



Optimal Solutions for the Future

Mynx 系列



重型立式加工中心

Mynx 系列

Mynx 5400

Mynx 6500

Mynx 7500

Mynx 9500 **新**

ver. CHI 160930 G2N



Mynx 系列

Mynx 系列包含从 540 mm (21.3 inch) 到 950 mm (37.4 inch) 多种尺寸的机型及多样的主轴配置，满足用户处理各种尺寸工件的需求。此外，Mynx 系列采用高刚性设计，具有耐用、性能出众的特点。EOP 功能提高用户的便利性。

用户可根据工件材料和尺寸进行选择

- 系列包含多种尺寸的机型及多样的主轴配置，可满足工件的材料和尺寸需求。

具备高生产率、高精度、功率强大的切削性能

- 机床采用高刚性结构设计，可在重型切削时确保高耐用性和高精度。
- CAM 型换刀装置支持快速换刀，可获得更高的生产率。

操作简便，提高使用 NC 系统的便利性

- 操作简便，用户可轻松操作机床
- EOP 功能提高客户的便利性。

基本结构

Mynx 系列的产品型号多样。机床采用高刚性结构设计，可在重型切削时确保高耐用性和高精度。

行程 (XxYxZ 轴)

Mynx 5400, Mynx 5400/50

1020 x 540 x 530 mm

Mynx 6500, Mynx 6500/50

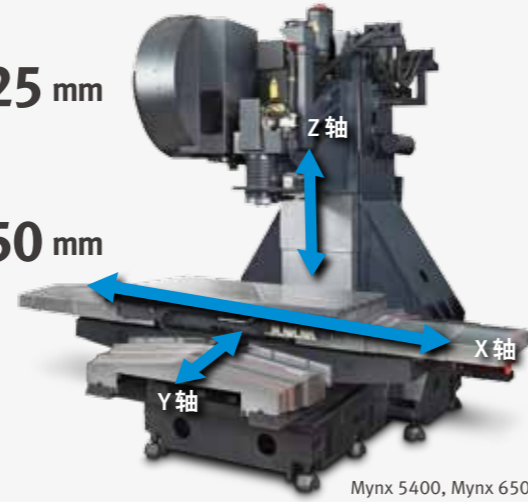
1270 x 670 x 625 mm

Mynx 7500, Mynx 7500/50

1525 x 762 x 625 mm

Mynx 9500

2500 x 950 x 850 mm



Mynx 5400, Mynx 6500

进给轴

采用适用于重型切削的高刚性硬轨结构。更宽长的硬轨结构提高机床的耐用性、刚性及稳定性。



表面镀层

移动件的表面涂覆有 Rulon 142 材料，可减少摩擦和粘滑。该材料已经过手刮处理，以实现最佳精度。

型号	快移速度 (X / Y / Z)
Mynx 5400	30 / 30 / 24 m/min
Mynx 5400/50	
Mynx 6500	
Mynx 6500/50	
Mynx 7500	16 / 16 / 16 m/min
Mynx 7500/50	
Mynx 9500	16 / 16 / 16 m/min

Z 轴横跨宽度 **22%↑**

Z 轴横跨长度 **32%↑**

工作台

Mynx 系列的所有机床工作台，均经过优化设计，可满足用户对更多尺寸工件的加工需求。

宽加工区

工作台最大承重

Mynx 5400, Mynx 5400/50

800 kg

Mynx 7500, Mynx 7500/50

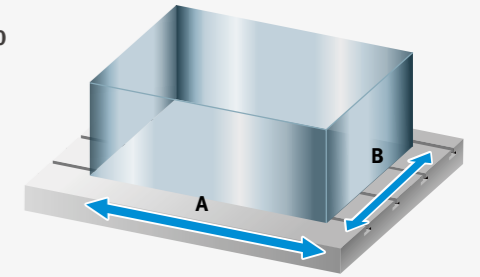
1500 kg

Mynx 6500, Mynx 6500/50

1000 kg

Mynx 9500

3500 kg



工作台尺寸 (A x B)

Mynx 5400, Mynx 5400/50

1200 x 540 mm

Mynx 7500, Mynx 7500/50

1600 x 750 mm

Mynx 6500, Mynx 6500/50

1400 x 670 mm

Mynx 9500

2500 x 950 mm

主轴

用户可根据工件材料选择不同的驱动系统和主轴。

驱动系统

Mynx 系列主轴支持皮带驱动、齿轮驱动、内置驱动系统。双端面刀具加紧系统为标配。



Mynx 9500 齿轮传动主轴

型号	锥度	标准	可选
Mynx 5400 Mynx 6500	ISO #40	8000r/min (15/11 kW, 191.1 N·m)	12000r/min (15.6/15 kW, 165.7 N·m)
Mynx 5400/50 Mynx 6500/50	ISO #50	6000r/min (15/11 kW, 286.4 N·m)	6000r/min (18.5/15 kW, 306.9 N·m) 6000r/min* (30/18.5 kW, 617.4 N·m)
Mynx 7500	ISO #40	8000r/min (22/15 kW, 140.1 N·m)	8000r/min (15/11 kW, 191.1 N·m) 12000r/min (26/22 kW, 165.7 N·m)
Mynx 7500/50	ISO #50	6000r/min (18.5/15 kW, 306.9 N·m)	6000r/min (22/18.5 kW, 365.5 N·m) 6000r/min* (30/18.5 kW, 617.4 N·m) 8000r/min (15/11 kW, 286.4 N·m)
Mynx 9500	ISO #50	6000r/min* (30/18.5 kW, 617.4 N·m)	10000r/min** (30/25 kW, 420 N·m)

无：皮带式驱动 *：齿轮驱动 **：内置驱动



锥面接触

法兰接触

双端面刀具加紧系统

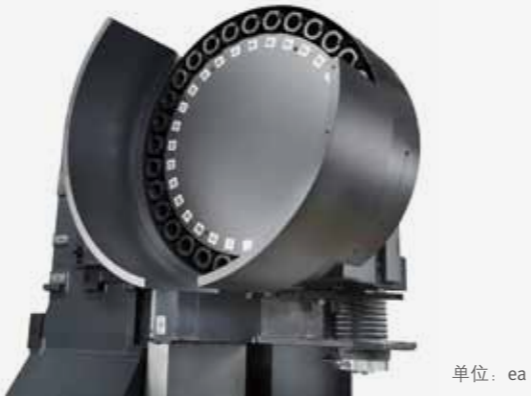
该系统凭借主轴的弹性变形和精确厚度控制，实现锥度侧的同步双端面接触。

CAM 型换刀装置支持快速换刀，可获得更高的生产率。

链式 CAM 刀库



鼓式 CAM 刀库

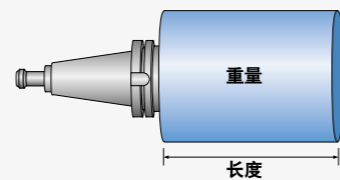


单位：ea

型号	锥度	标准	可选
Mynx 5400	ISO #40	30	40
Mynx 6500			
Mynx 7500			
Mynx 5400/50	ISO #50	24	-
Mynx 6500/50		24	30*
Mynx 7500/50		24	40*
Mynx 9500		30*	40*

无：鼓式 CAM 刀库 *：链式 CAM 刀库（伺服型）

自动换刀装置



型号	锥度	换刀时间		最大刀具尺寸	
		T-T-T	C-T-C	长度	重量
Mynx 5400	ISO #40	1.3 s	3.7 s	300mm	8kg
Mynx 6500					
Mynx 7500					
Mynx 5400/50	ISO #50	2.5 s	5.5 s	350mm	15kg
Mynx 6500/50					
Mynx 7500/50					
Mynx 9500					

Mynx系列的主轴是适合重切削的高性能主轴。

ISO #40

Mynx 5400 的切削测试结果 [8000r/min, 皮带驱动, 15/11kW]

平面铣刀 (ø80 mm, 切削边数量: 5) 碳钢(SM45C)			
切削量 (cm³/min)	主轴转速 (r/min)	进给速率 (mm/min)	
422	750	1100	
钻孔 (ø50 mm) 碳钢 (SM45C)			
切削量 (cm³/min)	主轴转速 (r/min)	进给速率 (mm/min)	
81	200	42	
攻丝 碳钢 (SM45C)			
攻丝尺寸 (mm)	主轴转速 (r/min)	进给速率 (mm/min)	
M36 x P4.0	250	1000	

* 此目录中所示结果仅供示例。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。

ISO #50

Mynx 9500 的切削测试结果 [6000r/min, 齿轮驱动, 30/18.5kW]

平面铣刀 (ø125 mm, 切削边数量: 8) 碳钢(SM45C)			
切削量 (cm³/min)	主轴转速 (r/min)	进给速率 (mm/min)	
756 (46.1)	464	1080	
钻孔 (ø85 mm) 碳钢 (SM45C)			
切削量 (cm³/min)	主轴转速 (r/min)	进给速率 (mm/min)	
510 (31.1)	562	90	
攻丝 碳钢 (SM45C)			
攻丝尺寸 (mm)	主轴转速 (r/min)	进给速率 (mm/min)	
M42 x P4.5	100	450	

* 此目录中所示结果仅供示例。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。

标准和可选配置

● 标准 ○ 可选 X 轴不适用

基本信息
基本结构
切削性能

详细信息
可选
应用
图表
规格

客户支持服务

编号	说明	特点	Mynx 5400	Mynx 5400/50	Mynx 6500	Mynx 6500/50	Mynx 7500	Mynx 7500/50	Mynx 9500			
1	主轴	FANUC	6000 r/min	皮带式**	15/11 kW	X	●	X	●	X	X	X
2				18.5/15 kW	X	○	X	○	X	●	X	
3				22/18.5 kW	X	X	X	X	X	○	X	
4			齿轮式*	30/18.5 kW	X	○	X	○	X	○	●	
5			8000 r/min	皮带式*	15/11 kW	●	X	●	X	○	X	X
6				15/11 kW	X	○	X	○	X	○	X	
7		22/15 kW		X	X	X	X	●	X	X		
8		10000 r/min	内置式*	30/25 kW	X	X	X	X	X	X	○	
9		12000 r/min	皮带式*	15.6/15 kW	○	X	○	X	X	X	X	
10				26/22 kW	X	X	X	X	○	X	X	
11		HEIDENHAIN	6000 r/min	齿轮式*	37/20 kW	X	○	X	○	X	○	X
12				8000 r/min	皮带式*	38/24 kW	○	○	○	○	○	○
13			12000 r/min	皮带式*	25/20 kW	○	X	○	X	○	X	X
14				皮带式**	20/18.5 kW	X	○	X	○	X	○	X
15			西门子系统	齿轮式*	27.8/18.5 kW	X	○	X	○	X	○	X
16				皮带式*	20/18.5 kW	○	○	○	○	○	○	○
17	主轴冷却系统 (机油冷却器)	6000 r/min	皮带式	X	○	X	○	X	○	X		
18			齿轮	X	●	X	●	X	●	●		
19		8000 r/min	皮带式	○	●	○	●	○	●	X		
20		10000 r/min	内置式	X	X	X	X	X	X	●		
21	12000 r/min	带式	●	X	●	X	●	X	X			
22	刀库	刀库容量	24 把	X	●	X	●	X	●	X		
23			30 把	●	X	●	○	●	X	●		
24			40 把	○	X	○	X	○	○	○		
25	刀柄类型	ISO #40	BIG PLUS BT40	●	X	●	X	●	X	X		
26			BIG PLUS CAT40	○	X	○	X	○	X	X		
27			BIG PLUS DIN40	○	X	○	X	○	X	X		
28		ISO #50	BIG PLUS BT50	X	●	X	●	X	●	●		
29			BIG PLUS CAT50	X	○	X	○	X	○	○		
30			BIG PLUS DIN50	X	○	X	○	X	○	○		
31	冷却系统	标准冷却	0.15 MPa	●	●	●	●	●	●	●		
32			0.7 MPa	○	○	○	○	○	○	○		
33		TSC	无	●	●	●	●	●	●	●		
34			2 MPa	○	○	○	○	○	○	○		
35			2 MPa	○	○	○	○	○	○	○		
36			7 MPa	○	○	○	○	○	○	○		
37		喷淋式	0.1 MPa	○	○	○	○	○	○	○		
38		撇油器	皮带式	○	○	○	○	○	○	○		
39	MQL	○	○	○	○	○	○	○	○			
40	切屑处理	接屑盘	接屑盘	●	●	●	●	●	●	●		
41			排屑器	铰链式	○	○	○	○	○	○	○	
42				刮板式	○	○	○	○	○	○	○	
43		鼓过滤式		○	○	○	○	○	○	○		
44		接屑车	○	○	○	○	○	○	○	○		
45		鼓风机	○	○	○	○	○	○	○	○		
46		气枪	○	○	○	○	○	○	○	○		
47	冷却枪	○	○	○	○	○	○	○	○			
48	油雾收集器	○	○	○	○	○	○	○	○			
49	精密加工选项	智能热补偿	X	X	X	X	X	X	●			
50		光栅尺	X/Y/Z 轴	○	○	○	○	○	○	○		
51		AICC I (40 程序段)	○	○	○	○	○	○	○	●		
52	AICC II (200 程序段)	○	○	○	○	○	○	○	○			
53	测量和自动化	自动刀具测量	TS27R	○	○	○	○	○	○	○		
54			OTS	○	○	○	○	○	○	○		
55		自动刀具破损检测	○	○	○	○	○	○	○	○		
56		自动工件测量	OMP60	○	○	○	○	○	○	○		
57	自动前门, 装有安全装置	○	○	○	○	○	○	○	○			
58	其他	工作灯(LED)	●	●	●	●	●	●	●	●		
59		3 色工况灯	●	●	●	●	●	●	●	●		
60		第 4 轴辅助装置接口	○	○	○	○	○	○	○	○		
61		刀具监测功能	●	●	●	●	●	●	●	●		
62		EZ 指南 i	○	○	○	○	○	○	○	○		
63		自动断电	○	○	○	○	○	○	○	○		

*标配主轴冷却系统 (机油冷却器) **可选装主轴冷却系统 (机油冷却器)
* 如要了解详细规格, 请联系斗山。

选配装置

光栅尺 可选 50

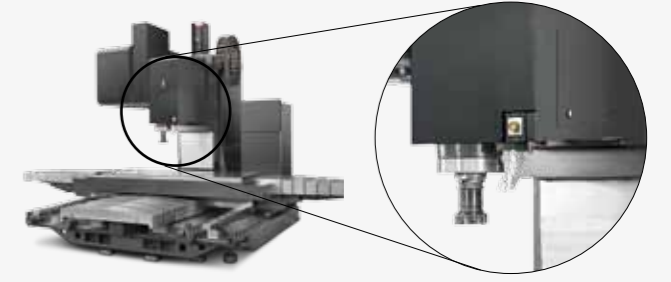
凭借使用光栅尺反馈系统而将 X、Y 和 Z 轴正确定位, 进一步提高机床的加工精度。

分辨率: 0.001 mm



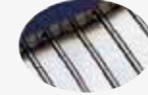
智能热补偿 (仅 Mynx 9500)

标配智能热补偿功能, 可减少延长操作时间时产生的热积聚影响, 从而优化主轴的加工精度和结构。



排屑器 可选 41-43

铰链式



刮板式



鼓过滤器式



排屑器	材料	说明
铰链式	钢	铰链带排屑器是钢材作业最常用的排屑器[可清除 30mm(1.2inch)以上的切屑], 可以选择使用。
刮板式	铸铁	刮板式排屑器是压铸作业的理想之选 (可清除较小的切屑), 也可以选择使用。
鼓过滤器式	铝	鼓过滤器式排屑器是压铸作业的理想之选 (可过滤较小的切屑), 也可以选择使用。

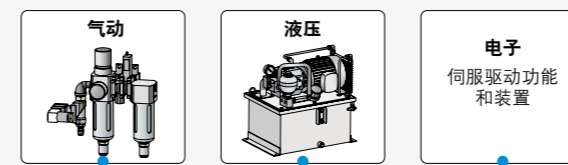
油冷却器 可选

可选配与室温有关的机油冷却器, 确保机床的长时间高速运行。冷却主轴轴承周围的机油回路, 以防止主轴发生热故障并确保加工精度。



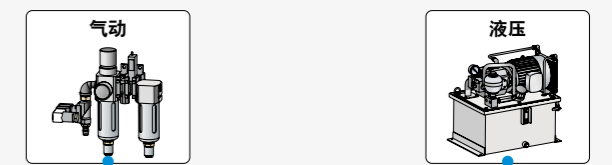
第 4 轴辅助装置接口 可选 60

如用户想要在工作台上建立旋转轴以提高应用灵活性, 请提前联系斗山。



液压/气动夹具线 可选

用户应准备液压/气动夹具管路, 有关管路的详细规格应与斗山讨论后确定。



简便的操作面板

为了提高可用性，对操作面板进行了重新设计和集成。可以装附加的、自定义功能开关，为操作提供最大的便利。

新设计的操作面板提高了操作便利性。

10.4" TFT LCD 显示屏

指出机床和控制器出现故障的各种报警信息将显示在大型 10.4" LCD 屏幕上，从而提高操作的便利性。



• 型号

Mynx 5400, Mynx 5400/50
Mynx 6500, Mynx 6500/50
Mynx 7500, Mynx 7500/50

• 型号

Mynx 9500

MPG 手轮



PCMCIA 卡和 USB 端口

PCMCIA 卡

PCMCIA 卡可上传和下载 NC 程序、NC 参数、刀具信息以及梯形程序，另外还支持 DNC 操作。

USB 端口

该 USB 记忆棒可以上传和下载 NC 程序、NC 参数、刀具参数和梯形程序。（不支持 DNC 操作。）

便捷功能（热键）

为了实现快速操作，如返回参考点和刀具管理等按钮已安装在操作面板上。



旋转式操作面板

该操作面板可旋转 90 度，提高操作便利性。



斗山简易操作数据包

斗山自主研发的简易操作数据包，提供多种功能。大幅提高了操作者使用便捷性。

自动适配进给控制 (AFC)



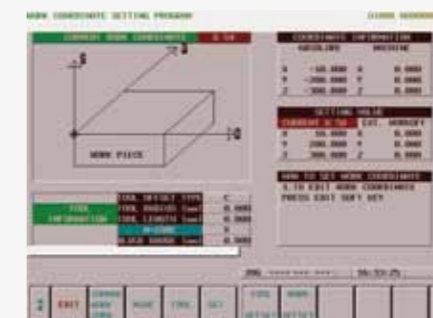
可对进给率进行控制，因此可实现以恒定的荷载进行切削
(通过恒定荷载进给控制功能适应主轴荷载设置)

刀具荷载监视器



自动监控刀具荷载的功能
(可根据 M700 ~ M704 将一个刀具设置为不同荷载)

工件补偿设置



配置各种工作补偿设置的功能

传感器状态监视器



查看机床传感器条件的功能

刀具管理



管理刀具信息的功能

【刀具信息】

- 刀具编号/刀具名称
- 刀具条件常规：大直径、磨损/损坏、首次使用、手动

模式循环和雕刻



自动编制常用切削程序的功能

- 模式循环：编制一个预定义形状的程序
- 雕花：编制一个程序，以切削一个具有鲜明特点的形状 **可选**

报警指南



功能可显示频繁触发报警的详细信息和建议措施

ATC 恢复

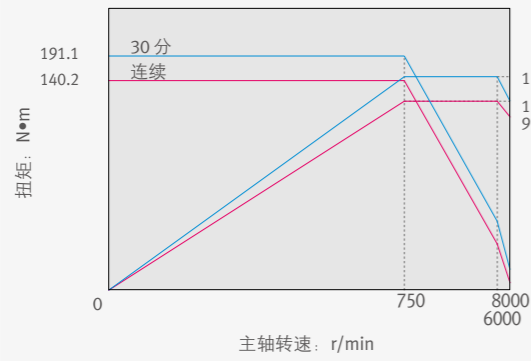


查看详细信息和建议措施以及手动逐步操作的功能
(如果在 ATC 操作中触发一个报警。)

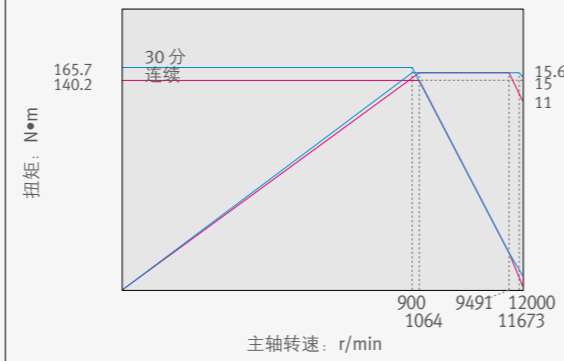
主轴功率-扭矩图 (FNNUC)

[FANUC] Mynx 5400, Mynx 6500

8000 r/min, 皮带式, 15/11 kW, 191.1 N·m

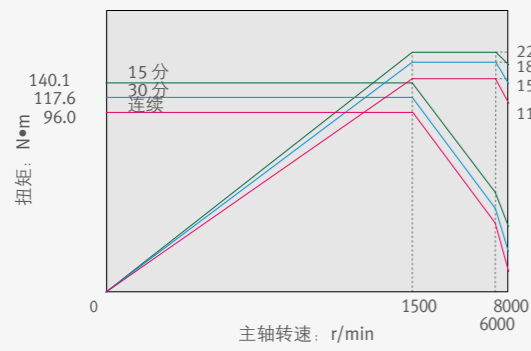


12000 r/min, 皮带式, 15.6/15 kW, 165.7 N·m **可选**

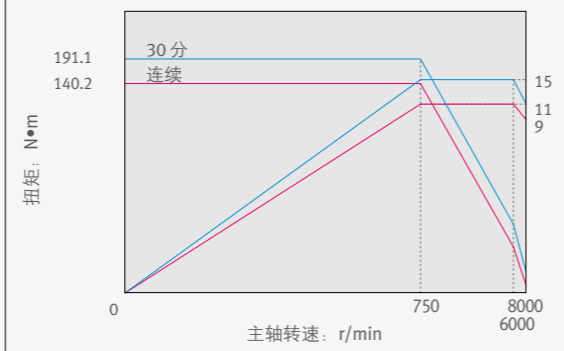


[FANUC] Mynx 7500

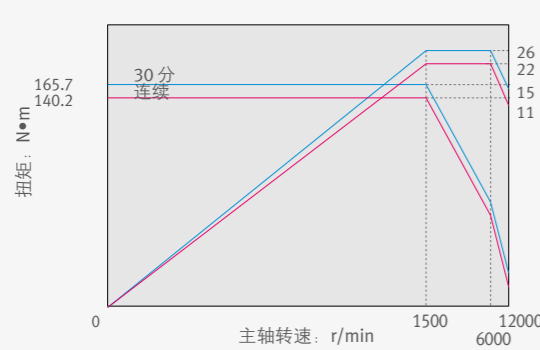
8000 r/min, 皮带式, 22/15 kW, 140.1 N·m



8000 r/min, 皮带式, 15/11 kW, 191.1 N·m **可选**

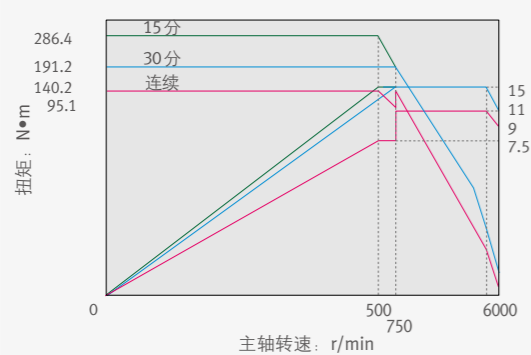


12000 r/min, 皮带式, 26/22 kW, 165.7 N·m **可选**

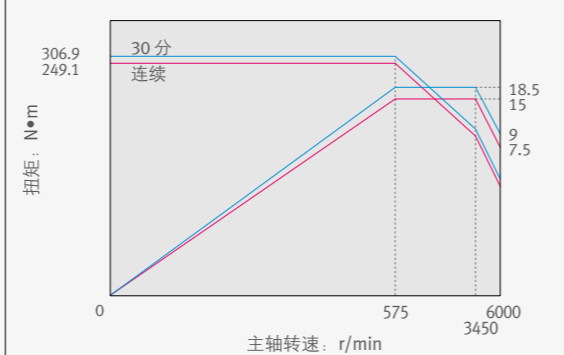


[FANUC] Mynx 5400/50, Mynx 6500/50

6000 r/min, 皮带式, 15/11 kW, 286.4 N·m

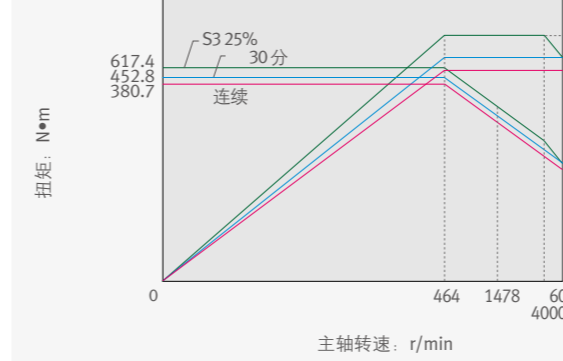


6000 r/min, 皮带式, 18.5/15 kW, 306.9 N·m **可选**

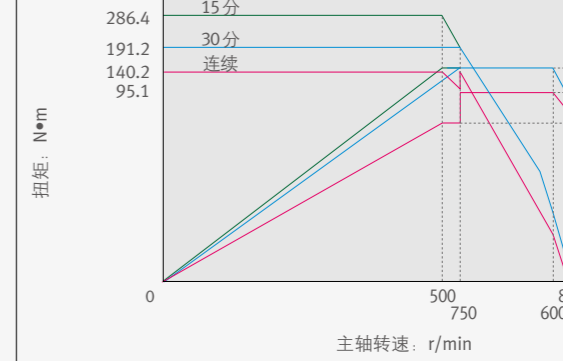


[FANUC] Mynx 5400/50, Mynx 6500/50

6000r/min, 齿轮式, 30/18.5kW, 617.4 N·m **可选**

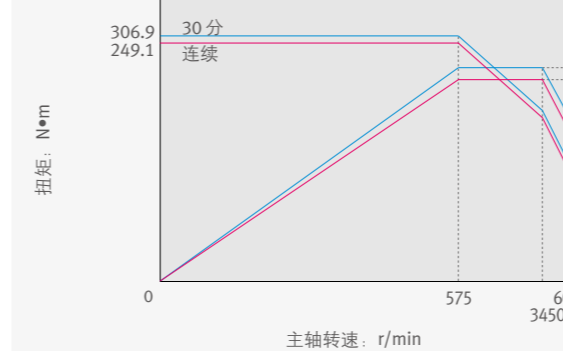


8000 r/min, 皮带式, 15/11 kW, 286.4 N·m **可选**

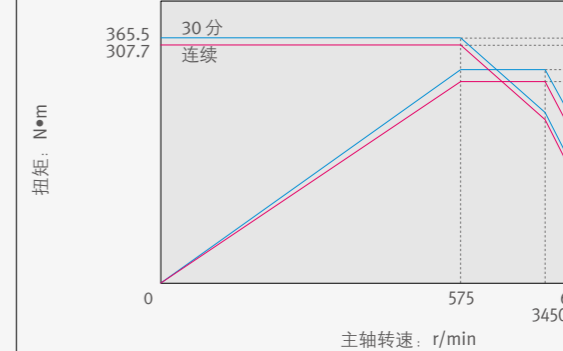


[FANUC] Mynx 7500/50

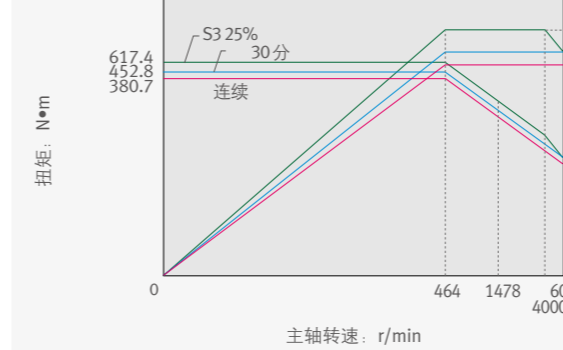
6000 r/min, 皮带式, 18.5/15 kW, 306.9 N·m



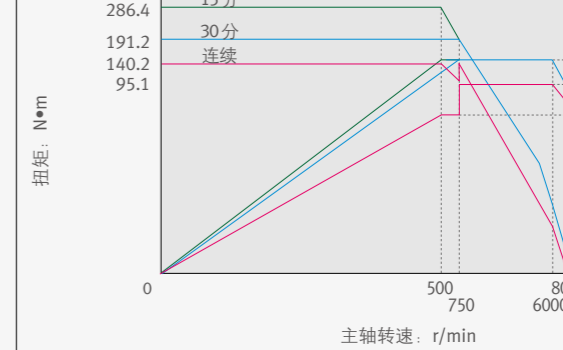
6000 r/min, 皮带式, 22/18.5 kW, 365.5 N·m **可选**



6000r/min, 齿轮式, 30/18.5kW, 617.4 N·m **可选**

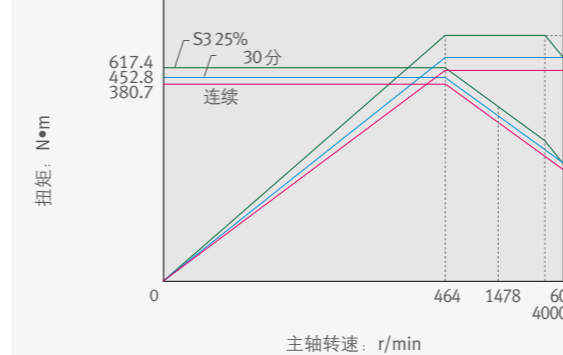


8000 r/min, 皮带式, 15/11 kW, 286.4 N·m **可选**

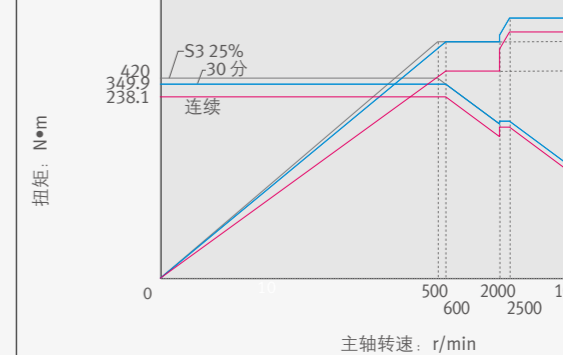


[FANUC] Mynx 9500

6000r/min, 齿轮式, 30/18.5kW, 617.4 N·m



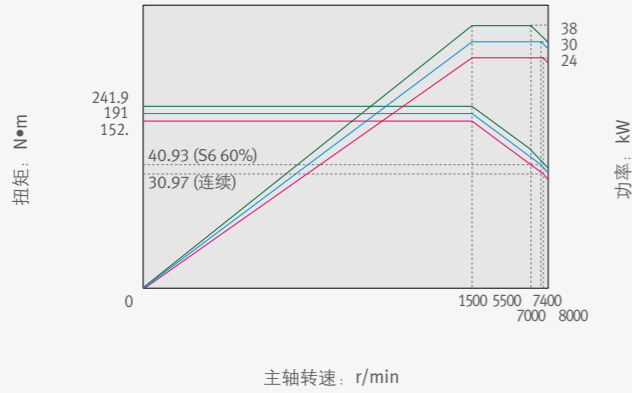
10000 r/min, 内置式, 30/25 kW, 420 N·m **可选**



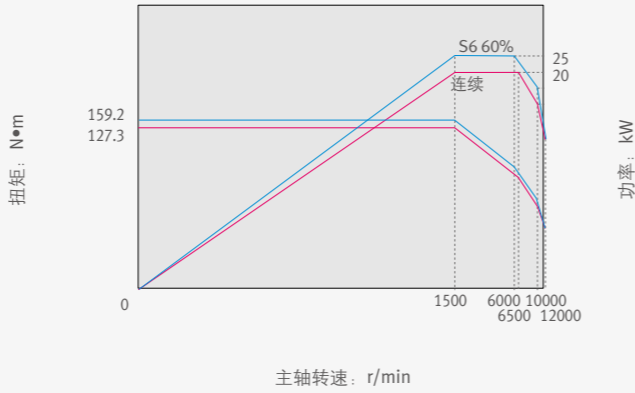
主轴功率-扭矩图 (HEIDENHAIN / SIEMENS)

[HEIDENHAIN] Mynx 5400, Mynx 6500, Mynx 7500

8000 r/min, 皮带式, 38/24 kW, 241.9 N·m **option**

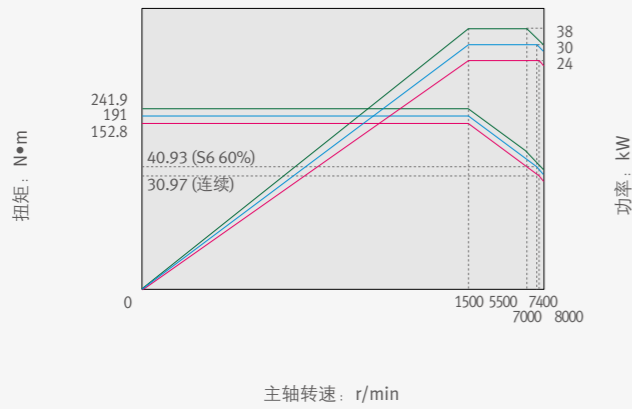


12000 r/min, 皮带式, 25/20 kW, 159.2 N·m **option**

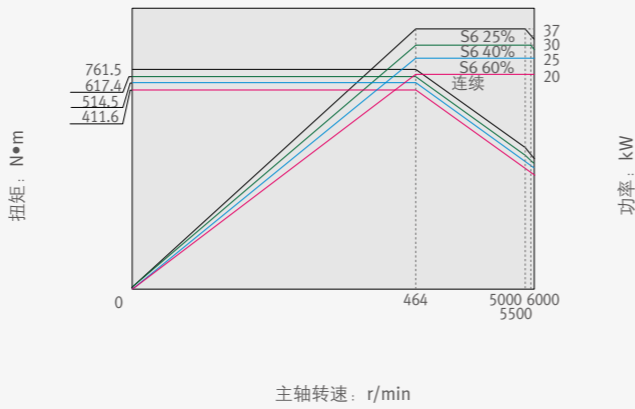


[HEIDENHAIN] Mynx 5400 /50, Mynx 6500/50, Mynx 7500/50

8000 r/min, 皮带式, 38/24 kW, 241.9 N·m **可选**

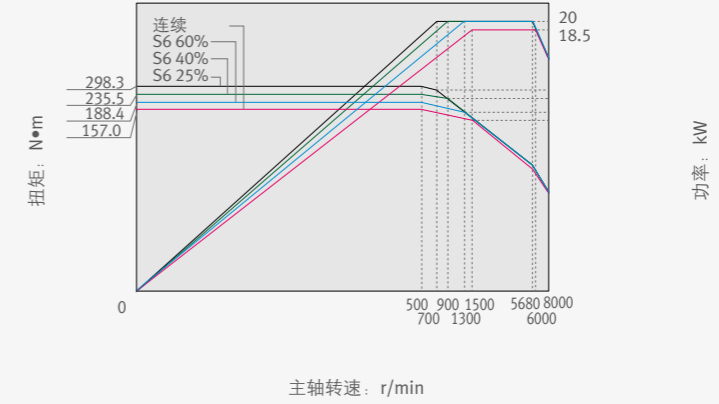


6000 r/min, 齿轮式, 37/20 kW, 761.5 N·m **可选**



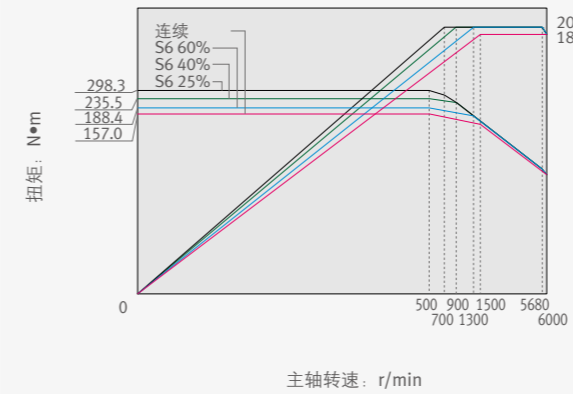
[SIEMENS] Mynx 5400, Mynx 6500, Mynx 7500

8000 r/min, 皮带式, 20/18.5 kW, 298.3 N·m **可选**

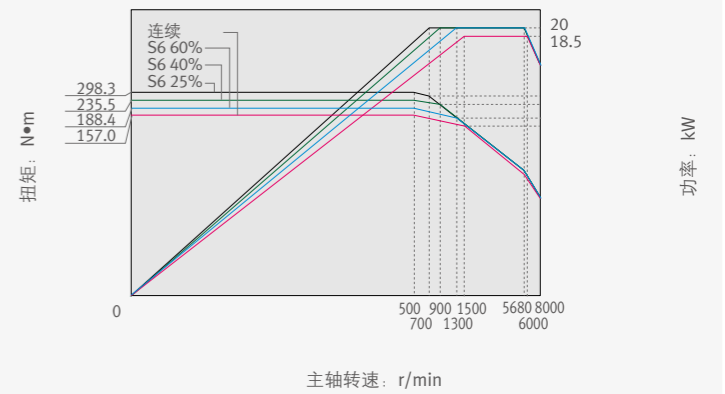


[SIEMENS] Mynx 5400/50, Mynx 6500/50, Mynx 7500/50

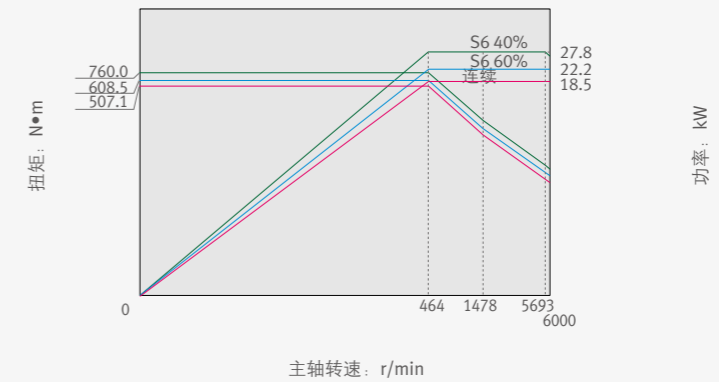
6000 r/min, 皮带式, 20/18.5 kW, 298.3 N·m **可选**



8000 r/min, 皮带式, 20/18.5 kW, 298.3 N·m **可选**



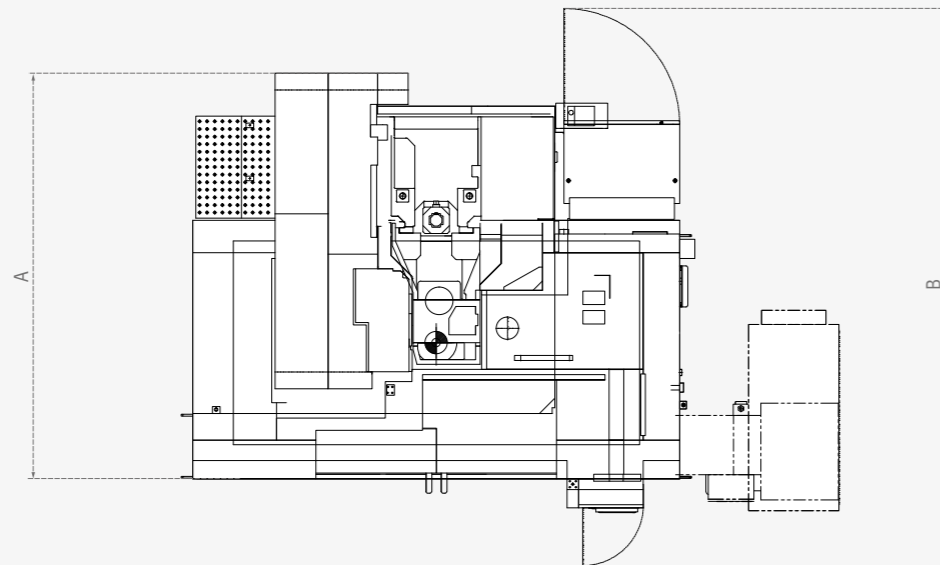
6000 r/min, 齿轮式, 27.8/18.5 kW, 760 N·m **可选**



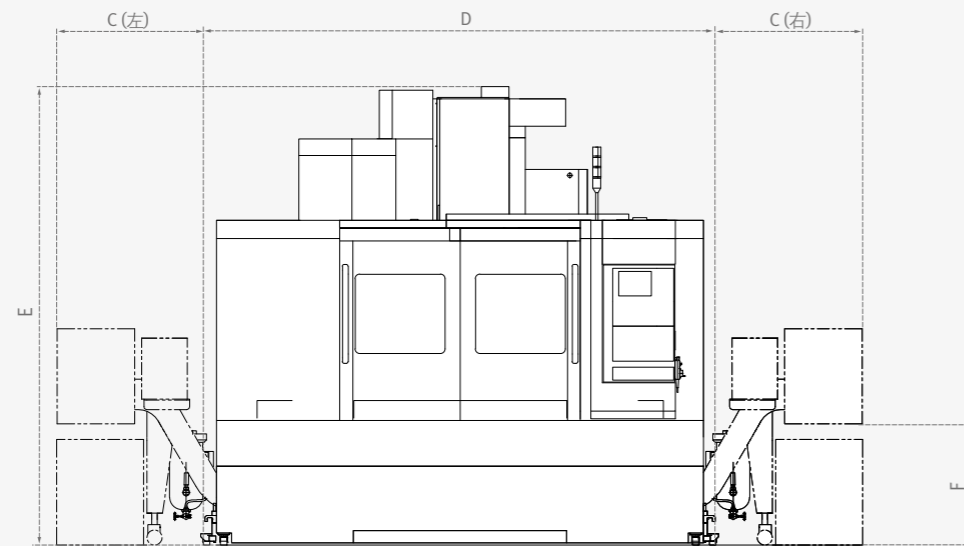
外形尺寸

Mynx 系列

顶视图



前视图



单位: mm

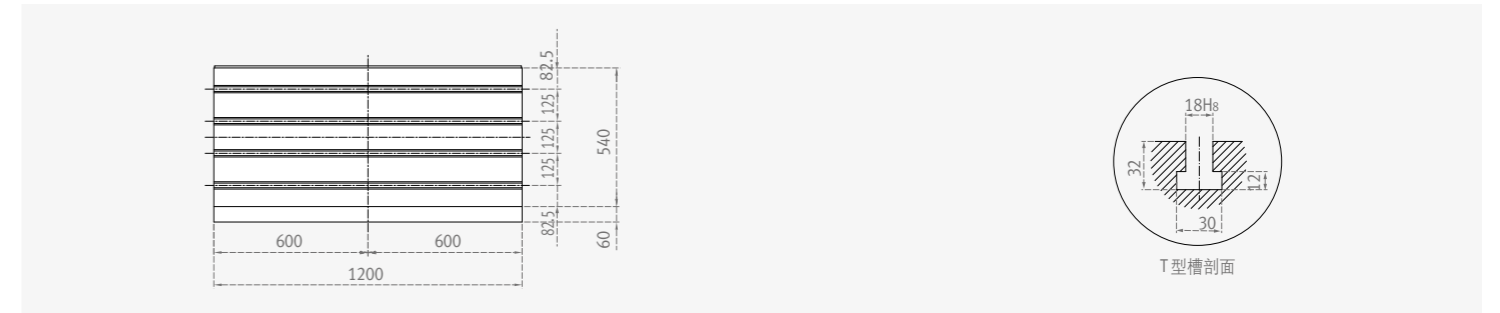
	A (长度)	B (最大加工长度)	C* (增加宽度, 可装配 侧排屑器)	D (宽度)	E (高度)	F (地面到切屑出口 的高度)
Mynx 5400	2467	3443	左、右: 972	3350	2800	805
Mynx 5400/50	2467	3443	左、右: 972	3350	3015	805
Mynx 6500	2692	3664	左、右: 972	3350	2825	805
Mynx 6500/50	2629	3664	左、右: 972	3350	3015	805
Mynx 7500	3900	4177	右: 948	4050	3185	805
Mynx 7500/50	3900	4172	右: 948	4050	3235	805
Mynx 9500	4315	5350	右: 1078	6480	3598	805

* 有关后排屑器的更多信息, 请联系斗山。

工作台

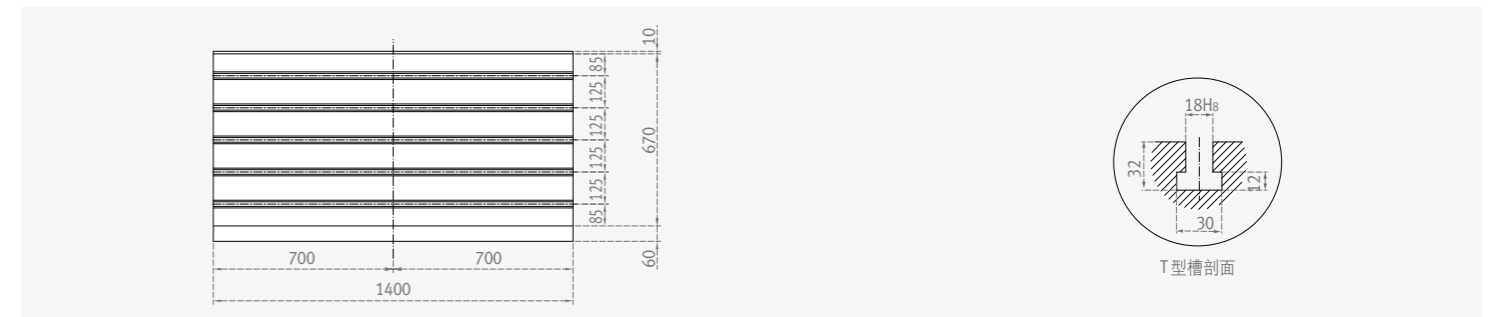
Mynx 5400, Mynx 5400/50

单位: mm



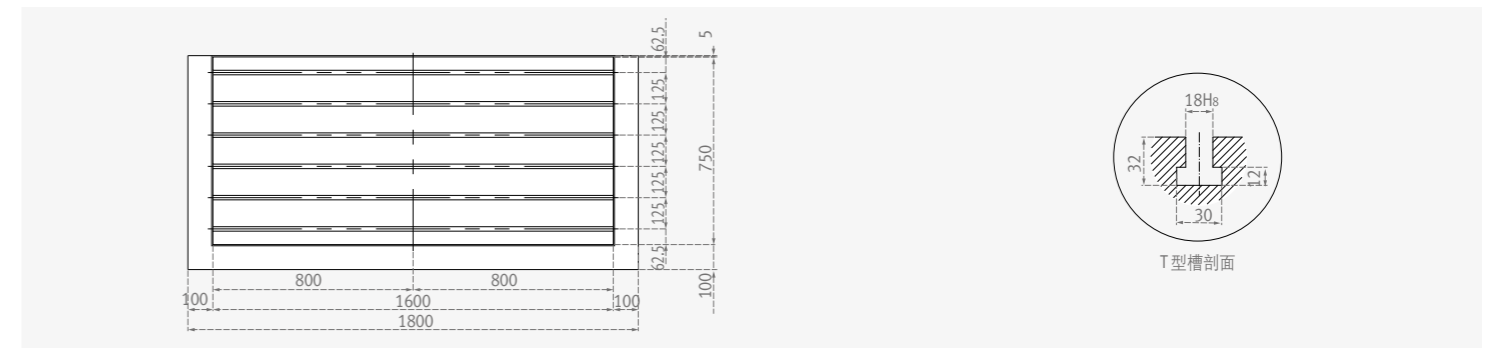
Mynx 6500, Mynx 6500/50

单位: mm



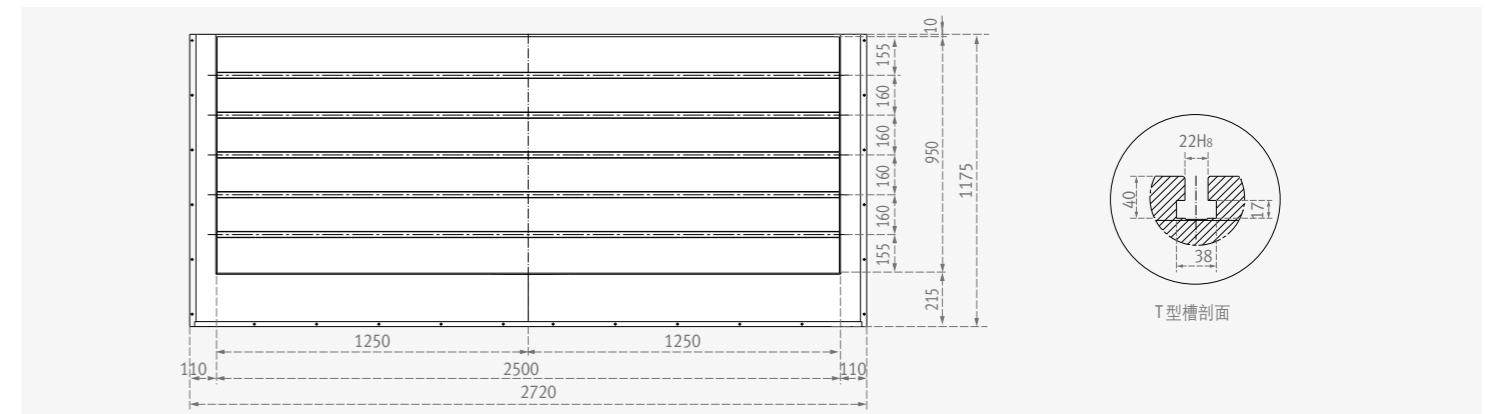
Mynx 7500, Mynx 7500/50

单位: mm



Mynx 9500

单位: mm



机床规格

基本信息

基本结构
切削性能

详细信息

可选
应用
图表
规格

客户支持服务



说明			单位	Mynx 5400	Mynx 5400/50	Mynx 6500	Mynx 6500/50	Mynx 7500	Mynx 7500/50	DNM 9500		
行程	行程	X 轴	mm	1020		1270		1525		2500		
		Y 轴	mm	540		670		762		950		
		Z 轴	mm	530		625		625		800		
	主轴端面到工作台面的距离		mm	150 ~ 680	200 ~ 730	150 ~ 775	200 ~ 825	150 ~ 775	200 ~ 825	200 ~ 1000		
工作台	工作台尺寸		mm	1200 x 540		1400 x 670		1600 x 750		2500 x 950		
	最大承重		kg	800		1000		1500		3500		
	工作台类型		mm	T-SLOT [4-125 x 18 H8]		T-SLOT [5-125 x 18 H8]		T-SLOT [6-125(4.9) x 18(0.7)H8]		T-SLOT [5-160 x 22 H8]		
主轴	主轴最大转速	FANUC	皮带式	r/min	8000 {12000}	6000 {6000} {8000}	8000 {12000}	6000 {6000} {8000}	8000 {8000} {12000}	6000 {6000} {8000}	-	
			齿轮	r/min	-	{6000}	-	{6000}	-	{6000}	6000	
			内置式	r/min	-	-	-	-	-	-	-	{10000}
		西门子系统	皮带式	r/min	8000	6000 {8000}	8000	6000 {8000}	8000	6000 {8000}	6000 {8000}	-
			齿轮	r/min	-	{6000}	-	6000	-	6000	-	-
		HEIDENHAIN	皮带式	r/min	8000 {12000}	8000	8000 {12000}	8000	8000 {12000}	8000	8000	-
	齿轮		r/min	-	{6000}	-	{6000}	-	{6000}	-	-	
	主轴锥度		-	-	ISO #40	ISO #50	ISO #40	ISO #50	ISO #40	ISO #50	ISO #50	
	主轴功率	FANUC	皮带式	kW	15/11 {15.6/15}	15/11 {18.5/15} {15/11}	15/11 {15.6/15}	15/11 {18.5/15} {15/11}	22/15 {15/11} {26/22}	18.5/15 {22/18.5} {15/11}	-	
			齿轮	kW	-	22/18.5	-	{22/18.5}	-	{22/18.5}	22/18.5	
			内置式	kW	-	-	-	-	-	-	{30/25}	
		西门子系统	皮带式	kW	20/18.5	20/18.5 {20/18.5}	20/18.5 (26.8/24.8)	20/18.5 {20/18.5}	20/18.5	20/18.5 {20/18.5}	20/18.5 {20/18.5}	-
齿轮			kW	-	{27.8/18.5} {37.3/24.8}	-	{27.8/18.5} {37.3/24.8}	-	{27.8/18.5}	-		
HEIDENHAIN		皮带式	kW	38/24 {25/20}	38/24	38/24 {25/20}	38/24	38/24 {25/20}	38/24	38/24	-	
	齿轮	kW	-	{37/20} {49.6/26.8}	-	{37/20}	-	{37/20}	-	-		
主轴最大扭矩	FANUC	皮带式	N-m	191.1 {165.7}	286.4 {306.9} {286.4}	191.1 {165.7}	286.4 {306.9} {286.4}	140.1 {191.1} {165.7}	306.9 {365.5} {286.4}	-		
		齿轮	N-m	-	{452.0}	-	{452.0} {333.3}	-	{452.0}	452		
		内置式	N-m	-	-	-	-	-	-	{420}		
	西门子系统	皮带式	N-m	222.8	298.3 (220) {298.3} {220}	298.3	298.3 {298.3}	298.3	298.3 {298.3}	-		
		齿轮	N-m	-	{760} {560.5}	-	{760} {560.5}	-	{760}	-		
	HEIDENHAIN	皮带式	N-m	241.9 {159.2}	241.9	241.9 {159.2}	241.9	241.9 {159.2}	241.9	-		
齿轮	N-m	-	{761.5}	-	{761.5}	-	{761.5}	-	-			
进给速度	快移速度	X 轴	m/min	30						16 (629.9)		
		Y 轴	m/min	30						16 (629.9)		
		Z 轴	m/min	24						16 (629.9)		
自动换刀装置	刀柄类型	刀柄类型	-	BT 40 {CAT40/DIN40}	BT 50 {CAT50 /DIN50}	BT 40 {CAT40 /DIN40}	BT 50 {CAT50 /DIN50}	BT 40 {CAT40 /DIN40}	BT 50 {CAT50 /DIN50}	BT 50 {CAT50 /DIN50}		
		旋拉器	-	PS806	P50T-1 45 度	PS806	P50T-1 45 度	PS806	P50T-1 45 度	P50T-1 45 度		
	刀库容量		ea	30 {40}	24	30 {40}	24 {40}	30 {40}	24 {40}	30 {40}		
	最大刀具直径	持续	mm	80 {76}	125	80 {76}	125	80 {76}	125	125		
		无相邻刀具	mm	125	220	125	220	125	230	230		
	最大刀具长度		mm	300	350	300	350	300	350	350		
	最大刀具重量		kg	8	15	8	15	8	15	15		
	刀具选择											
换刀时间 (刀对刀)		sec	1.3	2.5	1.3	2.5	1.3	2.5	2.5			
换刀时间 (切屑对切屑)		sec	3.7	5.5	3.7	5.5	3.7	6.0	6.0			
电源	供电电源 (额定载荷能力)	皮带式	FANUC	kVA	36.1 {40}	36.1 {40} {36.1}	39.4 {45.1}	44.6 {39.4} {39.4}	48 {42.9} {56.9}	47.3 {51.8} {42.9}	-	
			HEIDENHAIN	kVA	47 {56}	47 {56}	47 {56}	47 {56}	47 {56}	40 {56}	-	
			西门子系统	kVA	-	48.7	-	-	-	60	-	
		齿轮	FANUC	kVA	-	{47.7}	-	{48.4}	-	{51.8}	47.0	
			HEIDENHAIN	kVA	-	-	-	-	-	-	-	
内置式		FANUC	kVA	-	-	-	-	-	-	54.2		
压缩空气源		Mpa	0.54									
箱体	冷却液箱容量		L	380						500		
机床尺寸	高度		mm	2800	3015	2825	3015	3185	3235	3598		
	长度		mm	2467	2467	2692	2629	3900	3900	4315		
	宽度		mm	3350	3350	3350	3350	4050	4050	6480		
	重量		kg	7000	7200	9000	9200	13500	13500	23000		
数控装置	NC 系统		-	DOOSAN FANUC i {HEIDENHAIN ITNC 530 / SIEMENS S828D}								

NC 设备规格

基本信息
基本结构
切削性能

详细信息
可选
应用
图表
规格

客户支持服务

DOOSAN
FANUC i

● 标准 ○ 可选 X 轴不适用

编号	部分	项目	技术规格	DOOSAN FANUC i	
				Mynx 5400, Mynx 5400/50 Mynx 6500, Mynx 6500/50 Mynx 7500, Mynx 7500/50	Mynx 9500
1	轴控制	控制轴数	3 (X,Y,Z)	X, Y, Z	X, Y, Z
2		最小指令增量	0.001 mm	●	●
3		最小输入增量	0.001 mm	●	●
4	插补和进给功能	第二参考点返回	G30	●	●
5		第3/4参考点返回		●	●
6		反向时间进给		●	●
7		圆柱形插补	G07.1	●	●
8		自动拐角超程	G62	●	●
9		手动手轮进给	1套	●	●
10		手动手轮进给	x1, x10, x100 (每脉冲)	●	●
11		处理中断		●	●
12		AI APC	20 个程序段	●	●
13		AICC I	40 个程序段	○	●
14	AICC II	200 个程序段	○	○	
15	主轴与 M 代码功能	M 代码功能		●	●
16		刚性攻丝回退		●	●
17		刚性攻丝	G84, G74	●	●
18	刀具功能	刀具补偿数量	400 ea	●	●
19		刀尖半径补偿	G40, G41, G42	●	●
20		刀具长度补偿	G43, G44, G49	●	●
21		刀具寿命管理		●	●
22		刀具寿命管理 刀具配对附加		●	●
23		刀具补偿	G45 - G48	●	●

● 标准 ○ 可选 X 轴不适用

编号	部分	项目	技术规格	DOOSAN FANUC i		
				Mynx 5400, Mynx 5400/50 Mynx 6500, Mynx 6500/50 Mynx 7500, Mynx 7500/50	Mynx 9500	
24	编程与编辑功能	自定义宏		●	●	
25		宏执行者		●	●	
26		扩展型零件加工程序编辑		●	●	
27		零件程序存储	512KB(1280m)	●	●	
28		零件程序存储	2MB(5120m)	○	○	
29		英制/公制转换	G20 / G21	●	●	
30		注册程序数量	400 ea	●	●	
31		选择程序段跳过	9 个程序段	●	●	
32		选择停机	M01	●	●	
33		程序编号	04 位	●	●	
34		回放功能		●	●	
35		其他功能 (操作、 设定和显示等)	添加工件坐标系	G54.1 P1 - 48 (48 组)	●	●
36			嵌入式以太网		●	●
37			图形显示	刀具轨迹图形	●	●
38	测力计显示			●	●	
39	存储卡接口			●	●	
40	USB 存储接口		仅用于读、写数据	●	●	
41	操作记录显示			●	●	
42	DNC 操作和存储卡			●	●	
43	任意角度倒角/拐角 R			●	●	
44	运行时间和零件数量显示			●	●	
45	高速跳过功能			●	●	
46	极坐标指令		G15 / G16	●	●	
47	可编程镜像		G50.1 / G51.1	●	●	
48	缩放		G50, G51	●	●	
49	单向定位		G60	●	●	
50	模式数据输入			●	●	

NC 设备规格

● 标准 ○ 可选 X 轴不适用

基本信息
基本结构
切削性能

HEIDENHAIN
iTNC 530

详细信息

可选
应用
图表
规格

客户支持服务

编号	部分	项目	技术规格	iTNC 530
				Mynx 5400, Mynx 5400/50 Mynx 6500, Mynx 6500/50 Mynx 7500, Mynx 7500/50
1	轴	控制轴数	3 轴	X, Y, Z
2			4 轴	○
3		控制轴数	最多 12 轴	○
4		最小指令增量	0.0001 mm, 0.0001°	●
5		最小输入增量	0.0001 mm, 0.0001°	●
6		最大指令值	±99999.999mm	●
7		轴进给控制	高频率主轴和扭矩/ 线性电机的双速控制回路	○
8		MDI / 显示装置	15.1 英寸 TFT 彩色平板	●
9			19 英寸 TFT 彩色平板	○
10		NC 程序的程序内存	SSDR	21GB
11		程序段处理时间		0.5 ms
12		路径插补的循环时间	CC 61xx	3 ms
13		编码器	绝对编码器	EnDat 2.2
14	调试和诊断	数据接口	以太网接口	●
15			USB 接口 (USB 2.0)	●
16	机床功能	预见性	通过提前计算路径速度对其进行智能控制 (最多 1024 个程序段。)	●
17		HSC 过滤器		●
18		切换行程范围		●
19	用户功能	程序输入	根据 ISO	●
20			配备 smarT.NC	●
21		位置输入	在笛卡尔坐标中为线和弧线进行标称定位	●
22			增加或绝对尺寸	●
23			显示或输入单位为 mm 或 inches	●
24			在手轮叠加加工中显示手轮路径	●
25			轴旁定位程序段	●
26		刀具补偿	工作面和刀具长度	●
27			最多 99 个程序段的半径补偿轮廓先行 (M120)	●
28			三维刀具半径补偿	●
29		刀具工作台	刀具数据中心储存	●
30			具有任何数量刀具的多个刀具工作台	●
31		切削数据工作台	根据储存的工作台计算主轴速度和进给率	●
32	恒定轮廓速度	与刀具中心或刀具切削边缘相关	●	
33	平行操作	编制程序, 同时运行另一个程序	●	
34	使用循环 19 倾斜工作面		○	
35	通过“平面”功能倾斜工作面		○	
36	在刀具轴方向进行手动移动	程序运行中断后	●	
37	运行 TCPM	定位倾斜轴时保留刀头位置	●	

● 标准 ○ 可选 X 轴不适用

编号	部分	项目	技术规格	iTNC 530	
				Mynx 5400, Mynx 5400/50 Mynx 6500, Mynx 6500/50 Mynx 7500, Mynx 7500/50	
38	用户功能	旋转工作台加工	圆柱轮廓编程 (如在两个轴中)	○	
39			每分钟在距离上的进给率	○	
40		FK 自由轮廓编程	针对尺寸不是 NC 编程的工件	●	
41		程序跳转	子程序和程序段重复	●	
42			调用任何程序作为子程序	●	
43		程序确认图	平面图、三面视图、3D 视图	●	
44		编程图形	3D 线图	●	
45		程序运行图	(平面图、三面视图、3D 视图)	●	
46		数据表	保存工件特定数据	●	
47		预设表	保存参考点	●	
48		自由定义表	程序运行中断后	●	
49		返回轮廓	启动中期程序	●	
50			程序运行中断后 (具有 GOTO 键)	●	
51			自动启动	●	
52			实际位置捕捉	●	
53			加强文件管理	●	
54			错误信息的文本敏感帮助	●	
55		TNC 指导	基于浏览器的文本敏感帮助系统	●	
56		计算器		●	
57		输入文本和特殊字符		●	
58		NC 程序中的注释程序段		●	
59		“保存”为功能		●	
60		NC 程序中的结构程序段		●	
61		输入进给率	FU (运行一次的进给)	●	
62			FZ (运行一次的齿进给)	●	
63			FT (路径时间 (秒))	●	
64			FMAXT (仅适用于快速移动柱式: (路径时间 (秒)))	●	
65		动态冲突监控 (DCM)		○	
66		夹具监控		○	
67		处理 DXF 数据		○	
68		全滚珠程序设置 (GS)		○	
69		自适应进给控制 (AFC)		○	
70		动力学优化	机床动力学的自动测量和优化	○	
71		动力学补偿	三维补偿	○	
72	三维刀具补偿	动态三维刀具半径补偿	○		
73	固定周期	工作面	周期 19	○	
74		缸体表面	周期 27	○	
75		缸体表面狭槽铣削	周期 28	○	
76		缸体表面脊状体铣削	周期 29	○	
77	自动工件检查周期	校准 TS		●	
78	检查	校准 TS 长度		●	
79		测量轴移动		●	
80		保存动力学		○	
81		测量动力学		○	
82		预设补偿		○	
83	选项技术参数	软件选项 1	旋转工作台加工	圆柱轮廓编程 (如在两个轴中) 进给率 (mm/min)	○
			标识转换	倾斜工作面, 平面功能	
			插补	在 3 个轴中循环, 倾斜工作面	
84		软件选项 2	3D 加工	通过表面法向量进行 3D 刀具补偿	
				刀具中心点管理 (TCPM)	
			插补	使刀具对轮廓保持正常 使刀具半径补偿在刀具方向上正常 5 个轴排成一排 (符合导出许可) 样条: 执行样条 (三级多项式)	○

NC 设备规格

● 标准 ○ 可选 X 轴不适用

基本信息
基本结构
切削性能

SIEMENS
S828D

详细信息

可选
应用
图表
规格

客户支持服务

编号	部分	项目	技术规格	S828D
				Mynx 5400/50 Mynx 6500/50 Mynx 7500/50
1	轴控制	控制轴数	3 轴	X, Y, Z
2			4 轴	○
3			5 轴	○
4		同时控制轴数	定位 (G00) / 线性插补 (G01): 3 轴 圆弧插补 (G02、G03): 2 轴	●
5			定位 (G00) / 线性插补 (G01): 4 轴 圆弧插补 (G02、G03): 2 轴	○
6		最小指令增量	0.001mm	●
7		最小输入增量	0.001mm	●
8		最大指令值	±99999.999mm	●
9	插补和进给功能	-返回参考点	●	
10		反向时间进给	G93	●
11		样条插补 (样条 A、B 和 C)	○	
12	主轴功能	刚性攻丝回退	●	
13		刚性攻丝	●	
14	刀具功能	工作面刀具半径补偿	配备接近和回退策略	●
15			配备外边缘过渡圆/椭圆	●
16		刀具列表中的刀具编号/切削边缘	256/512	●
17		刀具长度补偿		●
18		通过 T 和 D 编号选择刀具补偿		●
19		刀具管理可更换刀具		○
20		监测刀具寿命和工件计数	●	
21	编程与编辑功能	从主程序和子程序中调用主程序		●
22		最大子程序层级和中断程序		11/4
23		子程序通过数 (≤ 9999)		●
24		跳过程序段 1 层级数		●
25		跳过程序段 8 层级数		○
26		极坐标		●
27		辅助功能输出	通过 M 字, 最大编程值范围: INT 231-1	●
28			通过 H 字, 最大范围: REAL ± 3.4028 ex 38 / INT -231 ... 231-1	●
29		高级 CNC 语言	用户变量, 可配置	●
30			读/写系统变量	●
31			间接编程	●
32			程序路过和分支	●
33			算术和三角函数	●
34			比较操作和逻辑组合	●
35			宏技术	●
36			控制结构 IF-ELSE-ENDIF	●
37			控制结构 WHILE, FOR, REPEAT, LOOP	●
38			字符串函数	●

Mynx 系列

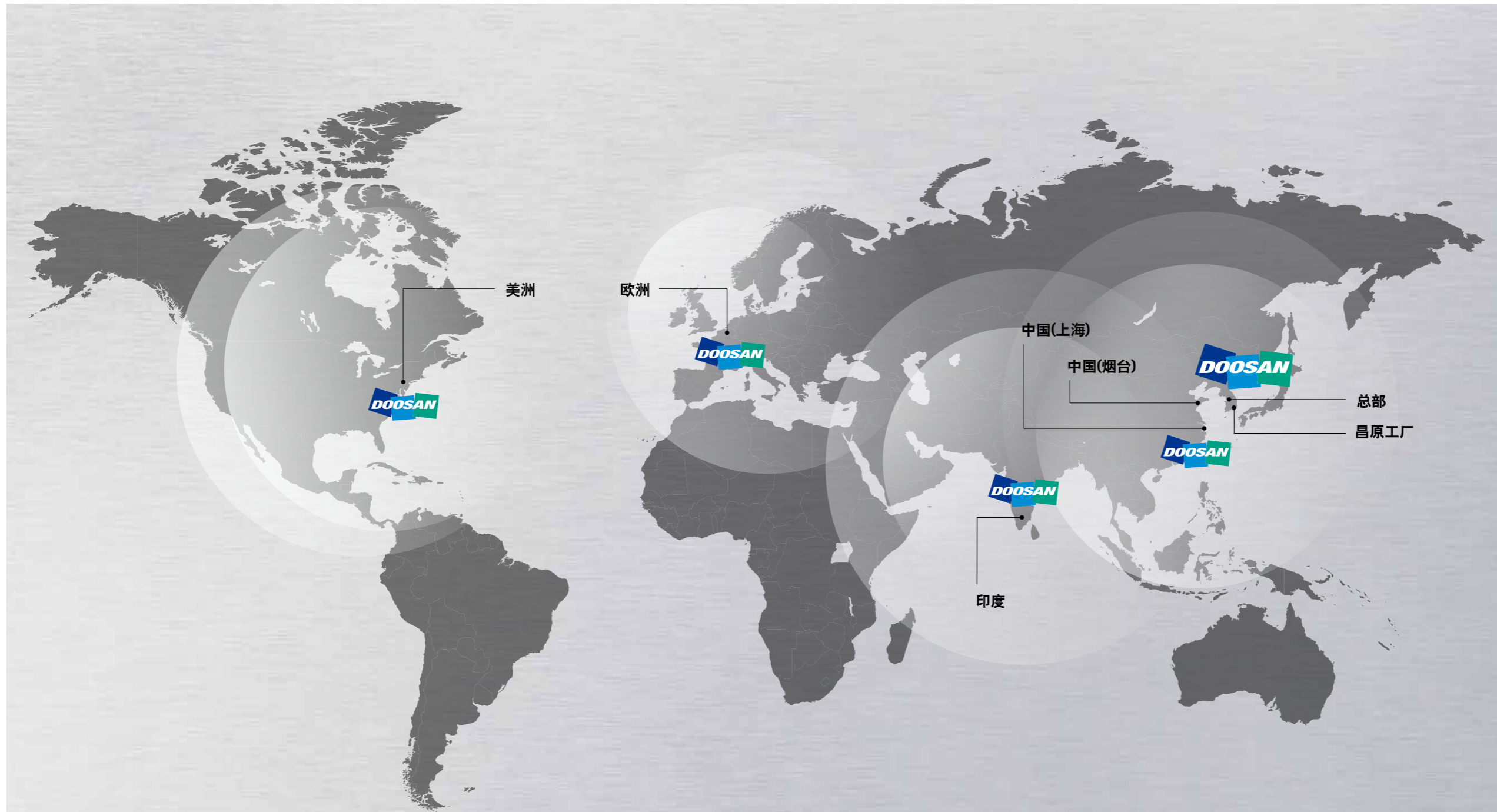
● 标准 ○ 可选 X 轴不适用

编号	部分	项目	技术规格	S828D
				Mynx 5400/50 Mynx 6500/50 Mynx 7500/50
39	程序函数	动态内存预处理 FIFO		●
40		预计程序段数		150
41		框架概念		●
42		通过旋转循环实现斜面加工		●
43	在线 ISO 方言解释器			●
44	程序/工件管理	NCU 工件程序, 最大数量		300
45		NCU 工件, 最大数量		100
46		额外插入式 CF 卡		●
47		USB 存储媒体 (如磁盘驱动器、USB 记忆棒)		●
48		网络驱动		○
49		基本框架, 最大数量		1
50	编程与编辑功能	硬性补偿, 最大数量		100
51	程序编辑器	循环程序的编程支持 (程序指南)		●
52		CNC 编辑器, 带有编辑功能标记、复制、删除		●
53		编程图形/自由轮廓输入 (轮廓计算器)		●
54		钻孔/切削技术循环		●
55		型腔铣削自由轮廓和岛屿切削循环		●
56		剩余材料检测		●
57		周期访问防护		●
58		编程支持可扩展, 例如自定义周期		●
59		2D 模拟		●
60		3D 模拟, 精加工件		●
61		同步记录		●
62	点动	手轮选择		●
63		转换英制/公制		●
64	自动	通过前操作面板上的 USB 或 CF 卡接口执行		●
65		通过网络驱动器执行		○
66		DRF 补偿		○
67		通过/不通过计算搜索程序段		●
68	预设	设置实际值		●
69		10.4" 彩色显示器		●
70		15.0" 彩色显示器		○
71		纯文本显示用户变量		●
72	操作软件语言	Ch_S, Ch_T, En, Fr, Gr, It, Kr, Pt, Sp		●
73		其他语言、使用语言扩展		●
74	其他功能 (操作、设定和显示等)	工作区限制		●
75		限制开关监控		●
76		软件和硬件限制开关		●
77	远程控制系统 (RCS) 远程诊断	RCS 主机远程诊断功能		○
78		RCS 指令发出器 (浏览器功能)		●
79		监控伺服间隔的综合服务规划器		●
80		自动测量循环		○
81		简易扩展		●
82		转换/圆柱体表面变形		○
83		轮廓手轮		○
84		SINUMERIK 操作屏幕与 SINUMERIK Integrate Run MyScreens 相结合		○
85		跨模式操作 (所有操作模式下均可 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)

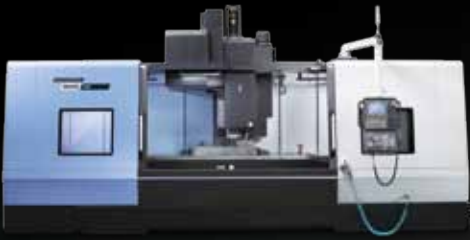
仁川、水原、大田、昌原、
釜山、大邱、目标营销

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

Mynx 系列



说明		单位	Mynx 5400	Mynx 5400/50	Mynx 6500	Mynx 6500/50	Mynx 7500	Mynx 7500/50	Mynx 9500
主轴最大转速	皮带式	r/min	8000 {12000}	6000 {6000} {8000}	8000 {12000}	6000 {6000} {8000}	8000 {8000} {12000}	6000 {6000} {8000}	-
	齿轮		-	{6000}	-	{6000}	-	{6000}	6000
	内置式		-	-	-	-	-	-	{10000}
主轴最大功率	皮带式	kW	15 / 11 {15.6 / 15}	15 / 11 {18.5 / 15} {15 / 11}	15 / 11 {15.6 / 15}	15 / 11 {18.5 / 15} {15 / 11}	22 / 15 {15 / 11} {26 / 22}	18.5 / 15 {22 / 18.5} {15 / 11}	-
	齿轮		-	{30 / 18.5}	-	{30 / 18.5}	-	{30 / 18.5}	30 / 18.5
	内置式		-	-	-	-	-	-	{30 / 25}
主轴最大扭矩	皮带式	N·m	191.1 {165.7}	286.4 {306.9} {286.4}	191.1 {165.7}	286.4 {306.9} {286.4}	140.1 {191.1} {165.7}	306.9 {365.5} {286.4}	-
	齿轮		-	{617.4}	-	{617.4}	-	{617.4}	617.4
	内置式		-	-	-	-	-	-	{420}
主轴锥度	-	ISO #40	ISO #50	ISO #40	ISO #50	ISO #40	ISO #50	ISO #50	
行程 (X / Y / Z)	mm	1020 / 540 / 530		1270 / 670 / 625		1525 / 762 / 625		2500 / 950 / 850	
刀库容量	ea	30 {40}	24	30 {40}	24 {30}	30 {40}	24 {40}	30 {40}	
工作台尺寸	mm	1200 x 540		1400 x 670		1600 x 750		2500 x 950	
NC 系统	-	DOOSAN FANUC i { HEIDENHAIN iTNC 530 / SIEMENS S828D }							

{ } 可选



斗山机床

<http://www.doosanmachinetools.com>

Optimal Solutions for the Future

韩国总部

韩国首尔特别市 鍾路區 蓮池270
蓮崗大厦 6层
Tel +82-2-3670-5345 / 5362
Fax +82-2-3670-5382

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。