

DOOSAN



Lynx 305

10寸高效率卧式车削中心



Lynx 305

MACHINE 铸就非凡
GREATNESS™

10寸线轨高效率 卧式车削中心 Lynx 305

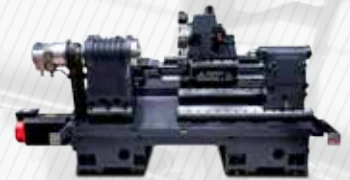
Lynx 305系列是全新10寸高效率卧式车削中心，采用滚柱线轨结构及高性能主轴，高刚性同时也能保证高加工效率，广泛应用在汽车、通用机械等领域。





1 高刚性结构

采用滚柱线轨结构, 提高结构刚性同时保证稳定性。



2 高效率

采用高性能主轴, 最大扭矩403N·m, 同时伺服刀塔有效缩短了非切削时间, 提高加工效率。



3 便利性

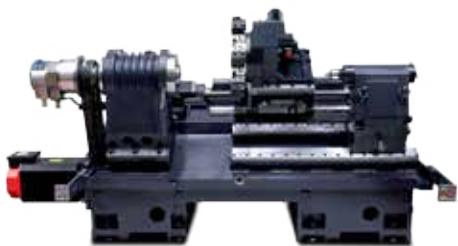
采用全新FANUC OiF PLUS操作系统, 配备10.4" 屏幕及QWERTY 快捷键, 提高便利性。



高刚性、高稳定结构 确保加工性能

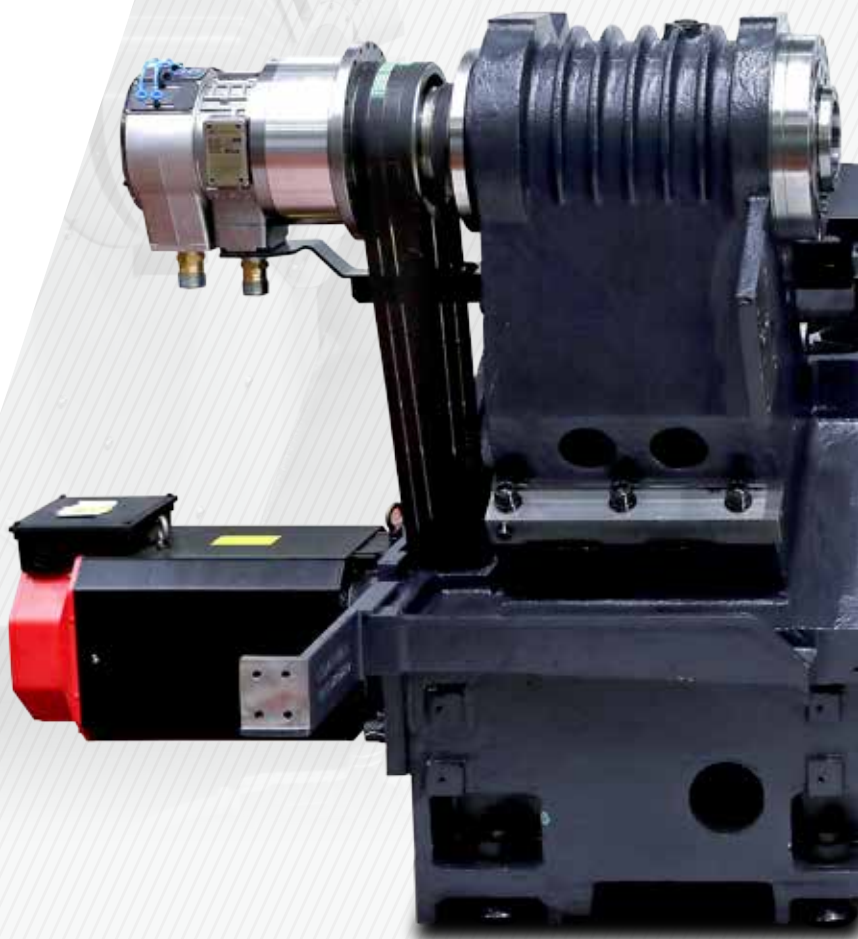
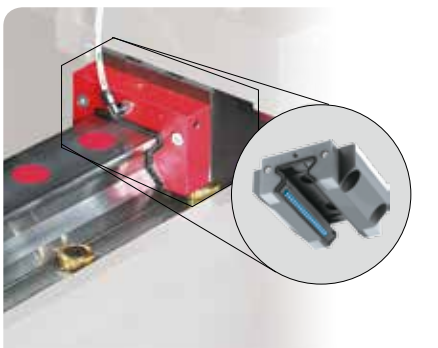
1 高刚性、高稳定性

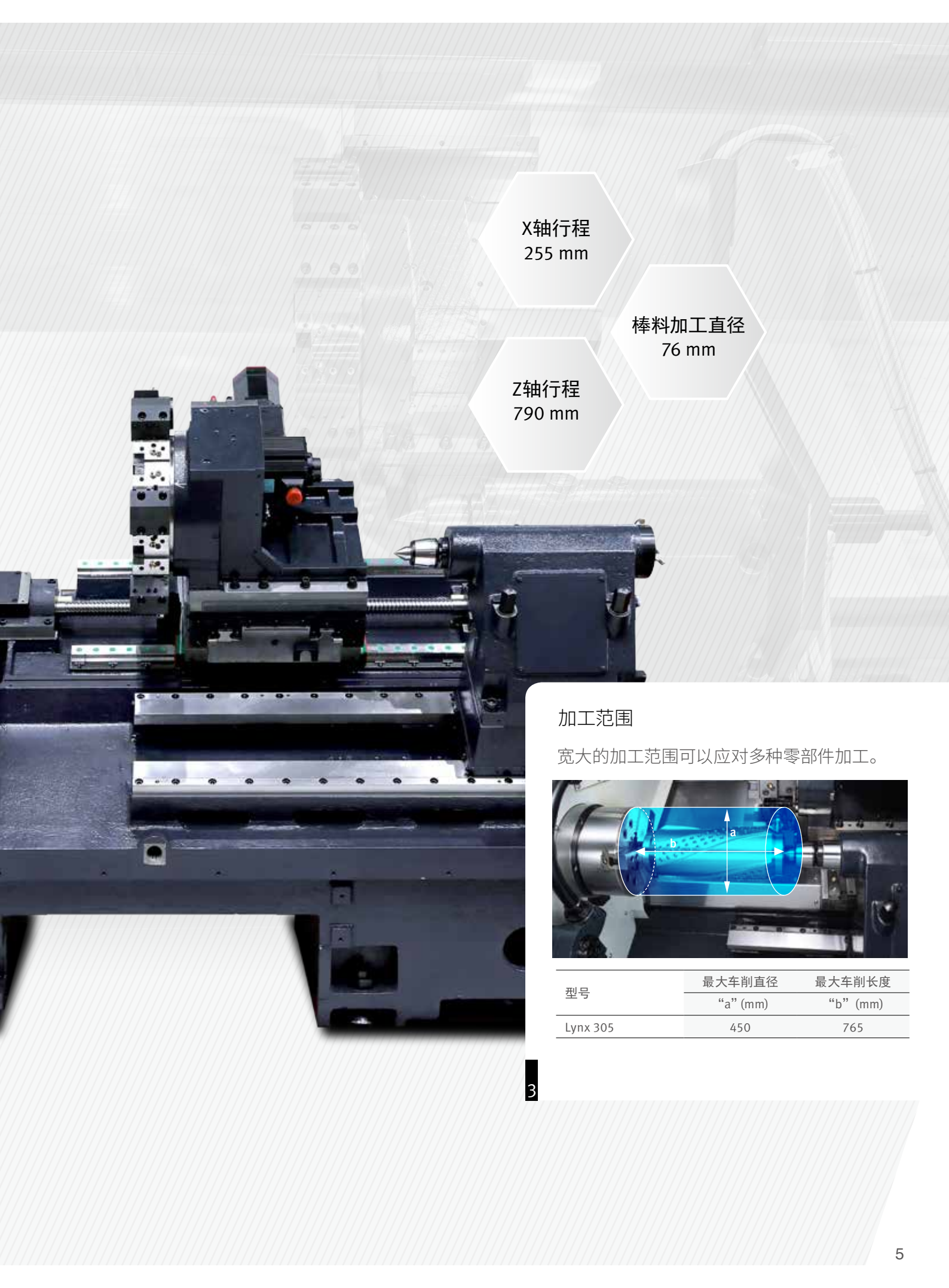
采用30°斜床低重心结构,具有高刚性特点,经过FEM有限元分析,对床身结构进行分析和优化设计,大跨距导轨布局,使机床保持高稳定性。



2 滚柱式线轨结构

采用滚柱式线轨结构,保证高刚性、高速性及耐久性,同时实现高精度重复运动,提高加工稳定性。





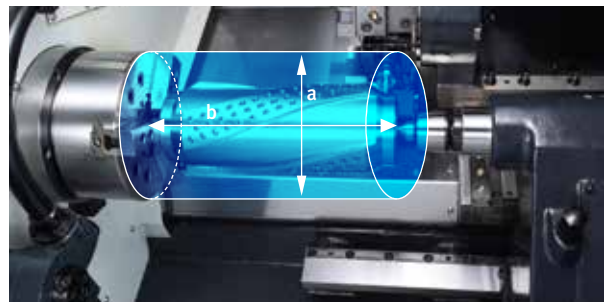
X轴行程
255 mm

棒料加工直径
76 mm

Z轴行程
790 mm

加工范围

宽大的加工范围可以应对多种零部件加工。



型号	最大车削直径	最大车削长度
	“a” (mm)	“b” (mm)
Lynx 305	450	765

高效率主轴

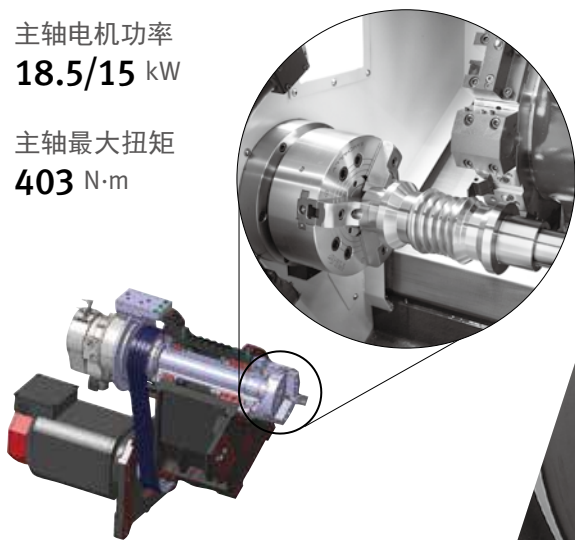
1 主轴

配备高性能主轴，主轴箱由密烘铸铁制成，外侧铸有加强筋以增大表面积，实现更好散热。
同时搭载高扭矩主轴电机，轻松实现重载切削。

最高主轴转速
3500 r/min

主轴电机功率
18.5/15 kW

主轴最大扭矩
403 N·m

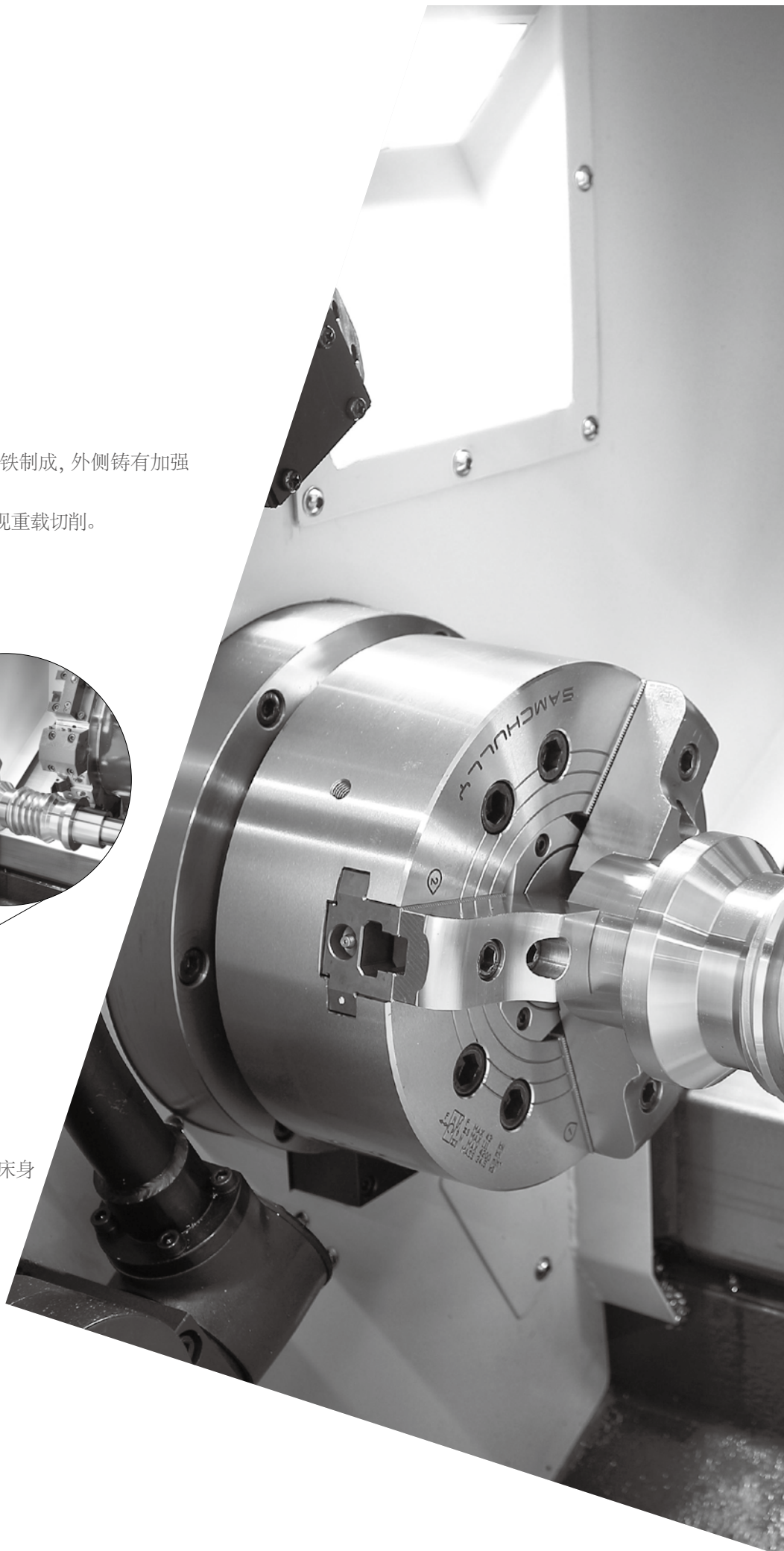


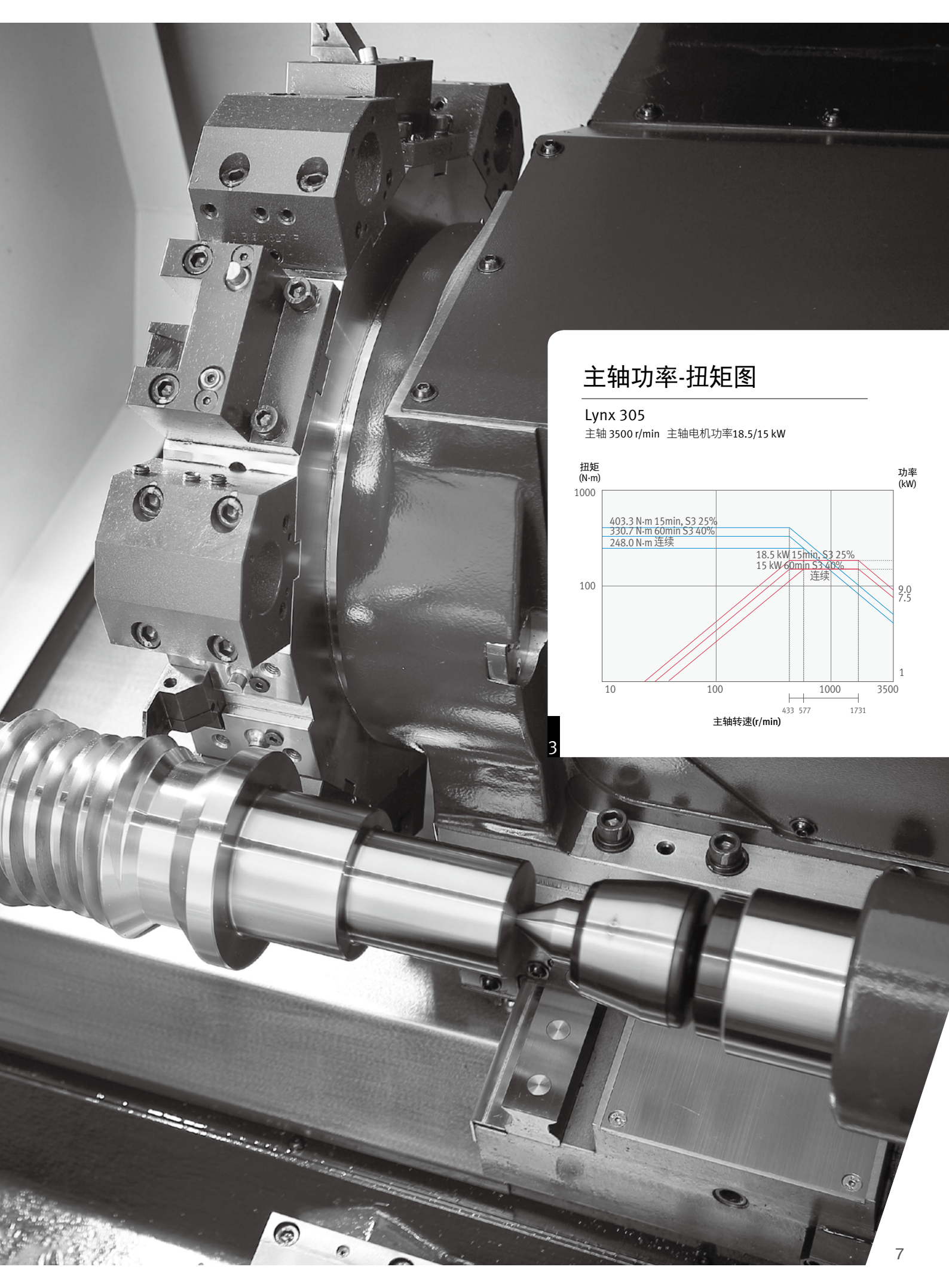
2 快速移动

两轴搭载高速伺服电机，在稳定的床身结构上进行实现快速移动。

X-轴
24 m/min

Z-轴
30 m/min

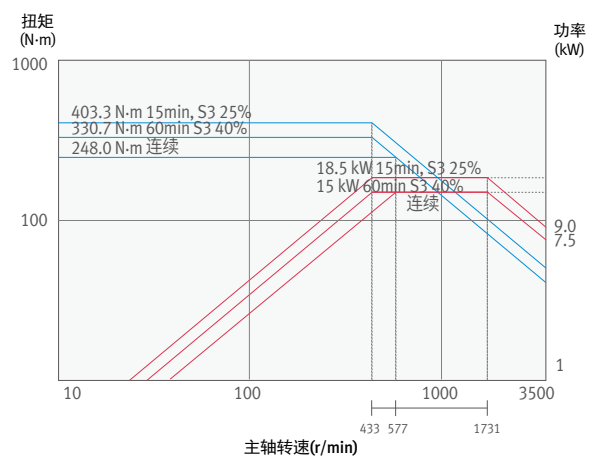




主轴功率-扭矩图

Lynx 305

主轴 3500 r/min 主轴电机功率18.5/15 kW



3

刀塔

1 伺服刀塔

刀塔配以高效的伺服电机驱动, 伺服控制刀塔的旋转加速和减速, 并且夹紧/松开操作及其高速转位, 实现持续高精度加工, 维护更加便利, 使机床的稳定性和信赖性得以提高。

刀位数

12 ea

转位时间 (仅旋转相邻刀位)

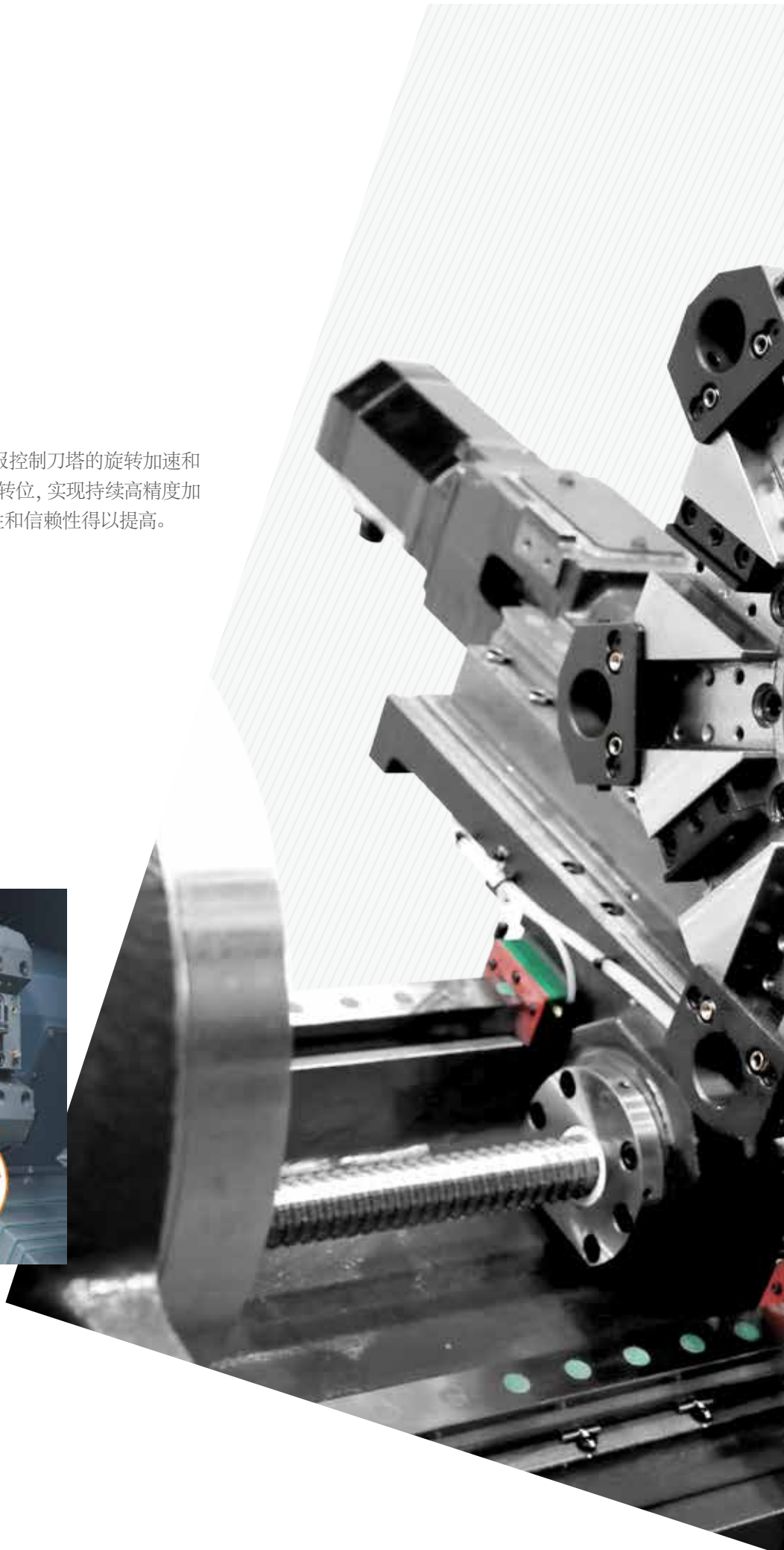
0.15 s

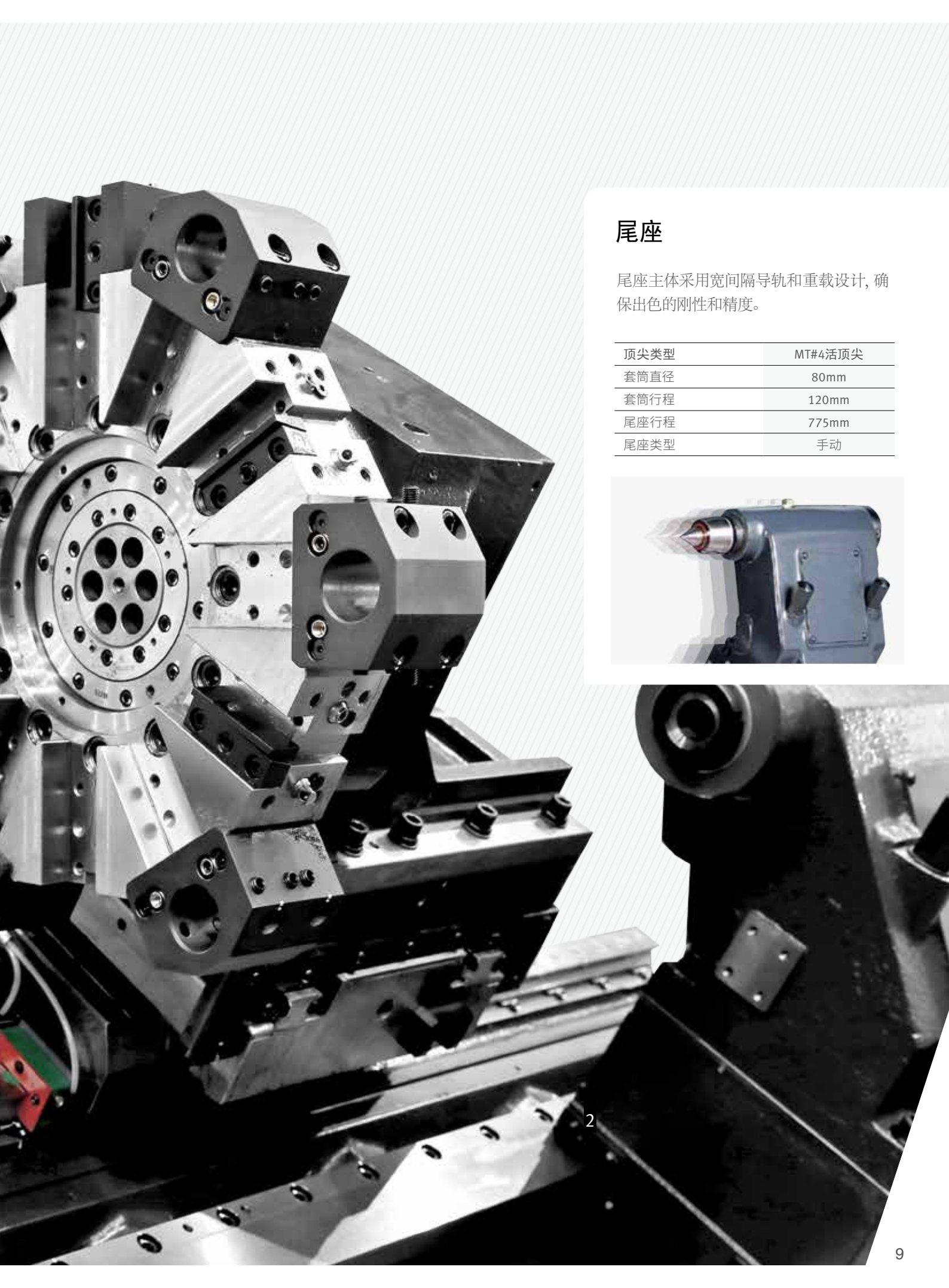
刀具夹紧力

50 kN

鼠牙盘尺寸

205 mm





尾座

尾座主体采用宽间隔导轨和重载设计, 确保出色的刚性和精度。

顶尖类型	MT#4活顶尖
套筒直径	80mm
套筒行程	120mm
尾座行程	775mm
尾座类型	手动



操作便利性

1 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。可提供附加的、自定义功能开关 (可选), 为操作人员提供最大的便利。



FANUC OiF PLUS
10.4 英寸显示

USB & PCMCIA 卡 (标准)
人体工程学新设计
易装按钮开关附加选项
2MB内存



PCMCIA 卡

USB 端口

旋转式操作面板

操作面板可旋转 90°, 并显示机床的各类报警信息和控制器错误, 这更利于操作人员操作。



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

允许使用 USB 驱动器上传/下载 NC 软件程序、NC 参数、刀具信息和梯形程序, 但是不支持 DNC 操作。

便携式 MPG 可选

该便携式 MPG 可使用户更加方便地设置工件。



注: 外形以实物为准, 设计与规格如有变化, 恕不预先通知。

EOP功能

斗山简易操作软件包 (EOP) 为用户提供刀具管理、帮助及操作等功能。



刀具负载检测 标准



刀塔恢复帮助 标准



G代码列表 标准



M代码列表 标准



PMC开关 标准



运转率 标准

多种可选配置

1 排屑器 可选

排屑器	材料	说明
铰链式	钢	最典型的切屑输送机类型适合钢材生产的30mm或更长长度的切屑
刮板式	铸铁	配磁体的输送机适于微小细屑的铸铁加工



刮板式



铰链式

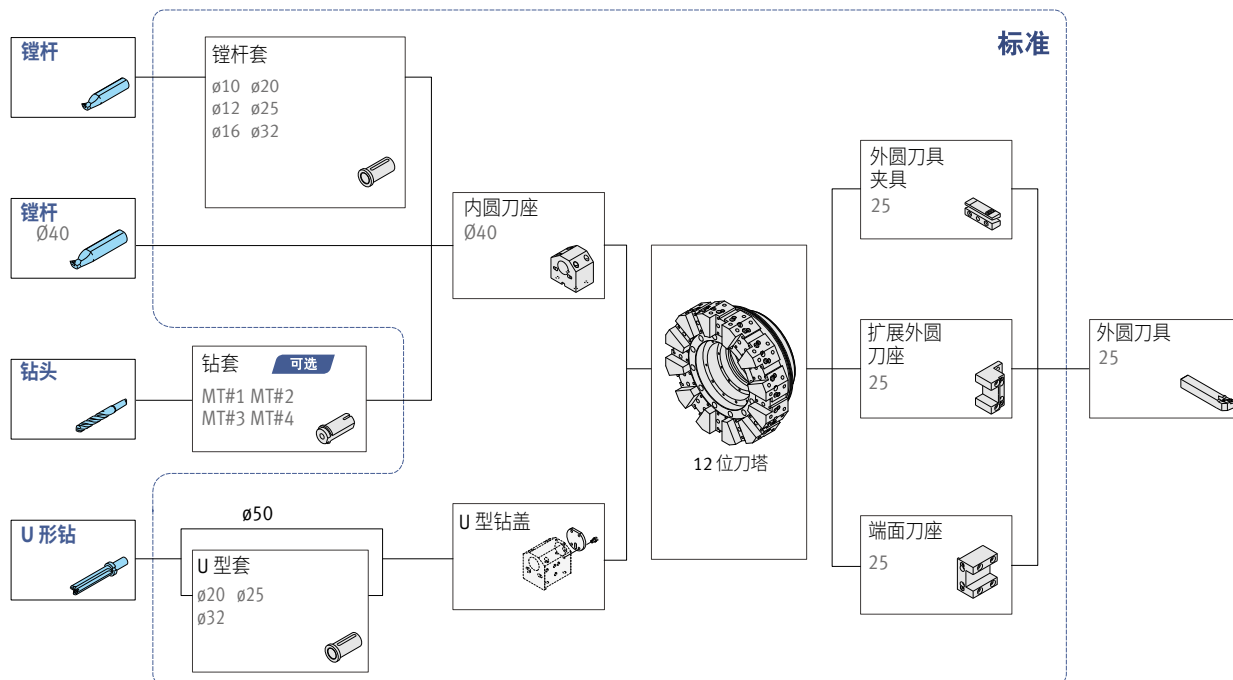
2 选项

自动对刀仪 可选撒油器 可选接料器 可选油雾收集器 可选卡盘吹气 可选工件测量 可选

刀具系统

Lynx 305

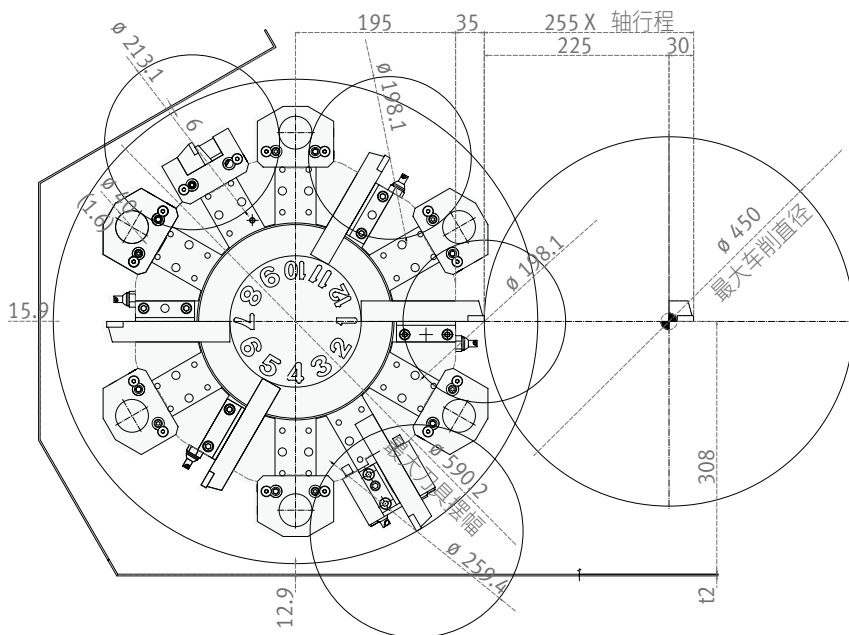
单位: mm



刀具干涉图

Lynx 305

单位: mm

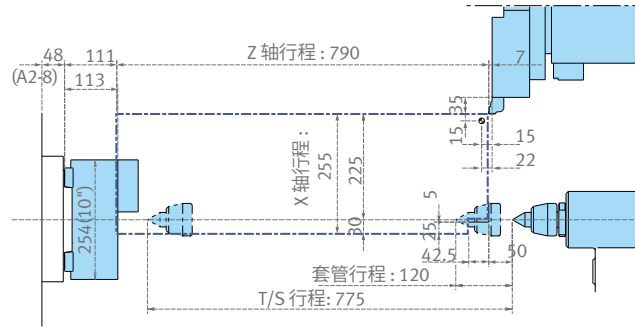


加工范围

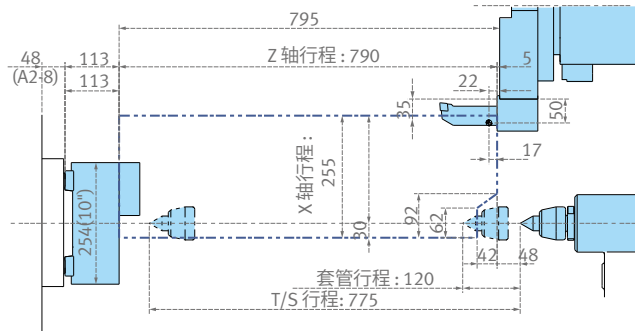
Lynx 305

单位: mm

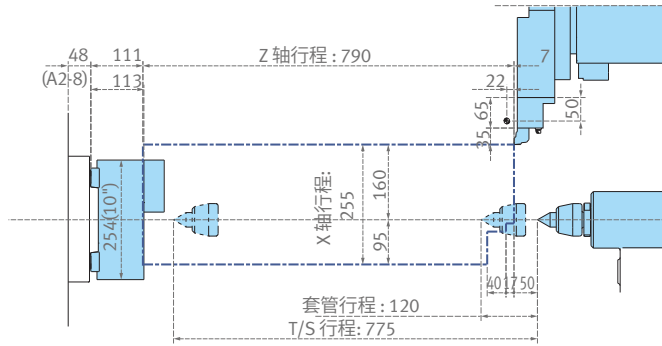
外圆刀座



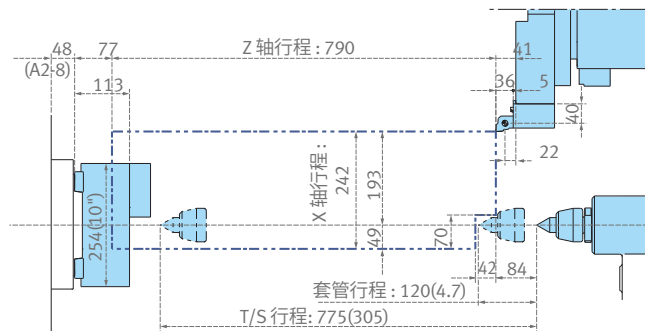
内圆刀座



扩展式外圆刀座



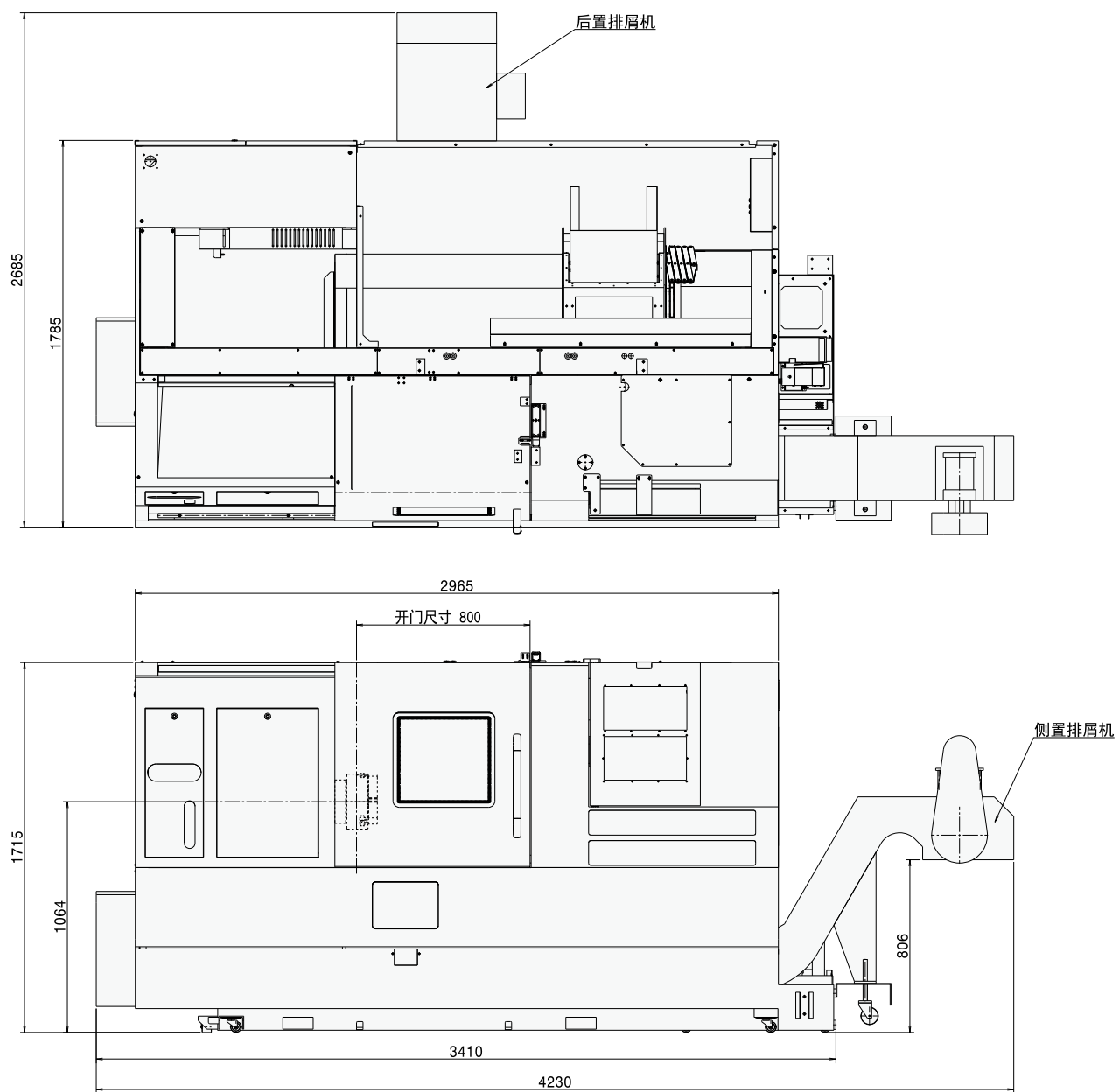
面铣刀座



外形尺寸

Lynx 305

单位: mm



技术参数



	项目	单位	Lynx 305	
加工能力	床身上最大回转直径	mm	651	
	鞍座上最大回转直径	mm	461	
	推荐车削直径	mm	254	
	最大车削直径	mm	450	
	最大车削长度	mm	765	
	棒料加工直径	mm	76	
主轴	最高主轴转速	rpm	3,500	
	主轴鼻端	ASA	A2-8	
	主轴轴承直径(前端)	mm	120	
	主轴通孔直径	mm	86	
	主轴最大扭矩	N·m	403.3	
行程	X-轴	mm	255	
	Z-轴	mm	790	
快移速度	X-轴	m/min	24	
	Z-轴	m/min	30	
刀塔	刀位数	ea	12	
	外圆刀具尺寸	mm	25x25	
	镗杆直径	mm	40	
	转位时间 (仅相邻刀位)	s	0.15	
尾座	套筒直径	mm	80	
	套筒行程	mm	120	
	顶尖类型	-	MT#4活顶尖	
电机	主轴电机功率	kW	18.5/15	
电源	电力供给 (额定容量)	kVA	26.17	
外形尺寸	机床高度	mm	1715	
	机床占地面积	长度	mm	3410
		宽度	mm	1785
	机床重量	kg	4050	

标准配置

- 液压卡盘&回转油缸
- 软爪 (共4套)
- 卡盘卡紧检测接近开关
- 标准夹刀用具 (刀座&镗套)
- 液压力单元
- 切削液供给设备
- 润滑油设备
- 铁屑和冷却安全防护钣金
- 工作灯
- 脚踏开关
- 前门互锁装置
- 安全警示铭牌
- 调平螺栓&垫铁
- 随机工具箱 (包括操作的小型工具)
- 工况灯 (黄, 红, 绿)
- 机床操作说明书和部件手册

选项配置

- 排屑器
 - 侧置式
 - 后置式
- 接屑车
- 冷却液泵
 - 0.75 kW x 0.45 MPa x 35 L/min(60Hz)
 - 1.1 kW x 0.7 MPa x 32 L/min(60Hz)
- 硬卡爪
- 自动电源关闭
- 气枪
- 水枪
- 撒油器
- 附加刀座&镗套
- 自动对刀仪 (液压型)
- 自动对刀仪 (手动型)
- 自动门
- 卡爪清理吹气装置
- * 特殊卡盘

标有 ‘*’ 特别标志处请在签订合同前详细确定。

NC设备规格

DOOSAN
FANUC i Plus
Series

轴控制				用户宏程序	
控制路径	1 path			小数点输入/计算器小数点输入	
控制轴数	2轴			直径/半径指定	
同时控制轴数	2轴			坐标系偏移直接输入	
控制轴拆卸				G 代码类别 B / C	
反向间隙补偿				任意角度倒角/拐角R	
每次快速进给和切削进给的反向间隙补偿				10倍输入单位	
倒角启动/停止				标记跳过	
高级前馈控制				手动绝对值ON/OFF	
位置跟踪				最大指令值	±9 digits
伺服HRV 控制	HRV2			复合形固定循环	
英制/公制转换				复合形固定循环II	
互锁	所有轴 / 各轴			选择程序段跳过	9 pieces
最小输入增量	0.001 / 0.0001 mm / inch			奇偶校验	
最小设定单位C	ISXC			平面选择	G17,G18,G19
机械锁住	所有轴 / 各轴			程序文件名	04 digits
镜像				可编程数据输入	G10
超程				顺序号	N8 digits
伺服关断				子程序指令调用	10层嵌套
存储行程检测 1				纸带代码	EIA RS422 / ISO840
异常负载检测				FANUC 10 / 11系统纸带格式	
紧急停止				工件坐标系	G52-G59
位置开关				工件坐标系预置	
操作				用户软件容量	6 M
自动运行(存储器)				宏执行器	
MDI运行				刀具功能 / 刀具补偿	
缓冲寄存器				自动刀具补偿	
DNC运行				刀具补偿值测量值直接输入 B	T2+2 digits
利用存储卡进行DNC运行	需要CF卡和专用适配器			刀具功能	
调度功能				刀具形状/磨损补偿	
空运行				刀具寿命管理	
增量进给	X1,X10,X100			刀具半径补偿	G43,G44,G49
手轮进给中断				刀具位置置位	128 pairs
JOG 进给				刀具补偿个数	
手动干预和返回				刀具寿命管理扩展	
手轮进给				程序编辑	
手动返回参考点				后台编辑	
程序号检索				扩展程序编辑	
程序再启动				登录程序个数	1000 ea
顺序号检索				程序编辑	
插补功能				程序保护	
返回第一参考点	手动, G28			程序存储容量	2 M
返回第二参考点	G30			设定和显示	
返回第3、第4参考点				显示实际速度	
纳米插补				显示报警信息	
准确停止方式				显示报警履历	
攻丝方式				显示当前位置	
切削方式				显示软盘目录	
准确停止				显示实际主轴旋转数/T代码	
圆弧插补	G02,G03			帮助功能	
连续螺纹切削				各国语言显示	
多边形加工				显示操作履历	
圆柱插补				显示参数设置	
暂停				显示程序注释	32, 31 characters
高速跳过				显示工作时间/零件数	
直线插补	G01			自诊断功能	
多头螺纹切削				伺服信息画面	
定位	G00			主轴信息画面	
返回参考点检测	G27			图形显示	走刀路径显示
螺纹切削/同步进给				状态显示	
螺纹切削循环回收				时钟功能	
扭矩极限跳过				参数校验和功能	
变螺距螺纹切削				数据输入 / 输出	
进给功能				外部数据输入	
自动加速/减速				外部键输入	
切削进给速度抑制				外部程序号检索	1~9999
每分钟进给	G98			外部工件号检索	9999
每转进给	G99			存储卡的输入输出	
进给速度倍率(10% 单位)	0-200%			阅读机 / 穿孔机接口	CH1.接口
JOG倍率(10% 单位)	0-2,000 mm / min			RS232C接口	
手动每转进给				USB 接口	
倍率取消				自动数据备份	
快速进给倍率	F0,50,100%			其他	
快速进给速度				开始运行并且指示灯亮	
快速进给铃型加减速				显示装置	10.4" 彩色 LCD / MDI
辅助/主轴速度功能				进给保持并且指示灯亮	
主轴定位				NC和伺服准备	
实际主轴速度输出				PMC 系统	0i-PMC
辅助功能锁住				以太网功能	
周速恒定控制				EOP (简易操作画面)	
辅助功能	M8 位数			选择规格	
主轴功能	S5 位数			- 数据服务器	
主轴串行输出	S5 位数			- 手轮进给回退	
主轴倍率	0-150%			- 动态图形显示	
主轴输出切换				- 操作引导 i	
刚性攻丝				- 操作引导 0i	
程序输入				- 刀具负载监测	
绝对/增量指令				- CF卡 (2GB)	
追加用户宏程序公共变量				- PROFIBUS-DP	
钻孔用固定循环				- AI轮廓控制 I	最大预读段数40
单一形固定循环				- PROFINET	
圆弧半径R指定				- CC-LINK	
控制输入/输出				- AI轮廓控制 II	最大预读段数200
坐标系设定	G50			- 快速以太网	
坐标系偏移					

Responding to Customers Anytime, Anywhere

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、安装调试运行
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



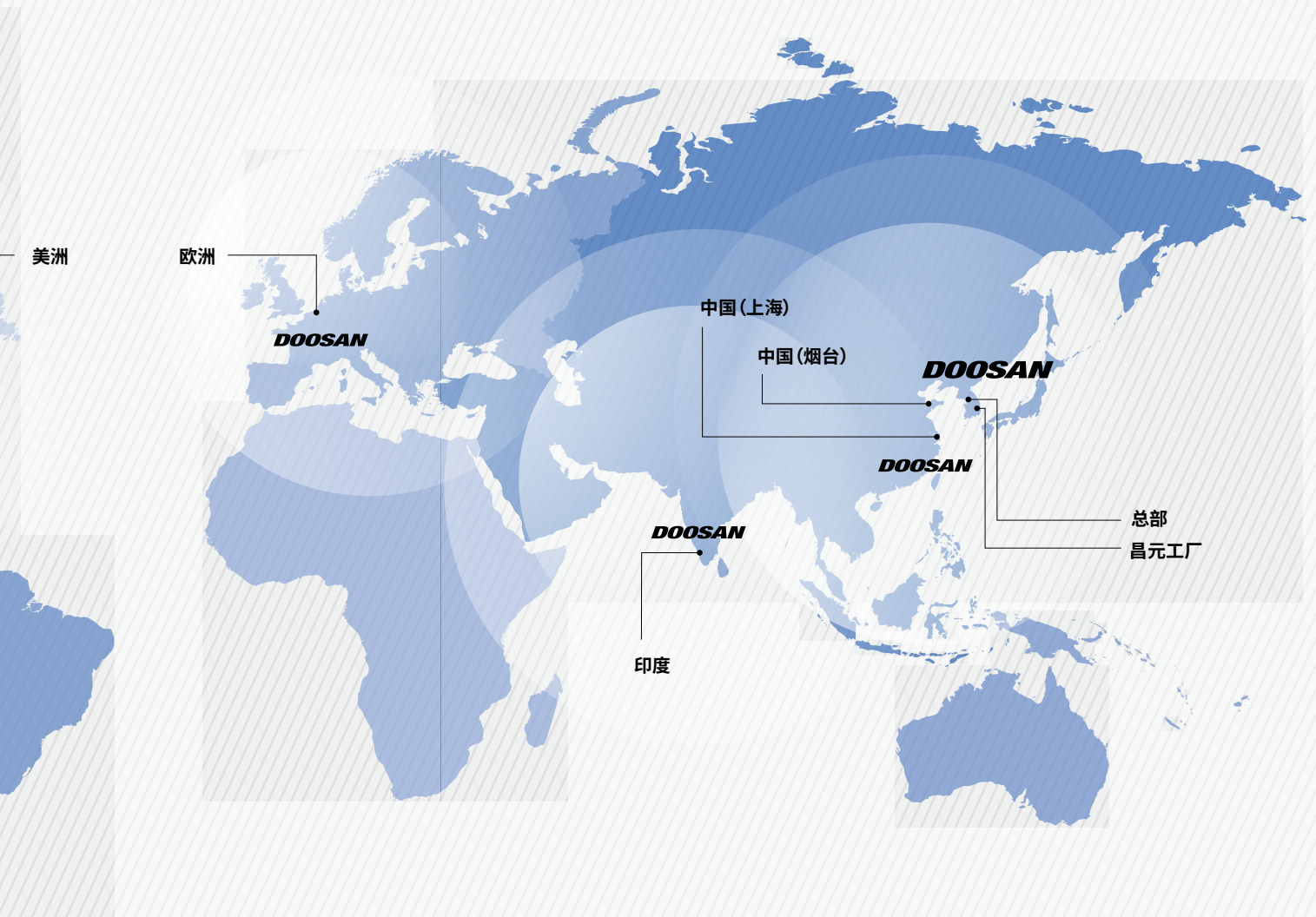
培训

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



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。



国际服务支持网络



技术中心：提供销售、服务、零配件供货支持

主要规格

Lynx 305



项目	单位	Lynx 305
最大车削直径	mm	450
最大车削长度	mm	765
卡盘尺寸	inch	10
主轴电机功率	kW	18.5/15
最高主轴转速	r/min	3500
刀位数	ea.	12

斗山机床

<http://www.doosanmachinetools.com>

韩国总部

韩国首尔特别市中区素月路2街30号T塔楼22层
Tel +82-2-6972-0333~6
Fax +82-2-6972-0400

北京支社 / 售后维修中心

北京市朝阳区广顺北大街16号华彩大厦7层705室 [100102]
Tel 010-6439-0500
Fax 010-6439-1086

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

杭州支社

浙江省杭州市滨江区滨盛路1508号海亮大厦1202室[310051]
Tel 0571-8692-2903

武汉支社

湖北省武汉市蔡甸区经济技术开发区东风大道立业路16号B座13楼07-08号房[430056]

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

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

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, 201, 301室[201612]
Tel 021-5445-1155
Fax 021-6405-1472

烟台POST

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

* 更多详情, 请联系斗山机床。

* 上述规格和信息可能会更改, 恕不另行通知。

* 斗山机床有限公司是 MBK Partners 的子公司。

该商标 **DOOSAN** 根据与注册商标持有者 - 斗山公司签订的许可协议使用。

