

智造改变生活



本资料由沈阳精锐数控印制，仅用于说明本公司产品的相关内容，精锐数控有限公司随时可能因技术升级或采用最新的生产工艺而改进相关内容，或对印刷错误及不正确的信息进行必要的改进，恕不另行通知，商家订货时请随时联系相关人员，以证实有关信息，获取电子样本。



沈阳精锐

专业从事智能五轴机床、智能制造生产线、智能车间的研发生产



联系我们



沈阳市于洪区永跃街洪润路25号1门

官方网站: www.jrsk.net

电话: 024-25329301-801

传真: 024-25329301-804

E-mail: market@jrsk.net

手机: 13940109985 荣先生

邮编: 110141

关注精锐机床
关注智能制造

用心 · 规范 · 持久 · 共享

A系列翻板加工中心



沈阳精锐数控机床有限公司

Shenyang JR CNC Machine Tool Co.,Ltd.

公司简介

- 沈阳精锐数控机床有限公司成立于2011年,是注册在沈阳国际特种机床装备城的国家高新技术企业,是专业进行高端精密机床和智能制造生产线的研发、生产的企业。
- 自主开发研制的翻板加工中心及五轴精密卧式加工中心等高端设备,高精度和高加速度复合指标,达到国际先进水平。
- 自主开发研制的蚁群制造系统,在国内首次采用单机全序、平行作业、混流生产方式,主轴有效工作时间超过85%,生产效率对比传统制造提高2~6倍以上。
- 产品已经广泛应用于航空、航天、汽车等行业的核心零件的加工。



产品简介

A系列翻版加工中心

A系列翻版加工中心



动态性能卓越

五轴/四轴联动
空间曲面轮廓度好
工件交换快,排屑好
翻板式交换工作台

针对性突出

适合航空结构件加工
适合其他行业铝质板类零件加工
适合组线,实现多品种小批量加
工的量产化智能生产模式

加工效率优异

加速度大
进给速度快
主轴转速高

主轴功率

**30
kW**

主轴转速

**24,000
rpm**

加速度

1g

快速移动

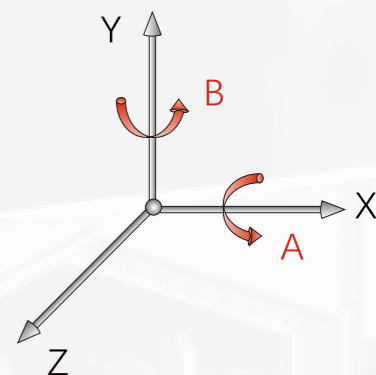
**48
m/min**

重复定位精度

3 μ m

交换托盘

15sec



面向铝合金高效加工的虚拟摆头

- 更短的摆臂，更高的刚度
- 高动态匹配高加速度

高速电主轴

- 30kw, 24000rpm更适合铝合金高效切削；
- 循环冷却水，更短的热伸长
- 油气润滑，稳定可靠寿命长

排屑冷却效果好

- 直排冲屑稳定好
- 大容量水箱
- 二级过滤，过滤精度高
- 选配切削液冷却，稳定稳定性好

轮盘式刀库

- 标配25把HSK A63刀具
- 顶置刀库，更小的占地面积
- 双伺服驱动换刀更稳定

高动态直驱转台

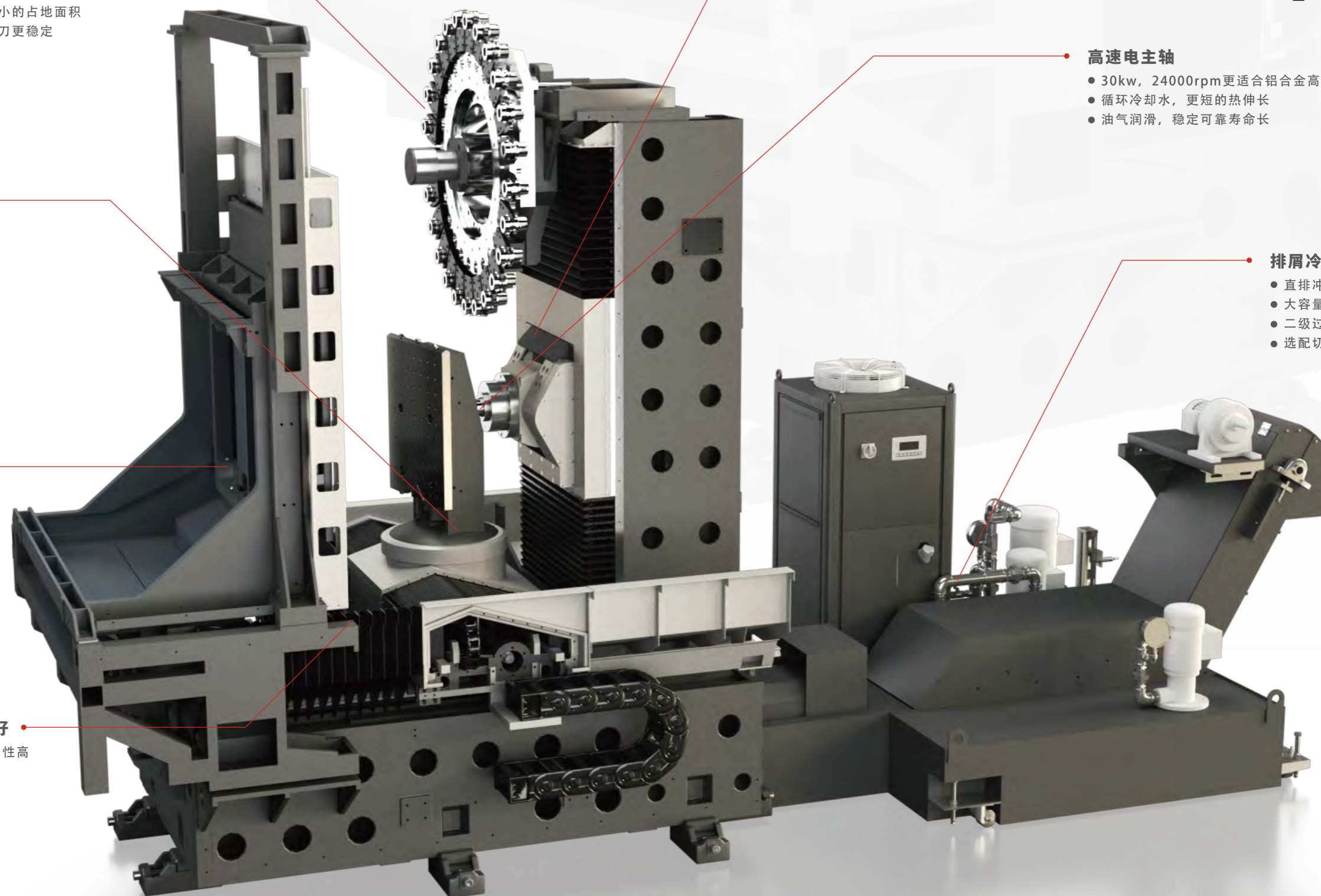
- 力矩电机直驱
- 锁紧扭矩高
- 动态响应高和刚性高

双工位交换托盘

- 水平装夹，操作方便
- 立式交换，稳定性高
- 交换托盘，减少辅助时间

整机刚性高热稳定性好

- 优化的床身立柱，结构刚性高
- 热对称设计，隔热设计
- 主要热源均有恒温冷却

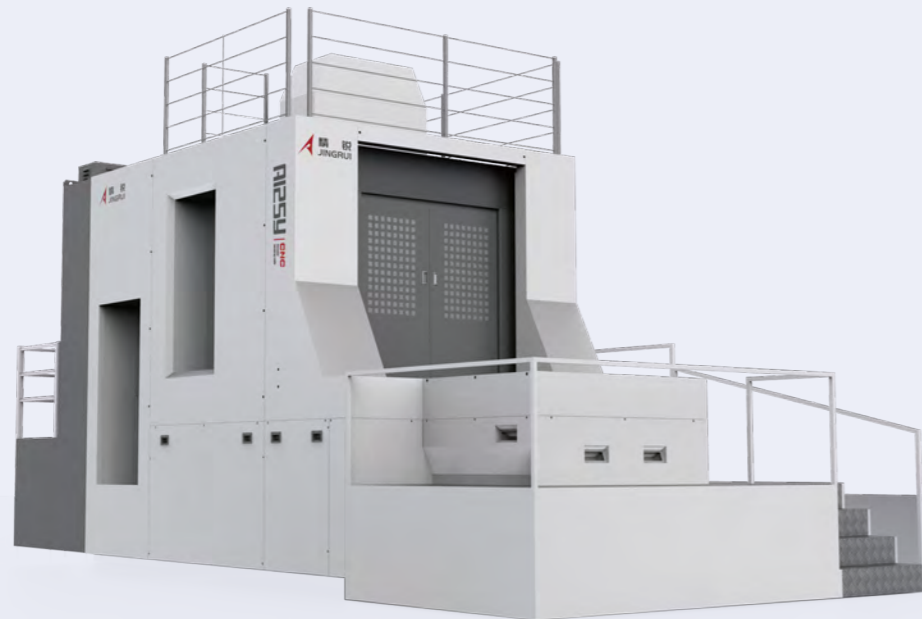


参数表

部别	项目名称	单位	A50y/A55y	A80y/A85y	A120y/A125y
工 作 台	工位数	个	2	2	2
	托盘	mm	260×500	400×800	600×1400
	工作台板承载能力	Kg	150	200	500
主 轴	工件毛坯最大尺寸	mm	500×500×150	500×800×200	600×1250×200
	主轴转速	rpm	24000	24000	24000
	主轴功率	Kw	30	30	30
直 线 轴	主轴扭矩	Nm	29	29	29
	X轴行程	mm	600	600	700
	Y轴行程	mm	520	820	1300
旋 转 轴	Z轴行程	mm	550	550	630
	X/Y/Z快速移动速度	m/min	48	48	36
	X/Y/Z最大加速度	g	1	1	1
刀 库	A轴行程	°	无/±30	无/±30	无/±45
	A轴快速移动	rpm	无/10	无/10	无/10
	B轴行程	°	±360	±360	±360
数 控 精 度	B轴快速移动	rpm	30	30	30
	刀柄规格		HSKA63	HSKA63	HSKA63
	刀具数量	把	25/30	25/30	25/30
压 缩 空 气 量	最大刀具直径	mm	70	70	70
	最大刀具长度	mm	200	200	250
	最大刀具重量	Kg	5	5	5
电 气 容 量	X/Y/Z轴定位精度	mm	0.006	0.006	0.008
	X/Y/Z轴重复定位精度	mm	0.003	0.004	0.005
	A/B轴定位精度	秒	8	8	8
机 床 重 量	A/B轴重复定位精度	秒	5	5	5
	RTCP精度	mm	0.04	0.04	0.04
	机床重量	Kg	约7500	约9500	约20000
机 床 占 地	机床占地 (长×宽×高)	mm	5500×2100×2800	6500×2400×3600	8900×2900×4500

配置表

产品名称	√标准机床附件; □特殊(可选)机床附件; ×不能提供配置			
	A50y/A55y	A80y/A85y	A120y/A125y	
主轴				
电主轴1	24000r/min, 30kW,29Nm	√	√	√
电主轴2	24000r/min, 75kW,60Nm	×	×	□
机械主轴1	15000r/min, 11kW,52Nm	□/×	□/×	□/×
垂直交换机构				
数量	双工位	√	√	√
功能	翻转功能	√	√	√
刀库				
刀库	25把盘式刀库	√	√	√
	30把盘式刀库	□	□	□
全闭环				
直线轴光栅尺		□	□	√
旋转轴圆光栅		√	√	√
冷却和工作区域				
外部过滤冷却液	5bar	√	√	√
中心出水冷却液	70bar	□	□	□
自动冲洗工作区		√	√	√
工作区照明		√	√	√
滑动透视旋转玻璃		□	□	□
工作区油雾回收		□	□	□
排屑系统		√	√	√
测量				
工件自动测量		□	□	□
刀具自动测量		□	□	□
操作, 功能, 软件				
监视器		□	□	□
切削过程诊断		□	□	□
健康管理		□	□	□
精度优化		□	□	□
生产管理		□	□	□
质量管理		□	□	□
成本管理		□	□	□
刀具管理		□	□	□
系统软件				
西门子		□	□	□
华中数控		√	√	√
广数		□	□	□
其他				
机床操作, 人工维护手册		√	√	√
机床工具箱		√	√	√
机床安装和地栓元件		√	√	√
容屑小车		√	√	√
压块机		□	□	□

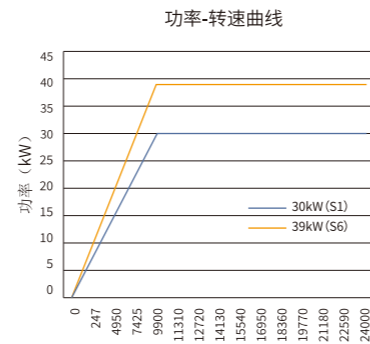
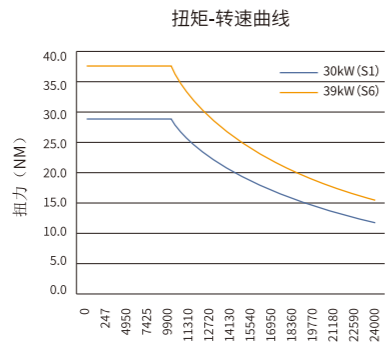




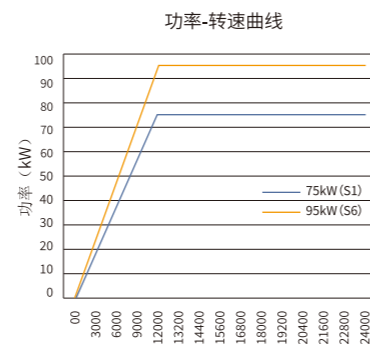
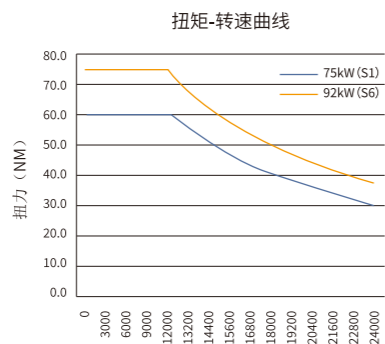
A50y/A55y布局图、外观尺寸图



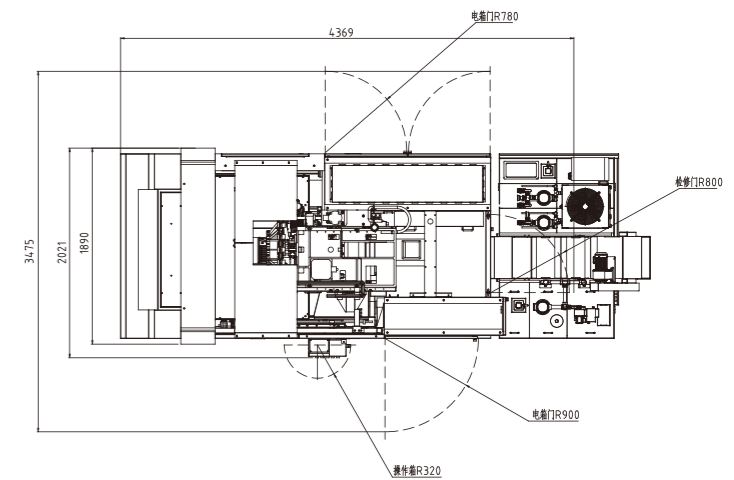
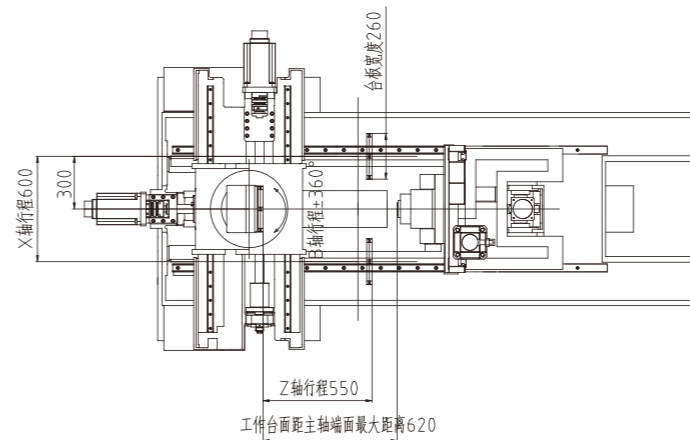
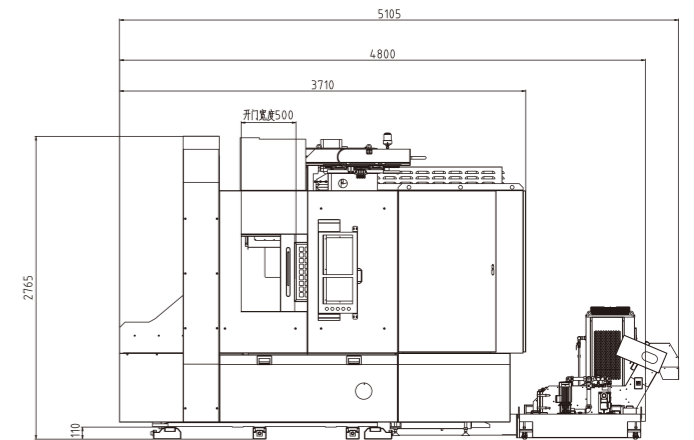
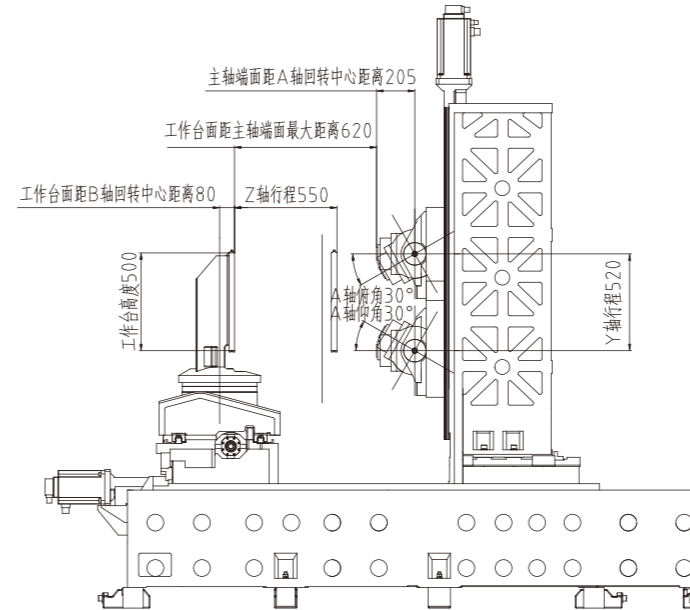
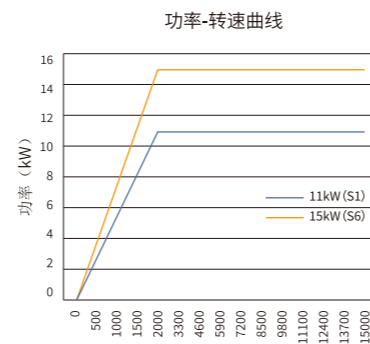
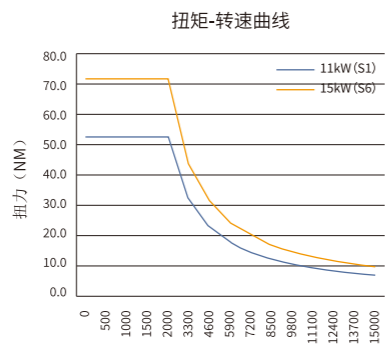
电主轴1: HSK A63
 主轴转速: 24000rpm
 输出功率: 30/39Kw (cont/2min)
 输出扭矩: 29/37Nm (cont/2min)

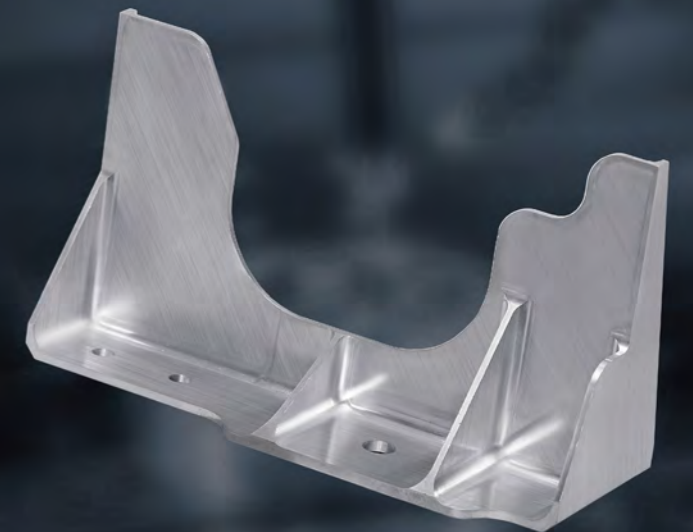
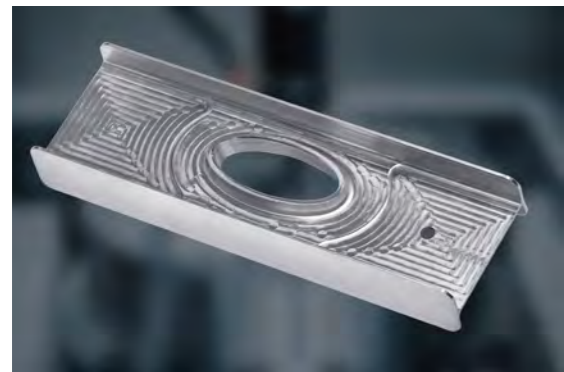
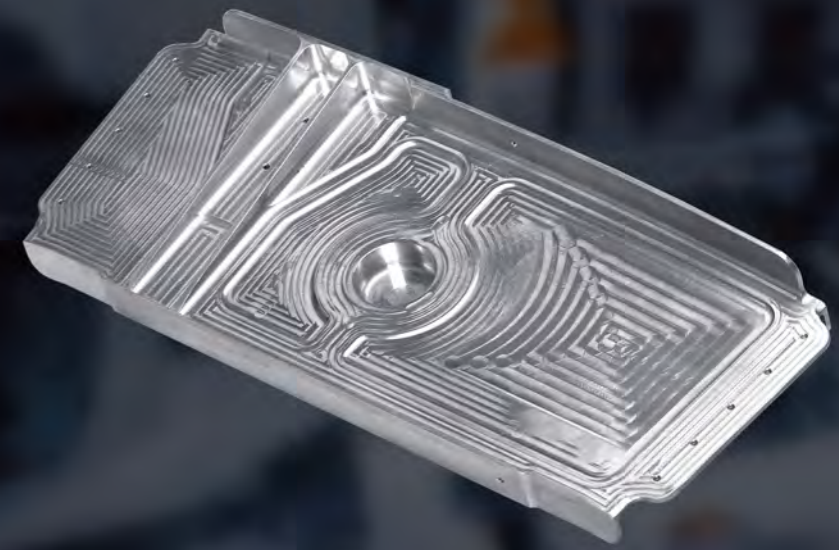


电主轴2: HSK A63
 主轴转速: 24000rpm
 输出功率: 75/95Kw (cont/2min)
 输出扭矩: 60/75Nm (cont/2min)



机械主轴1: JT40
 主轴转速: 15000rpm
 输出功率: 11/15Kw (cont/2min)
 输出扭矩: 52/72Nm (cont/2min)

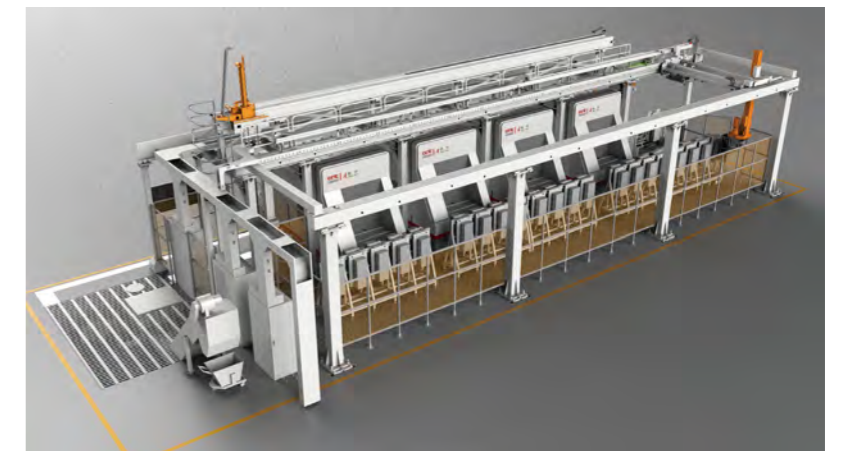






适合组线(AMS)

- 高度柔性化，整线具有单机全序、平行作业、混流生产等特点，满足飞机结构件对多品种小批量对生产线高度柔性化的需求。
- 配置有中央刀库及刀具运送机械手，可实现刀具在中央刀库与单机刀库之间的智能调度，避免因换产停机更换刀具，提高了整线的利用率，中央刀库置于每台机床的前部，有效减少刀具运送机械手的工作距离，提高运送效率。
- 针对接头、壁板类零件开发的卧式加工中心，具有更好的适应性和更高的切屑效率，其具有两个托盘工位，无需等待机械手送料，减少了辅助装夹时间。
- 针对性设计的物料库和物料转运机械手，结构紧凑，占地面积小，减少运送距离，提高效率。



iAMS

蚁群智能制造系统

MTS 单机智能系统功能

健康管理:

装配过程健康状态监测、健康心电图、故障诊断、维护保养

精度优化:

RTCP、抑振、温度补偿、刀具补偿

生产管理:

机床状态监控、产量统计、任务反馈

质量管理:

工艺参数锁定、在线检测、检测任务管理、质量授权、质量统计

成本管理:

单件工序成本管理

刀具管理:

刀具寿命、断刀检测

PLS 产线智能管理系统功能

产线状态监控:

查看产线运行状态

设备信息管理:

机床状态管理、物料机械手状态管理、刀具机械手状态管理

生产计划管理:

工单信息导入、工单信息管理

产线排产管理:

根据生产工单信息将生产任务动态分配给机床,以达到机床利用率最大化

工艺信息管理:

管理产线加工任务的工艺信息

刀具信息管理:

管理产线中的刀具信息

物料信息管理:

托盘信息管理、工件信息管理、夹具信息管理

指令信息管理:

管理产线运行过程中所有的控制指令

加工程序管理:

管理产线加工任务用到的数控加工程序

日志信息管理:

管理产线运行过程中的日志信息

产线故障与维护管理:

管理产线运行过程中的故障信息及维护计划等

WSS 车间智能管理系统功能

订单管理:

订单接收、订单修改、订单跟踪、订单完工、订单装配

计划管理:

生产订单分解、生产计划编制、生产工单生成、生产工单调度、物料需求计划

设备管理:

设备台账管理、设备备品备件管理、设备维护保养计划、设备状态监控、设备分析报表、设备效率管理、设备分析报表

仓储管理:

入库管理、出库管理、调拨管理、盘库管理、图形化仓储

生产执行:

工单运行管理、工单产出管理、工单投入管理、生产实绩收集

车间现场管理:

交接班管理、废品收集管理、生产机台调拨管理、机台领退料管理

生产管控:

生产实时监视、生产经营日报、生产跟踪、质量追溯

质量管理:

生产过程质量检验、生产过程自检、质量数据采集、质量判定、质量分析

规范管理:

生产标准管理、检验标准管理、检验规程管理、判定标准管理、物料BOM管理

生产报表:

多维度生产报表(产量、消耗、设备等)、各时间粒度生产报表(日报、月报、年报等)

可视化管理:

实时生产产量查询、实时设备状态监控、实时生产率分析等