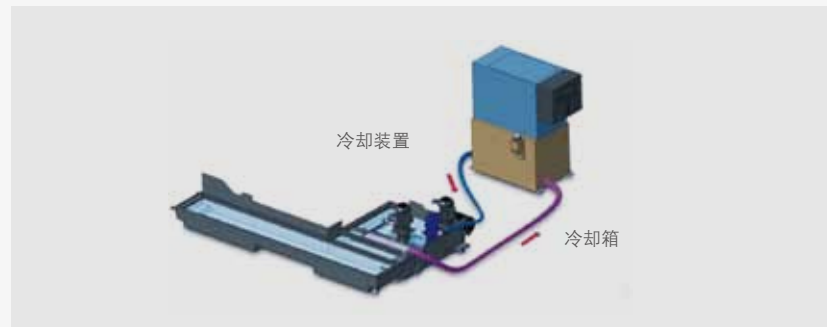


标准的脂润滑系统无需撒油器，与油润滑相比，润滑成本降低了约 80%。

年度维护成本
最大 **80%** ↓

冷却装置 (可选 18)

可拆卸冷却装置将热误差保持在最低水平，并达到卓越的加工精度。



易清洁的冷却箱

冷却箱可以在不移除排屑器的情况下隔离，显著增强了操作员的便利性。



对刀仪 (手动/自动)

(刀具长度测量装置) (可选 42~43)
对刀仪便于加工刀具的设置，并可用于精确地自动补偿磨损刀具。



接料器 (可选 44~45)

接料器自动捕获成品零件并将其传送到下游工序。



撒油器 (可选 17)

由于 Lynx 2100 系列使用脂类润滑剂，冷却液很少与油混合。这种可选的撒油器有助于保持冷却液的特殊使用寿命。



DOOSAN FANUC i

针对斗山机床刀具进行 CNC 优化，使生产率最大化。

简便的操作面板

新设计的操作面板采用通用设计按钮和布局，增强了操作便利性，并配有 Qwerty 键盘，操作快捷方便。



提高生产率

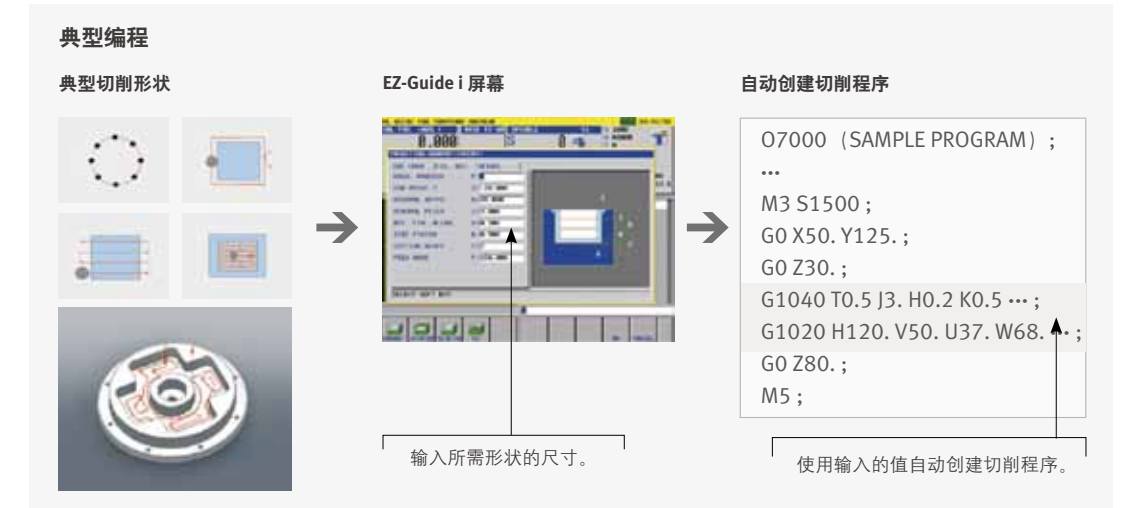
优化循环时间、机械装置操作速度、加速和减速，并分析和最小化切削操作期间的非切削时间，以提高生产率。

非切削时间减少
10%



EZ-Guide i

使用斗山 EZ-Guide i，用户可以通过输入适当的数字创建任何所需形状的切削程序，包括图案。



产品概述

基本信息

基本结构
切削性能

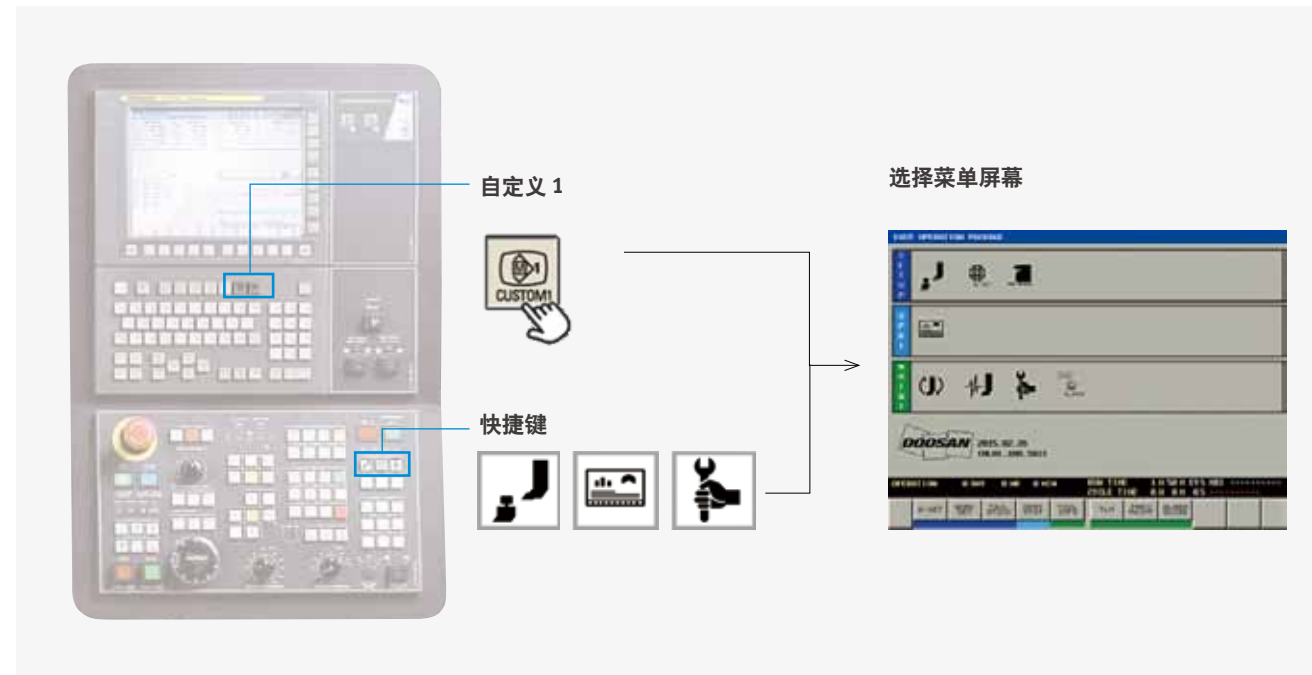
详细信息

标准/可选配置
应用
图表
规格

客户支持服务

简易操作数据包

斗山简易操作数据包 (EOP) 支持用户提供刀具、帮助台、操作、功能, 以最大限度地提高操作效率和用户便利性。



方便设置外围设备

有助于对刀仪指南、工件设置、尾座设置和其他测量和参数的控制, 以减少设置时间, 且便于操作。



管理便利性屏幕

帮助准备刀具, 并提供关于报警的可视信息, 以减少维护时间。



用于监控机床和操作条件的屏幕

该屏幕提供机床操作的完整视图。关于进给系统位置、补偿、进给速率和主轴转速、刀具寿命和计数的信息, 在易于查看的屏幕中显示。



SIEMENS 828D

10.4 英寸屏幕

SIEMENS CNC 已采用并优化了斗山的机床, 以最大限度地提高用户的生产率。



对话便利性功能

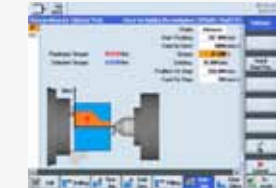
在 SIEMENS 的交互式加工支持功能车间车削的基础上开发的加工监控功能为用户提供切削、保养和维护屏幕, 便于机床操作。

切削和操作支持功能



该功能显示切削程序的实时切削和刀具路径仿真。

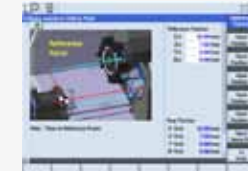
尾座功能



对话框屏幕将有助于轻松设置和操作 CNC 尾座。

车间车削模式 [多样性] → [附件]

操作安全功能



可以在碰撞前检查主轴和刀塔的干涉, 这样可以防止操作员的错误。

[补偿] → [操作参数] → [附件设置] → [冲突回避]

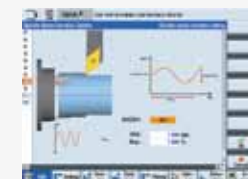
维护和保养便利性功能



主要装置和外围设备的维护和保养、定时器设置和零件计数器设置可以在便利性屏幕上轻松执行。

[补偿] → [操作参数] → [TC 服务]

加工精度改进



NC 可将主轴转速控制在最佳的精密螺纹加工和车削水平, 从而可以自动改善表面粗糙度。

[多样性] → [附件] → [DSSV]

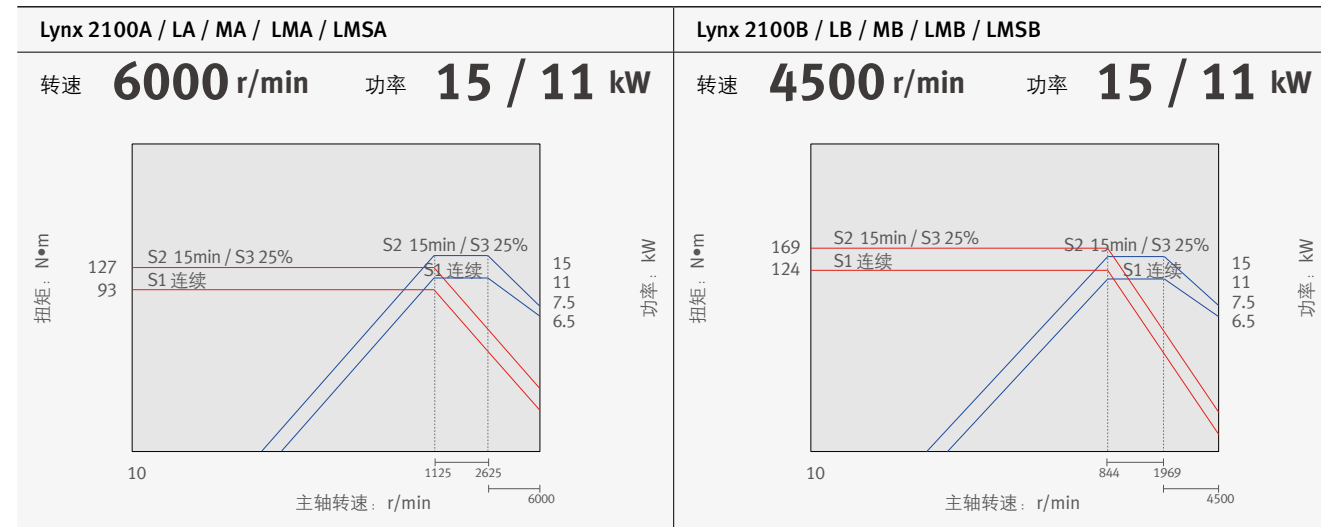


应用该功能之前

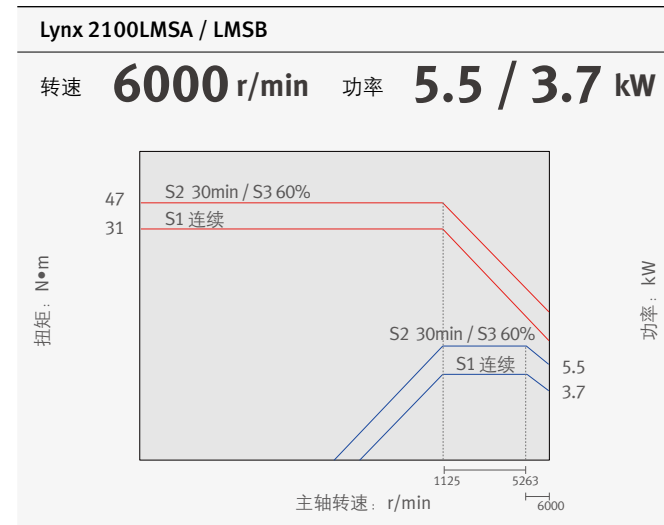
应用该功能之后

功率扭矩图 (FANUC)

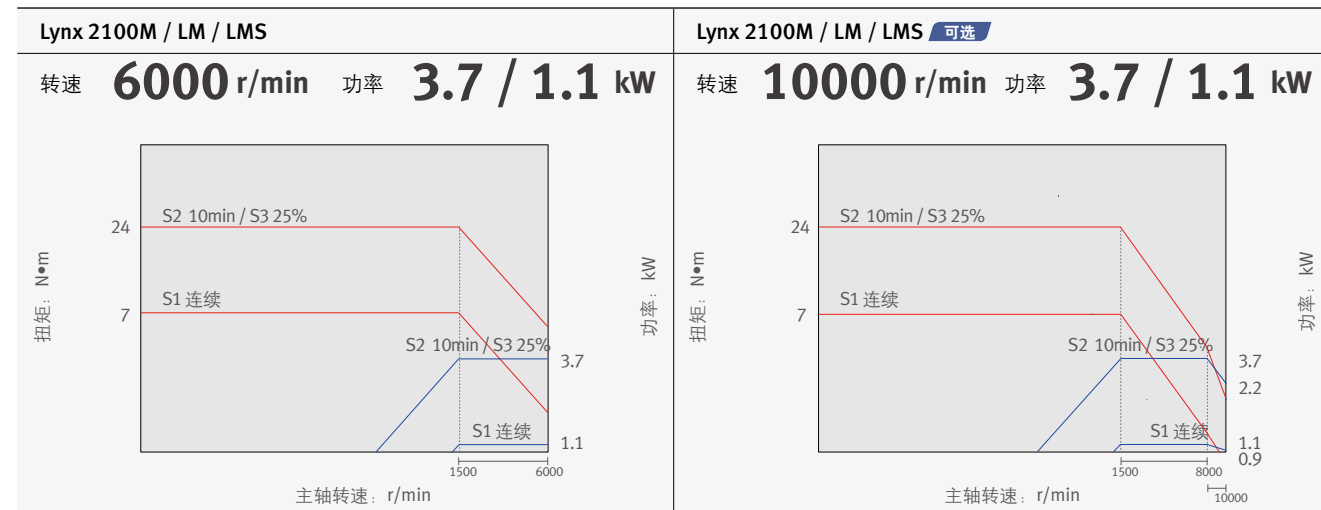
主轴



副主轴

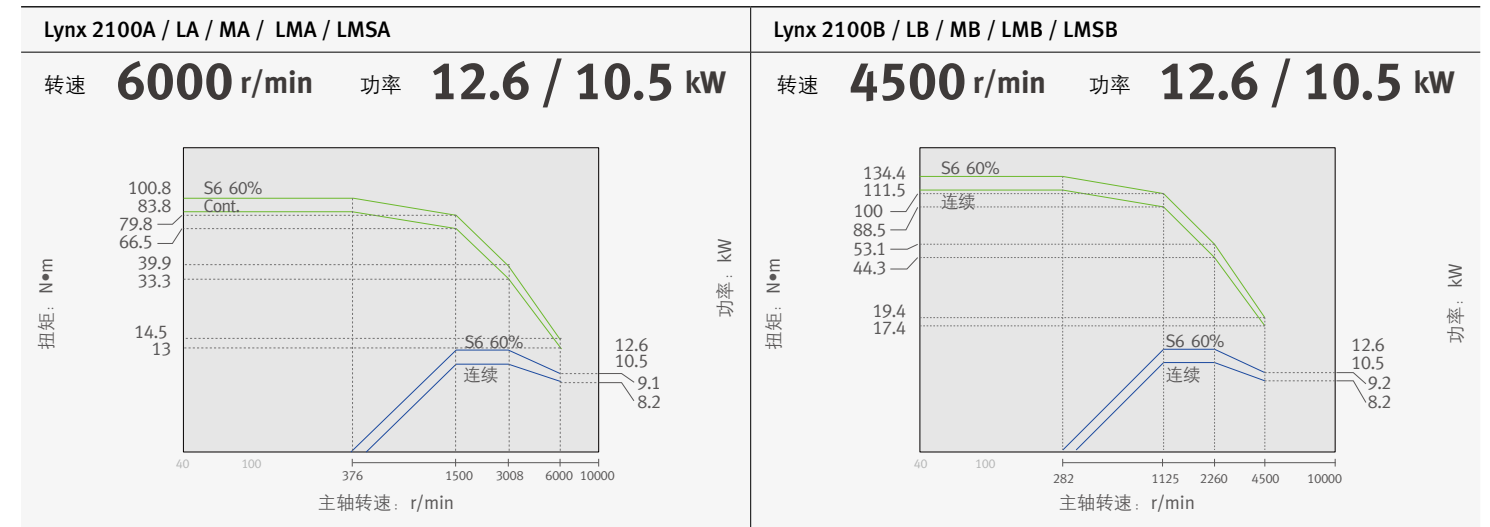


旋转刀具

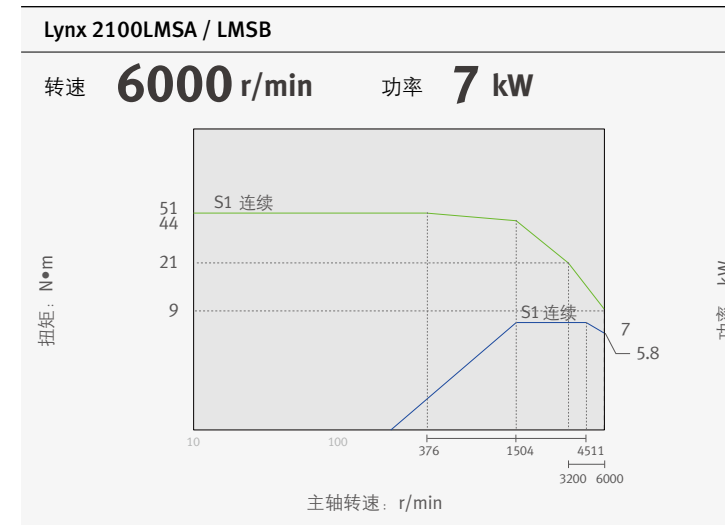


功率扭矩图 (SIEMENS)

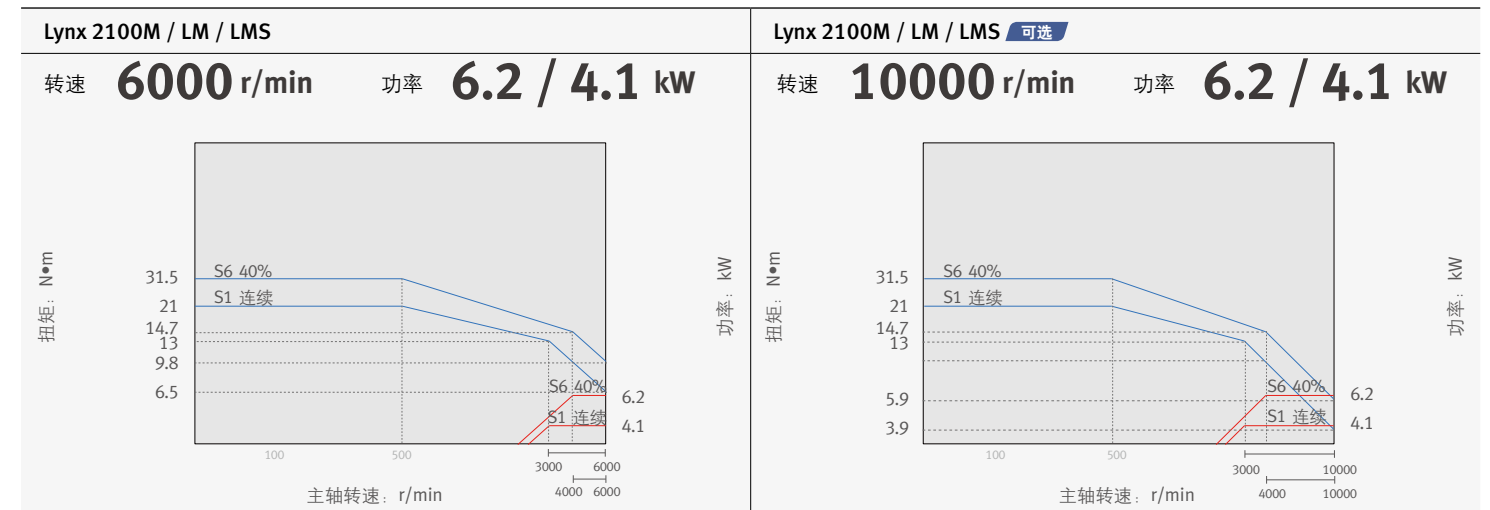
主轴



副主轴



旋转刀具

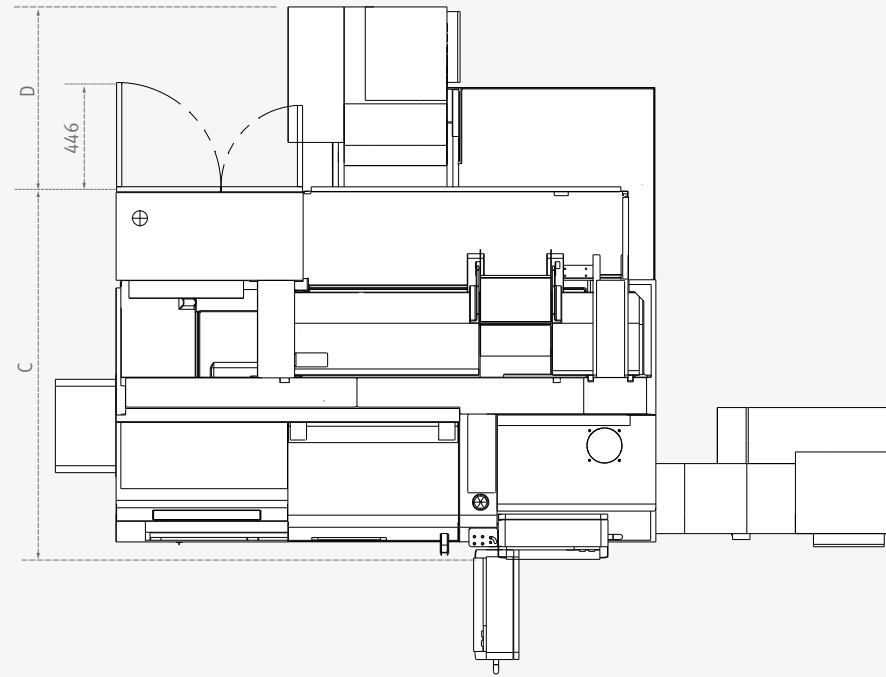


外形尺寸

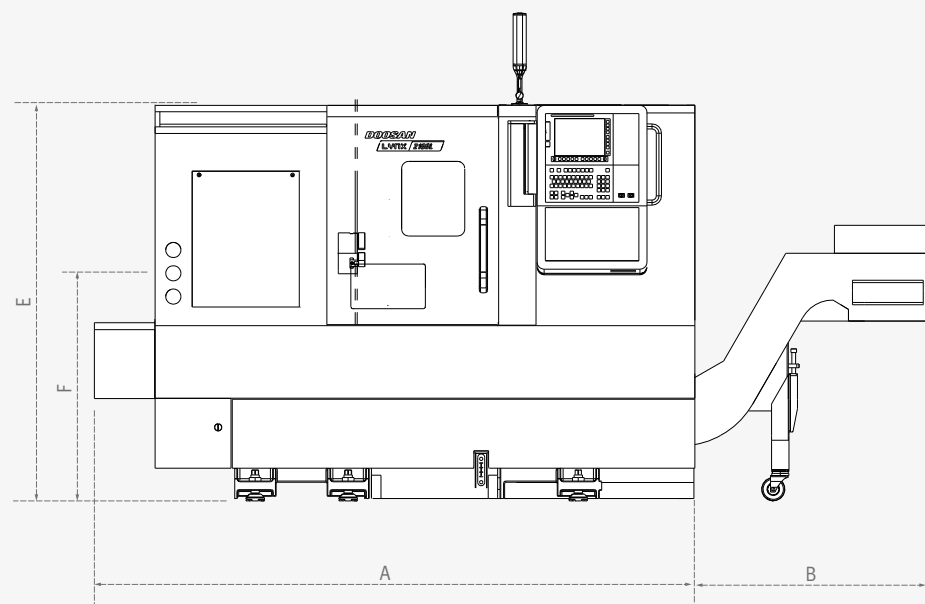
Lynx 2100 系列

单位: mm

顶视图



前视图

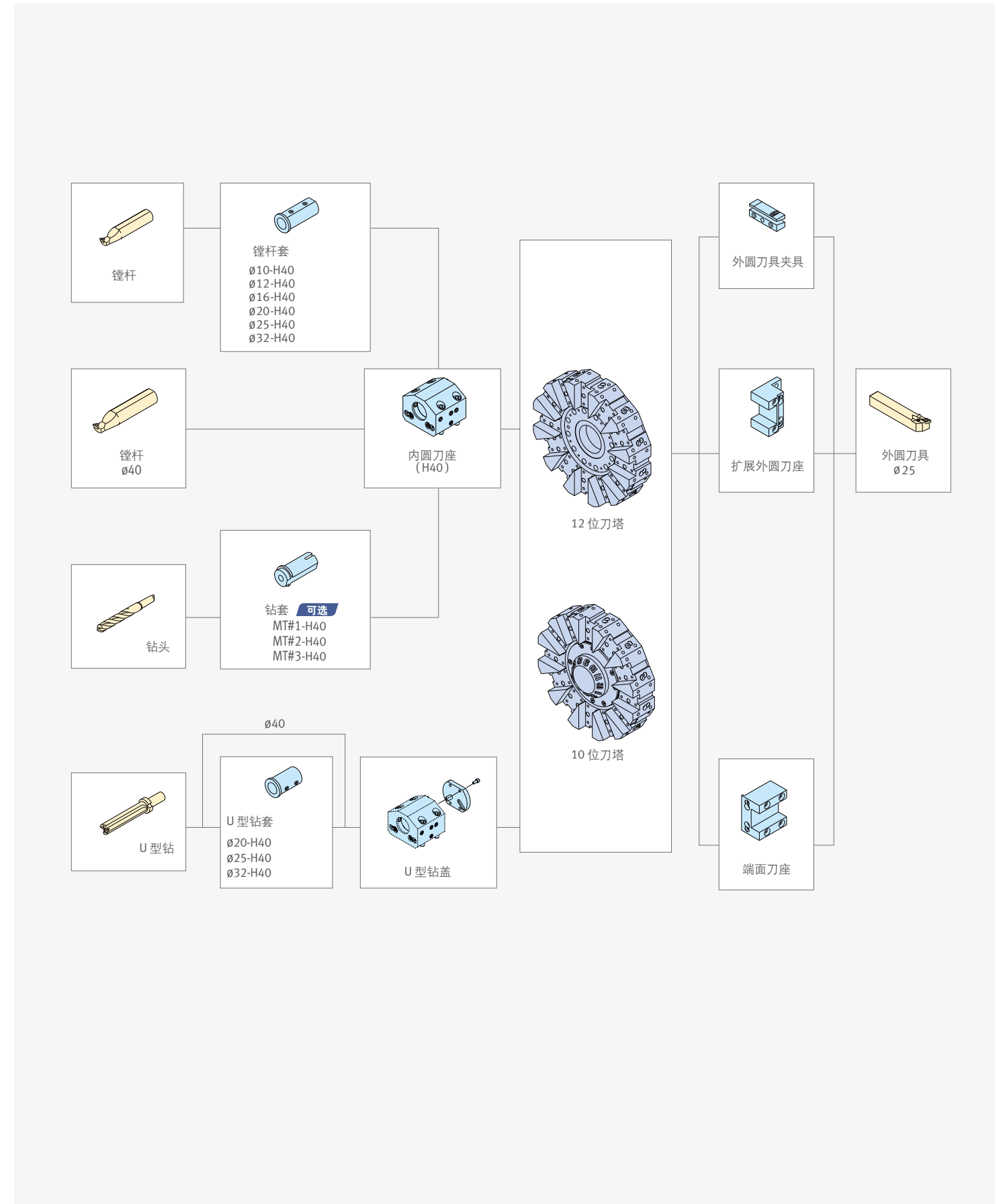


型号	A	B		C	D		E	F
		侧置铰链式排屑器	侧置螺旋式排屑器		后置铰链式排屑器	后置螺旋式排屑器		
Lynx 2100A / MA [B / MB]	2320 [2350]	953	759	1595		583	1693	1060
Lynx 2100LA / LMA [LB / LMB]	2540 [2570]	997	830		770	616		1070
Lynx 2100LMSA [LMSB]	2805 [2835]	997	830			616		1060

刀具系统

Lynx 2100A / B / LA / LB (10/12 位)

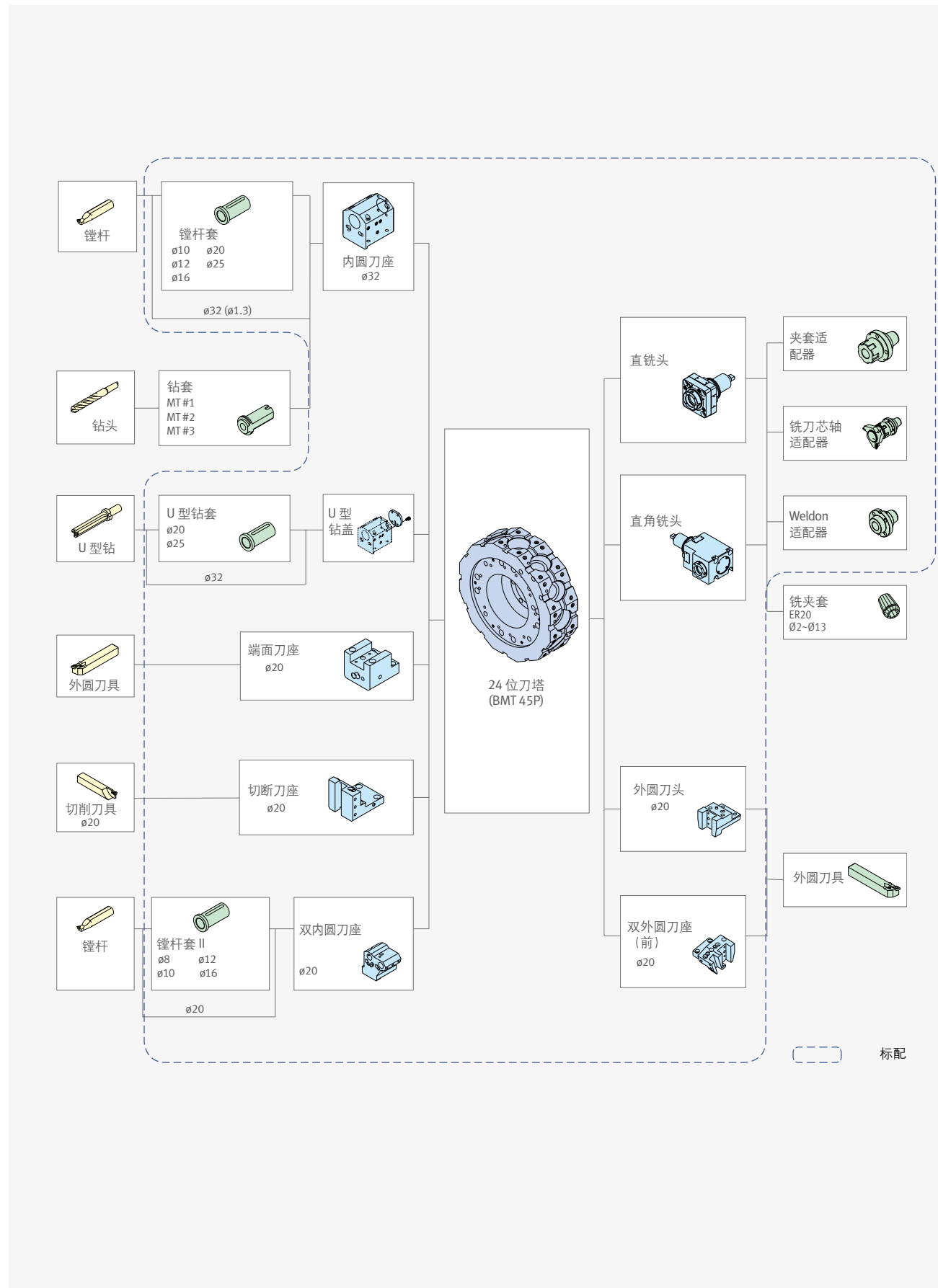
单位: mm



刀具系统

Lynx 2100MA / MB / LMA / LMB (12 位 (24 转位) BMT45P)

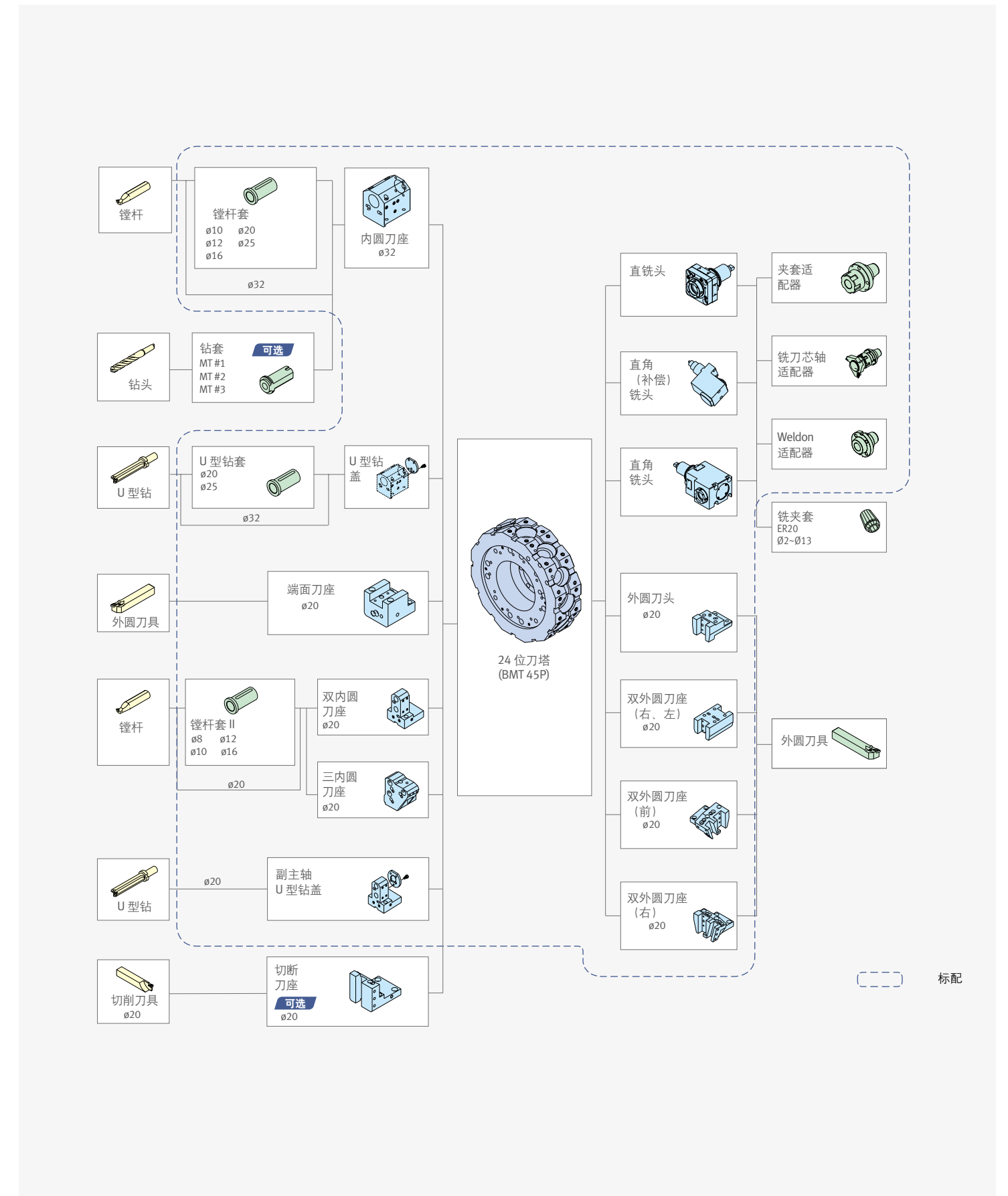
单位: mm



刀具系统

Lynx 2100LMSA / LMSB (12 位 (24 转位) ,BMT45P)

单位: mm

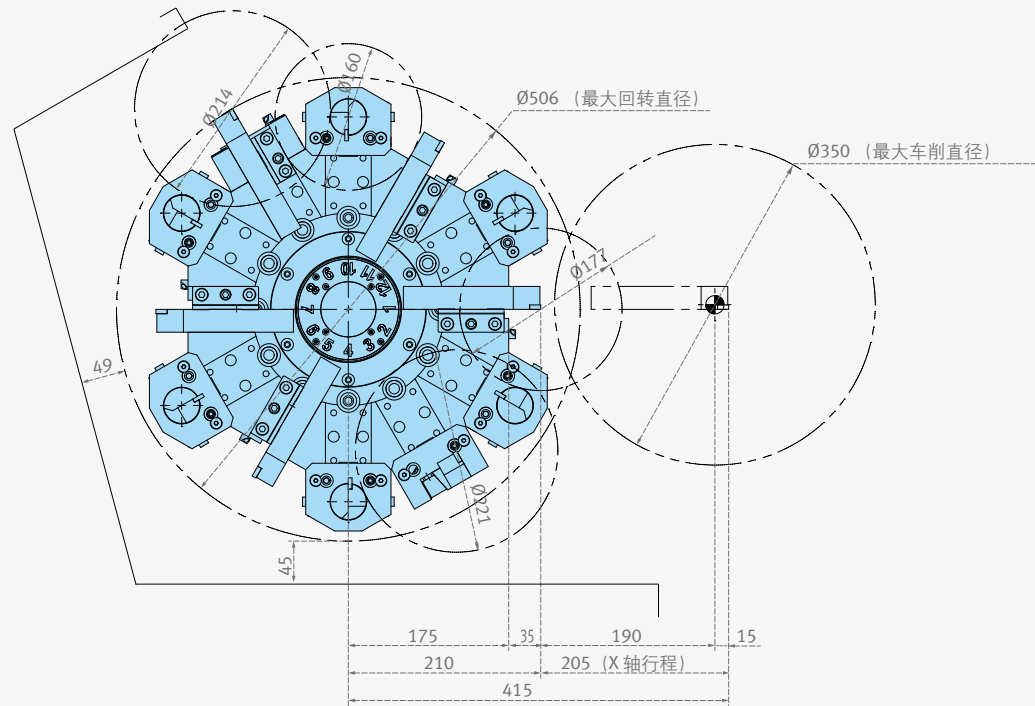


刀具干涉图

Lynx 2100A / B / LA / LB

单位: mm

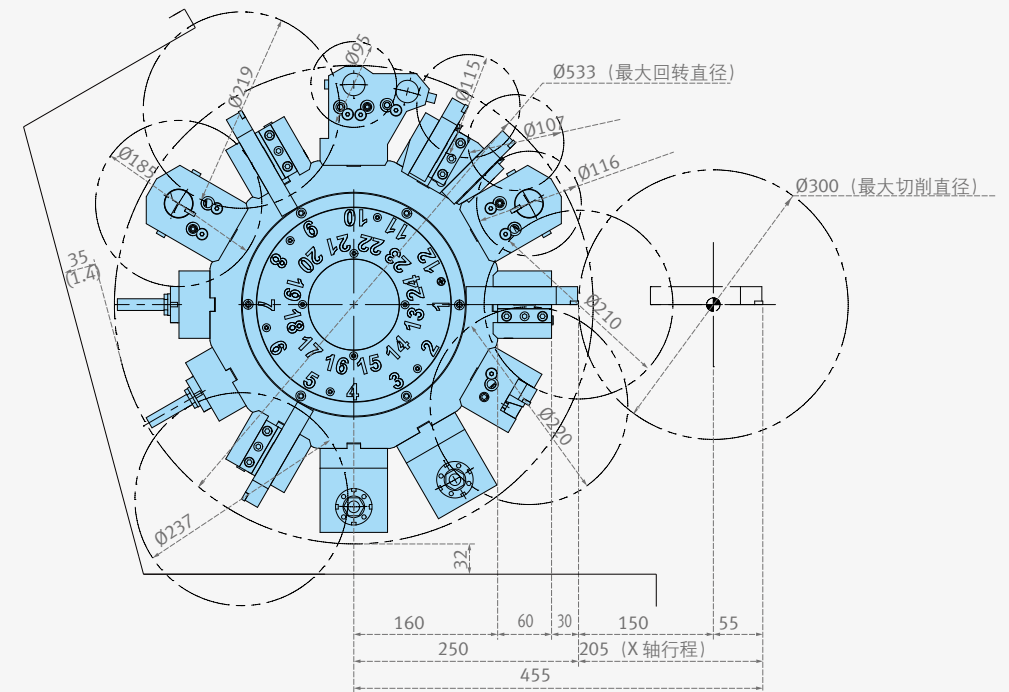
12 位



刀具干涉图

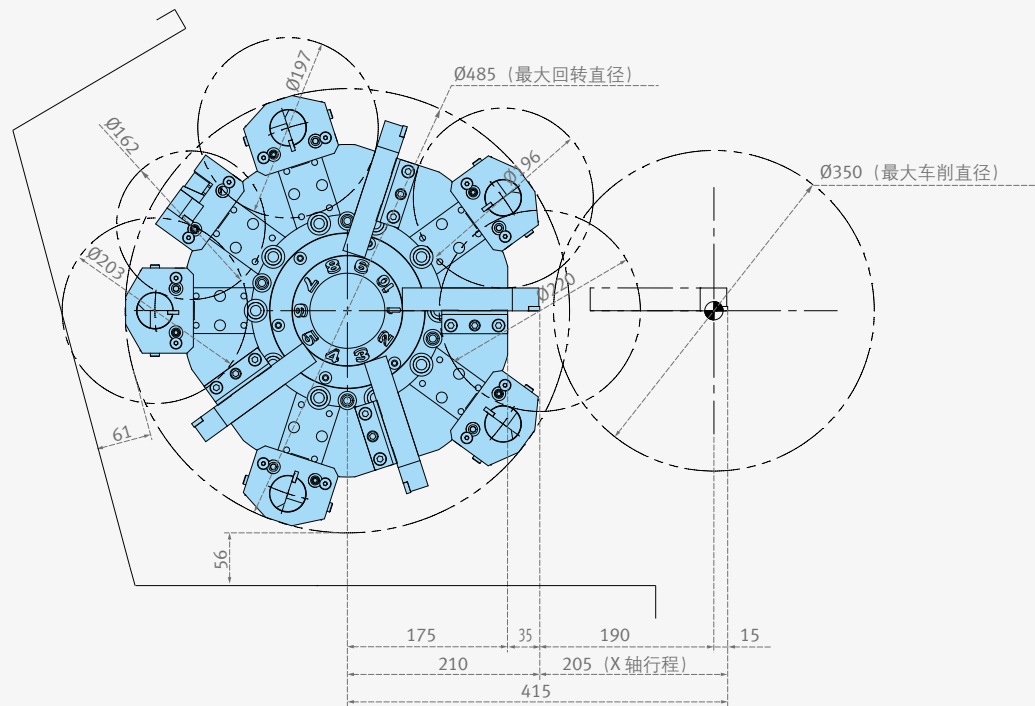
Lynx 2100MA / MB / LMA / LMB

单位: mm



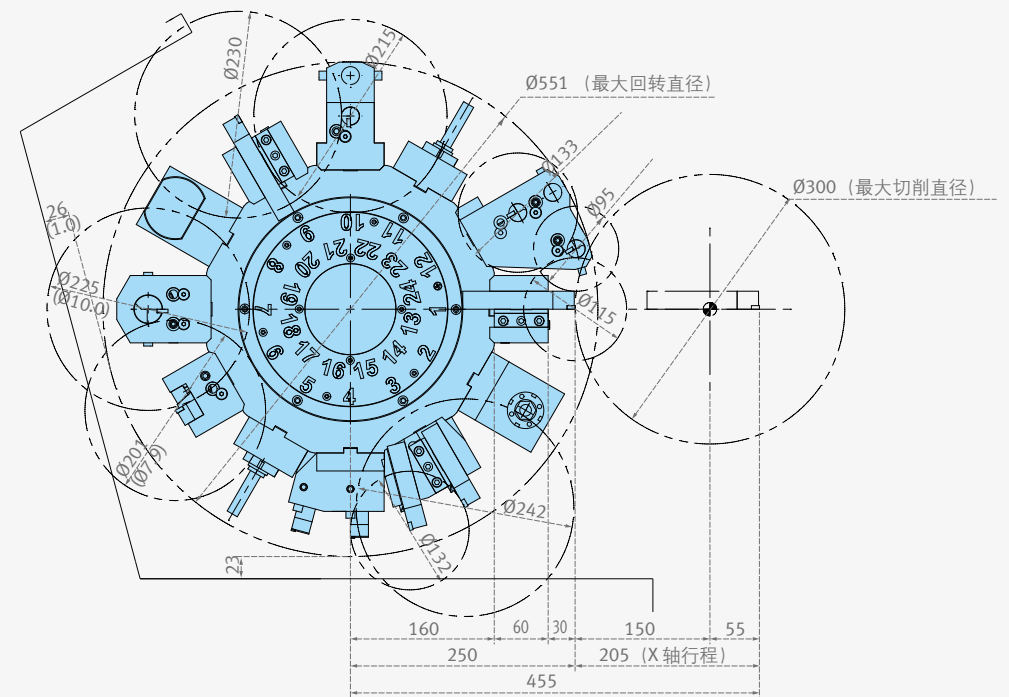
单位: mm

10 位



Lynx 2100LMSA / LMSB

单位: mm

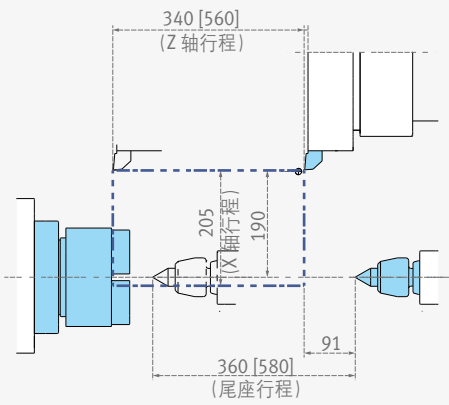


作业范围

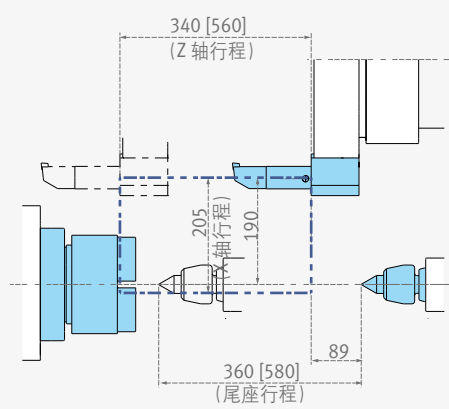
Lynx 2100A / B / LA / LB

单位: mm

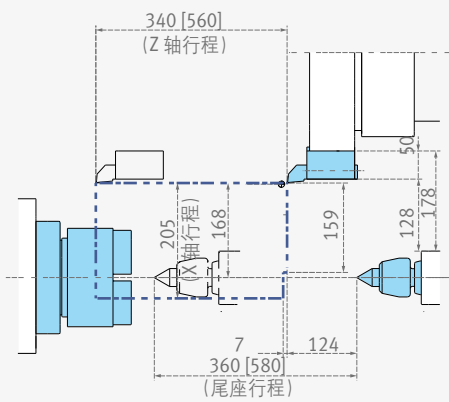
外圆刀座



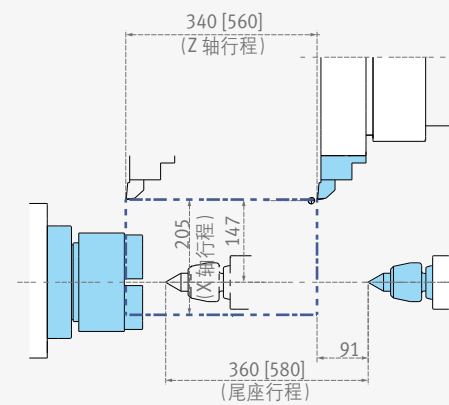
内圆刀座



端面刀座



扩展外圆刀座

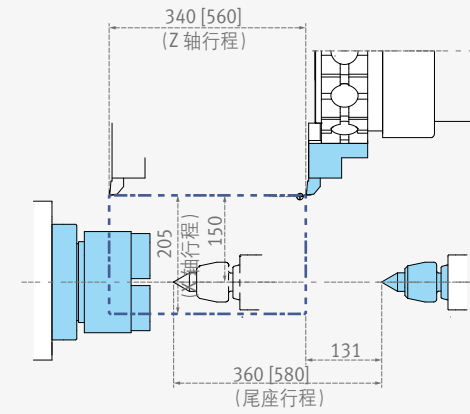


作业范围

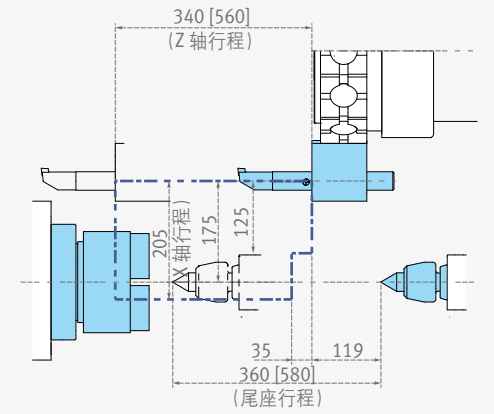
Lynx 2100MA / MB / LMA / LMB

单位: mm

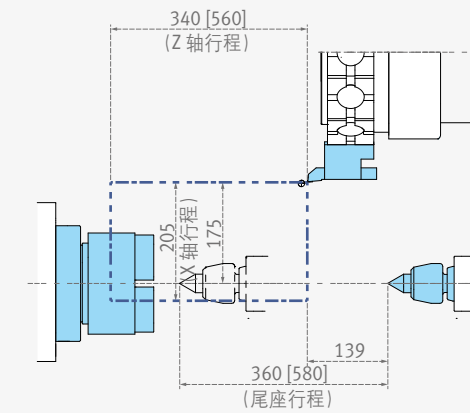
外圆刀座



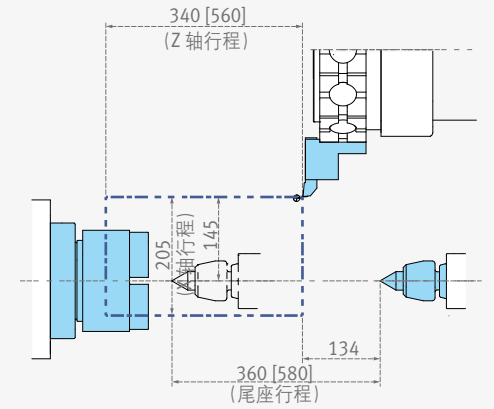
内圆刀座



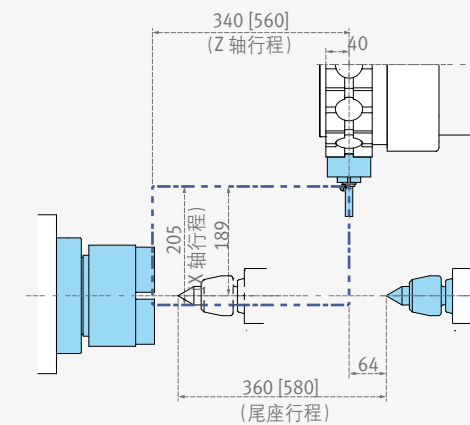
端面刀座



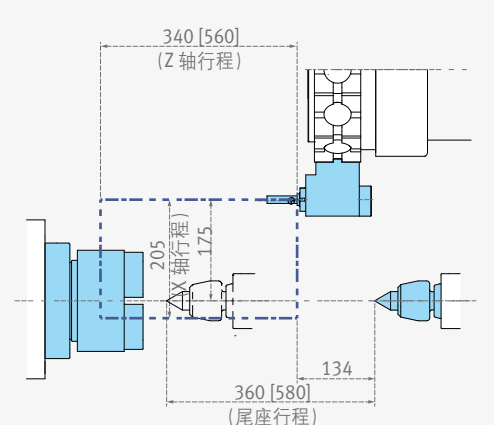
双外圆刀座



直铣刀座



角铣刀座

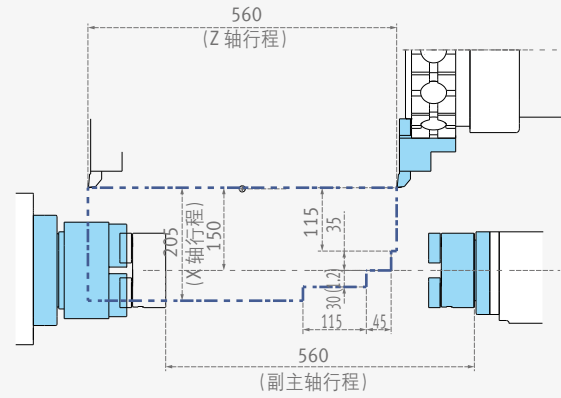


作业范围

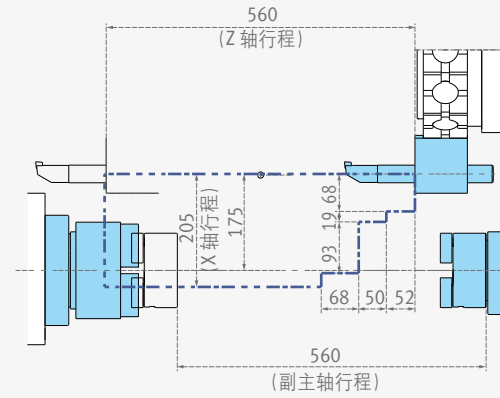
Lynx 2100LMSA/ LMSB

单位: mm

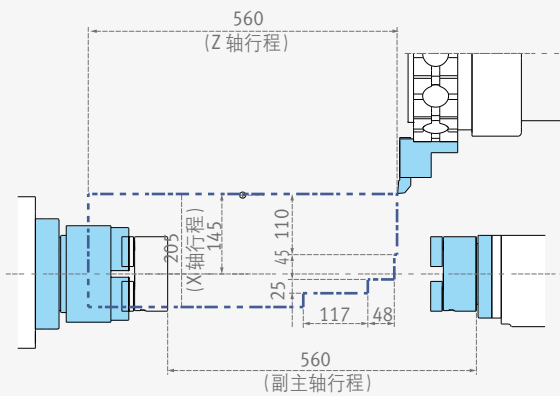
外圆刀座



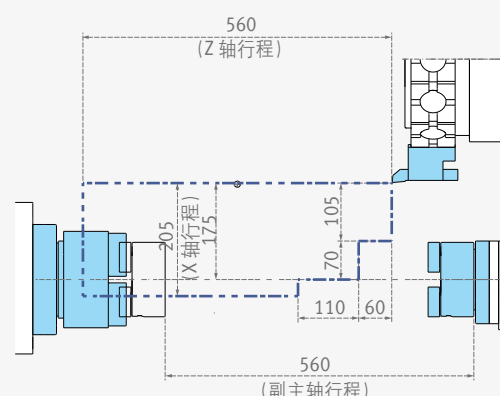
内圆刀座



双外圆刀座



端面刀座



机床规格



说明	单位	Lynx 2100A [LA]	Lynx 2100MA [LMA]	Lynx 2100LMSA	Lynx 2100B [LB]	Lynx 2100MB [LMB]	Lynx 2100LMSB	
加工能力	床身上最大回转直径	mm						600
	鞍座上最大回转直径	mm						400
	推荐车削直径	mm						170
	最大车削直径	mm	350	300	300	350	300	300
	最大车削长度	mm	330 [550]	290 [510]	510	330 [550]	290 [510]	510
	卡盘尺寸	inch	6 {8}			8 {10}		
	棒料加工直径	mm	51			65		
行程	行程距离	X 轴	mm					205
		Z 轴	mm					340 [560]
进给速率	快移速度	X 轴	m/min					30
		Z 轴	m/min					36
主轴	主轴最高转速	r/min	6000			4500		
	主轴电机功率 (15min /连续) (FANUC)	kW	15 / 11					
	主轴电机功率 (S6 60%/连续) (SIEMENS)	kW	12.6 / 10.5					
	最大主轴扭矩 (FANUC)	N·m	127			169		
	最大主轴扭矩 (SIEMENS)	N·m	100.8			134.4		
	主轴鼻端	ASA	A2-5			A2-6		
	主轴轴承直径	mm	90			110		
	主轴通孔直径	mm	61			76		
	最小主轴分度角 (C轴)	deg	-	0.001	0.001	-	0.001	0.001
刀塔	刀位数量	ea	12 {10}	12	12	10 {12}	12	
	外圆刀具尺寸	mm	25 x 25	20 x 20	20 x 20	25 x 25	20 x 20	
	镗杆直径	mm	40	32	32	40	32	
	刀塔转位时间	s	0.11 {0.15}	0.11	0.11	0.15 {0.11}	0.11	
	旋转刀具主轴转速	r/min	-	6000 {10000}	6000 {10000}	-	6000 {10000}	
	旋转刀具电机功率 (FANUC)	kW	-	3.7	3.7	-	3.7	
	旋转刀具电机功率 (SIEMENS)	kW	-	6.2	6.2	-	6.2	
尾座	尾座行程	mm	360 [580]	360 [580]	-	360 [580]	360 [580]	
	套筒直径	mm	65	65	-	65	65	
	套筒锥度	MT	MT#4 (Live)	MT#4 (Live)	-	MT#4 (Live)	MT#4 (Live)	
副主轴	主轴最高转速	-	-	6000	-	-	6000	
	主轴电机功率 (15min /连续) (FANUC)	kW	-	-	5.5 / 3.7	-	-	
	主轴电机功率 (连续) (SIEMENS)	kW	-	-	7	-	-	
	最大主轴扭矩	N·m	-	-	47	-	-	
	主轴鼻端	-	-	Flat ø110	-	-	Flat ø110	
	主轴轴承直径	mm	-	-	75	-	-	
	主轴通孔直径	mm	-	-	43	-	-	
最小主轴分度角 (C轴)	-	-	0.001	-	-	0.001		
电源	供电电源	kVA	25.94	25.94	31.8	25.94	25.94	
机床尺寸	长度	mm	2320 [2540]	2320 [2540]	2805	2350 [2570]	2350 [2570]	
	宽度	mm	1595					
	高度	mm	1693					
	重量	kg	3100 [3400]	3170 [3480]	3600	3100 [3400]	3170 [3480]	
数控装置	NC 系统	DOOSAN-FANUC i / SIEMENS 828D						

*{ } : 可选

CNC 规格

● 标准 ○ 可选 X 不可用

基本信息

基本结构
切削性能

详细信息

标准/可选配置
应用
图表
规格

客户支持服务

DOOSAN
FANUC i

编号	部分	项目	技术规格	DOOSAN-FANUC i		
				2 轴	M	MS
				A / B / LA / LB	MA / MB / LMA / LMB	MSA / MSB
1	控制轴	控制轴数	X, Z	X, Z, C	X, Z, C, B	
2		同步/混合控制	2 轴	3 轴	4 轴	
3		Cs轮廓控制	x	●	●	
4		同步/复合控制	x	x	○	
5		扭矩控制	●	●	●	
6		HRV2 控制	●	●	●	
7		英制/公制转换	●	●	●	
8		存储行程检测1	●	●	●	
9		存储行程检测2、3	●	●	●	
10		移动前行程限位检测	●	●	●	
11		倒角开/关	●	●	●	
12		异常负载检测	●	●	●	
13		位置开关	●	●	●	
14	操作	DNC运行	包括在 RS232C 接口中。	●	●	●
15		利用存储卡进行DNC运行	●	●	●	
16		快速程序再启动	○	○	○	
17		刀具回退&返回	○	○	○	
18		防止误操作	●	●	●	
19		空运行	●	●	●	
20		单程序段	●	●	●	
21		参考点偏移	●	●	●	
22		手轮进给中断	○	○	○	
23		增量进给	x1,x10,x100	●	●	●
24		手轮进给回退	○	○	○	
25		纳米插补	●	●	●	
26		直线插补	●	●	●	
27	圆弧插补	●	●	●		
28	极坐标插补	x	●	●		
29	圆柱插补	x	●	●		
30	螺旋插补	x	○	○		
31	螺纹切削、同步进给	●	●	●		
32	插补功能	多头螺纹切削	●	●	●	
33		螺纹切削循环回收	●	●	●	
34		连续螺纹切削	●	●	●	
35		变螺距螺纹切削	●	●	●	
36		主轴间多边形加工	x	●	●	
37		高速跳过	输入信号是 8 点	○	○	○
38	返回第 2 参考点	G30	●	●	●	
39	返回第 3/4 参考点		●	●	●	
40	进给功能	倍率取消	●	●	●	
41		AI 轮廓控制 I	○	○	○	
42		AI 轮廓控制 II	○	○	○	
43	快速进给的程序段重叠		●	●	●	
44	程序输入	选择程序段跳过	9 段	●	●	●
45		绝对/增量指令	同一程序段中组合使用	●	●	●
46		直径/半径指定		●	●	●

● 标准 ○ 可选 X 不可用

编号	部分	项目	技术规格	DOOSAN-FANUC i		
				2 轴	M	MS
				A / B / LA / LB	MA / MB / LMA / LMB	MSA / MSB
47	程序输入	自动坐标系设定	●	●	●	
48		工件坐标系	G52 - G59	●	●	●
49		工件坐标系预置		●	●	●
50		图纸尺寸直接输入		●	●	●
51		G代码体系	A	●	●	●
52		G代码体系	B/C	●	●	●
53		倒角/拐角 R		●	●	●
54		用户宏程序		●	●	●
55		追加用户宏程序公共变量	#100 - #199, #500 - #999	●	●	●
56		中断型用户宏程序		●	●	●
57		单一形固定循环		●	●	●
58		复合形固定循环	G70-G76	●	●	●
59		复合形固定循环II	微型轮廓	●	●	●
60	钻孔用固定循环		●	●	●	
61	坐标系偏移		●	●	●	
62	坐标系偏移直接输入		●	●	●	
63	模型数据输入		●	●	●	
64	操作指南功能	EZ Guidei (传统编程解决方案)	●	●	●	
65		EZ 操作数据包	●	●	●	
66	辅助功能/ 主轴功能	周速恒定控制		●	●	●
67		主轴倍率	0 - 150%	●	●	●
68		主轴定位		●	●	●
69		主轴同步控制		x	x	●
70		刚性攻丝		●	●	●
71		任意速度螺纹切削		○	○	○
72	刀具功能/ 刀具补偿	刀具补偿个数	128 对	●	●	●
73		刀具补偿个数	200 对	○	○	○
74		刀具长度补偿		●	●	●
75		刀具直径、刀尖半径补偿		●	●	●
76		刀具几何形状/磨损补偿		●	●	●
77		自动刀具补偿量	G36/G37	●	●	●
78		刀具补偿值测量值直接输入B		●	●	●
79		刀具寿命管理		●	●	●
80	精度补偿功能	快速进给/切削进给反向间隙补偿		●	●	●
81		存储螺距误差补偿		○	○	○
82	编辑操作	零件程序存储大小和可注册程序数量	5120M(2MB)_1000 程序	○	○	○
83		零件程序存储大小和可注册程序数量	1280M(512KB)_400 程序	●	●	●
84		零件程序存储大小和可注册程序数量	5120M(2MB)_400 程序	○	○	○
85		程序保护		●	●	●
86		口令功能		●	●	●
87	录返		●	●	●	
88	设置和显示	主菜单画面	●	●	●	
89	数据输入/输出	快速数据服务器		○	○	○
90		外部数据输入		●	●	●
91		存储卡的输入/输出		●	●	●
92		USB存储盘的输入/输出		●	●	●
93	自动数据备份		●	●	●	
94	接口功能	嵌入式以太网		●	●	●
95		快速以太网		○	○	○
96	其他	显示装置	10.4" 彩色 LCD	●	●	●
97		显示装置	15" 彩色 LCD	○	○	○
98		机器人接口带有 PMCI / O 模块		○	○	○
99		机器人接口带有 PROFIBUS-DP		○	○	○

CNC 规格

● 标准 ○ 可选 X 不可用

基本信息

基本结构
切削性能

详细信息

标准/可选配置
应用
图表
规格

客户支持服务

SIEMENS
S828D

编号	部分	项目	技术规格	S828D
				Lynx 2100 系列
1	控制轴数	控制轴数	2 轴	X, Z, SP
		R: 铣削轴	M 型	X, Z, C, R
			S 型	X, Z, C, C2, B
			MS 型	X, Z, C, R, C2, B
			定位 (G00) / 线性插补 (G01) : 3 轴 圆弧插补 (G02, G03) : 2 轴	●
2	同时控制轴数		●	
3	背隙补偿		●	
4	导向螺丝误差补偿		●	
5	测量系统误差补偿		●	
6	前馈控制	速度相关	●	
7	跟踪模式		●	
8	可编程加速		●	
9	紧急停止/超程		●	
10	最小指令增量	0.001mm	●	
11	最小输入增量	0.001mm	●	
12	最大指令值	±99999.999mm	●	
13	机床锁紧		●	
14	绝对编码器		●	
15	返回参考点	G75 FP=1	●	
16	返回第 2 参考点	G75 FP=2	●	
17	返回第 3/4 参考点	G75 FP=3, 4	●	
18	线性插补	最大 4	●	
19	圆弧插补	G02, G03	●	
20	反向时间进给倍率	G93	●	
21	螺旋插补		●	
22	万能插补器 NURBS		●	
23	样条插补 (A、B 和 C 样条)		○	
24	暂停	G04	●	
25	进给倍率 / 快速倍率	0 - 120 %	●	
26	拐角和倒角单独路径进给		●	
27	手动手轮进给 (1 单位)	便携式手动脉冲发生器	●	
28	复位		●	
29	使用 Jerklimitation 加速		●	
30	主轴转速倍率	50 - 120 %	●	
31	主轴转速限制		●	
32	刚性攻丝回退		●	
33	刚性攻丝		●	
34	平面刀具半径补偿			
35	• 使用接近和回退策略		●	
36	• 外边缘有过渡圆/椭圆		●	
37	刀具列表中的刀具/刀刃数量		256 / 512	
38	刀具长度补偿		●	
39	使用刀具管理操作		●	
40	刀具列表		●	
41	刀具管理的刀具更换		○	
42	监控刀具寿命和工作件计数		●	
43	手动测量刀具补偿		●	
44	装卸刀具		●	
45	子程序通过次数 ≤ 9999		●	
46	跳过程序段 1 的级数		●	
47	跳过程序段 8 的级数		○	
48	极坐标		●	
49	1 / 2 / 3 点轮廓		●	
50	尺寸 (公制/英制), 手动或通过程序进行切换		●	
51	程序功能			
52	• 动态预处理内存 FIFO		●	
53	• 提前查看程序段数量	1	●	
54	• 框架概念		●	
55	• 使用回转循环进行倾斜表面加工		●	
56	• 轴/主轴更换		●	

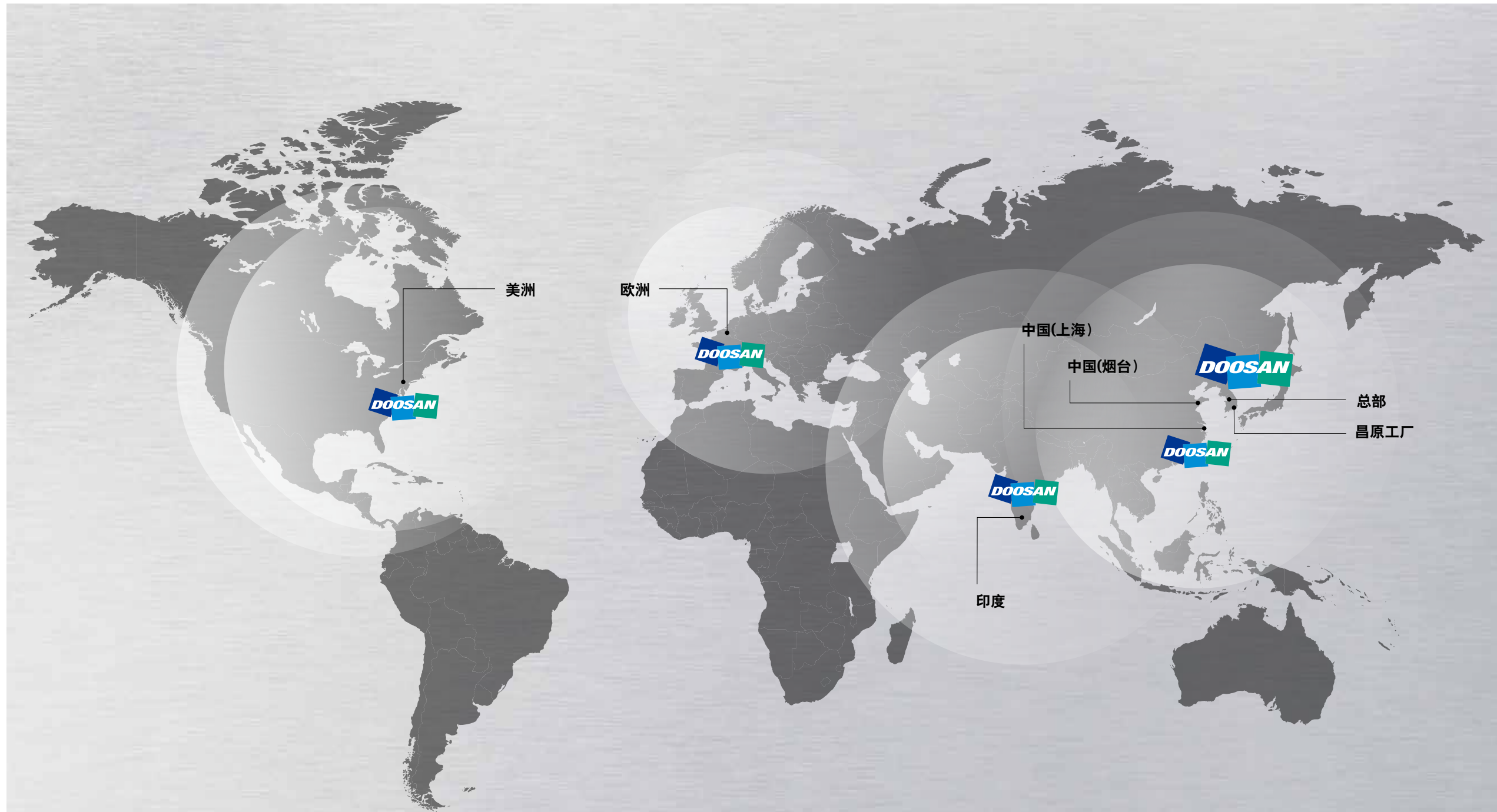
● 标准 ○ 可选 X 不可用

编号	部分	项目	技术规格	S828D
				Lynx 2100 系列
57		• 几何轴, 可在 CNC 程序中在线切换		●
58		• 程序预处理		●
59		在线 ISO 语言解释器		●
60		程序/工件管理		
61		• NCU 上的零件程序, 最大数量		300
62		• NCU 上的工件, 最大数量		100
63		• 附加插件 CF 卡		●
64		• 在 USB 存储介质上 (例如磁盘驱动器、USB 记忆棒)		●
65		• 在网络驱动器上		○
66		可设置补偿, 最大数量	G54, G55, G56 ...	100
67		程序编辑器		
68		• 循环程序的编程支持 (程序指南)		●
69		• 带编辑功能的 CNC 编辑器: 标记、复制、删除		●
70		• 编程图形/自由轮廓输入 (轮廓计算器)		●
71		• 支持参数输入动画元素		●
72		• 车间车削/车间铣削加工步骤编程		●
73		钻孔/铣削技术循环		●
74		微型铣削自由轮廓和岛型切削循环		●
75		残留材料检测		●
76		循环的访问保护		●
77		编程支持可以扩展, 例如客户周期		●
78		2D 模拟		●
79		3D 模拟, 成品零件		●
80		同步记录		●
81		JOG		
82		• 手轮选择		●
83		• 切换: 英制/公制		●
84		• 手动测量零点/工件补偿		●
85		• 手动测量刀具补偿		●
86		• 自动刀具/工件测量		●
87		• 靠近参考点, 自动/通过 CNC 程序		●
88		自动		
89		• 从操作面板前面的 USB 或 CF 卡接口执行		●
90		• 从 NCU CF 卡上的 HMI 存储器执行		-
91		• 从网络驱动器执行		○
92		操作软件语言		
93		• Ch_S, Ch_T, En, Fr, Gr, It, Kr, Pt, Sp		●
94		• 其他语言, 使用语言扩展		●
95		工作区域限制		●
96		限位开关监控		●
97		软件和硬件限位开关		●
98	操作、 设定和显示等	位置监控		●
99		停止 (零速) 监控		●
100		夹紧监控		●
101		2D / 3D 保护区		●
102		轮廓监控		●
103		来自 PLC 的轴限制		●
104		警报和消息		●
105		可以激活操作日志以用于诊断目的		●
106		PLC 状态		●
107		远程控制系统 (RCS) 远程诊断		
108		• RCS 主机远程诊断功能		○
109		• RCS 指令器 (查看功能)	CD-ROM 上 PC/PG 的 RCS 指令器	●
110		集成服务计划器, 用于监控服务间隔		●
111		自动测量循环		○
112		易于扩展		●
113		轮廓手轮		●
114		在 SINUMERIK Operate 中的集成屏幕使用 SINUMERIK Integrate Run MyScreens		●
115		交叉模式操作 (所有操作模式下的 ASUP 和同步操作)		●

Responding to Customers Anytime, Anywhere

斗山机床全球网络，可在任何时间和地点即时回应客户需求

斗山机床针对售前售后所有环节提供系统专业服务，可灵活迅速地回应客户需求，即时解决问题。从零配件供货到产品培训、故障维修、技术支持，均可通过服务网络向全球任何地方的客户提供快捷服务。



全球客户服务系统

从咨询到售后，全程提供多种个性化专业服务，帮助客户获得成功。



零配件供货

免费零配件供货
收费零配件供货
零配件维修



现场服务

巡访服务、安装调试
免费、收费故障维修
定期检查 / 维护



技术支持

加工技术支持
技术咨询/回复
技术资料支持



培训

编程/设备操作培训
设备维护管理培训
工程应用(适用 Engineering)

国际服务支持网络

法人	经销商网络	技术中心	工厂
5 家	122 处	18 处	3 处

技术中心：提供销售、服务、零配件供货支持

韩国国内服务支持网络

广域市	销售支社	Service Post	指定维修中心
2 处	7 处	6 处	31 处

昌原本社/京仁(首尔和仁川) 仁川、水原、大田、昌原、釜山、大邱、目标营销 首尔、安山、天安、光州、晋州、蔚山 零配件代理店 19 处、培训 12 处

主要规格

Lynx 2100 系列



说明	单位	Lynx 2100 [L]	Lynx 2100M [LM] [LMS]
最大车削直径	mm	Ø350	Ø300
最大车削长度	mm	330 [550]	290 [510] [510]
标准卡盘尺寸	in	6 / 8	
最高主轴转速	r/min	6000 / 4500	
最大主轴功率	kW	15	
NC 系统	-	DOOSAN FANUC i / SIEMENS 828D	



斗山机床

<http://www.doosanmachinetools.com>

Optimal Solutions for the Future

韩国总部

韩国首尔特别市中区南大门路5街827番号
T大厦22层[04637]
Tel +82-2-6972-0370
Fax +82-2-6972-0400

斗山机床(中国)有限公司

山东省烟台市经济技术开发区斗山一路1号
[264006]
Tel 0535-693-5000
Fax 0535-693-5619

北京支社 / 售后维修中心

北京市朝阳区望京利泽中二路1号中辰大厦
603室 [100102]
Tel 010-6439-0500
Fax 010-6439-1086

广州支社 / 售后维修中心

广东省广州市天河区林和西路9号耀中广场
4019-4021室[510610]
Tel 020-3810-6524
Fax 020-3810-2464

重庆支社 / 售后维修中心

重庆市北部新区金渝大道68号4栋第9-1室
[401122]
Tel 023-6311-1486
Fax 023-6373-6517


上海支社 / 上海技术中心

上海市松江区莘砖公路258号39号楼101~104室
[201612]
Tel 021-5445-1155
Fax 021-6405-1472



* 如需更多详情, 请联系斗山机床。

* 样本参数及信息如有变化不另行通知。

* 斗山机床(株)是MBK Partners的关联公司, 根据商标所有人(株)斗山的许可使用  DOOSAN 商标。