



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

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，商家订货时请及时联系相关人员，以证实有关信息，获取电子样本。



LGX 数控螺杆铣床

 SHENYANG
JINGRUI

沈阳精锐数控机床有限公司
Shenyang Jingrui CNC Machining 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

LGX数控螺杆铣床

LGX 数控螺杆铣床



动态性能卓越

11轴3联动
工件空间曲面轮廓度好
加工表面质量高

针对性突出

为石油行业螺杆铣削
加工专门设计制造

加工效率优越

直径 \varnothing 172mm
5头螺杆 \leq 65min/m

C轴扭矩

**900
Nm**

铣削扭矩

**1050
Nm**

铣削转速

**900
rpm**

X轴重复定位精度

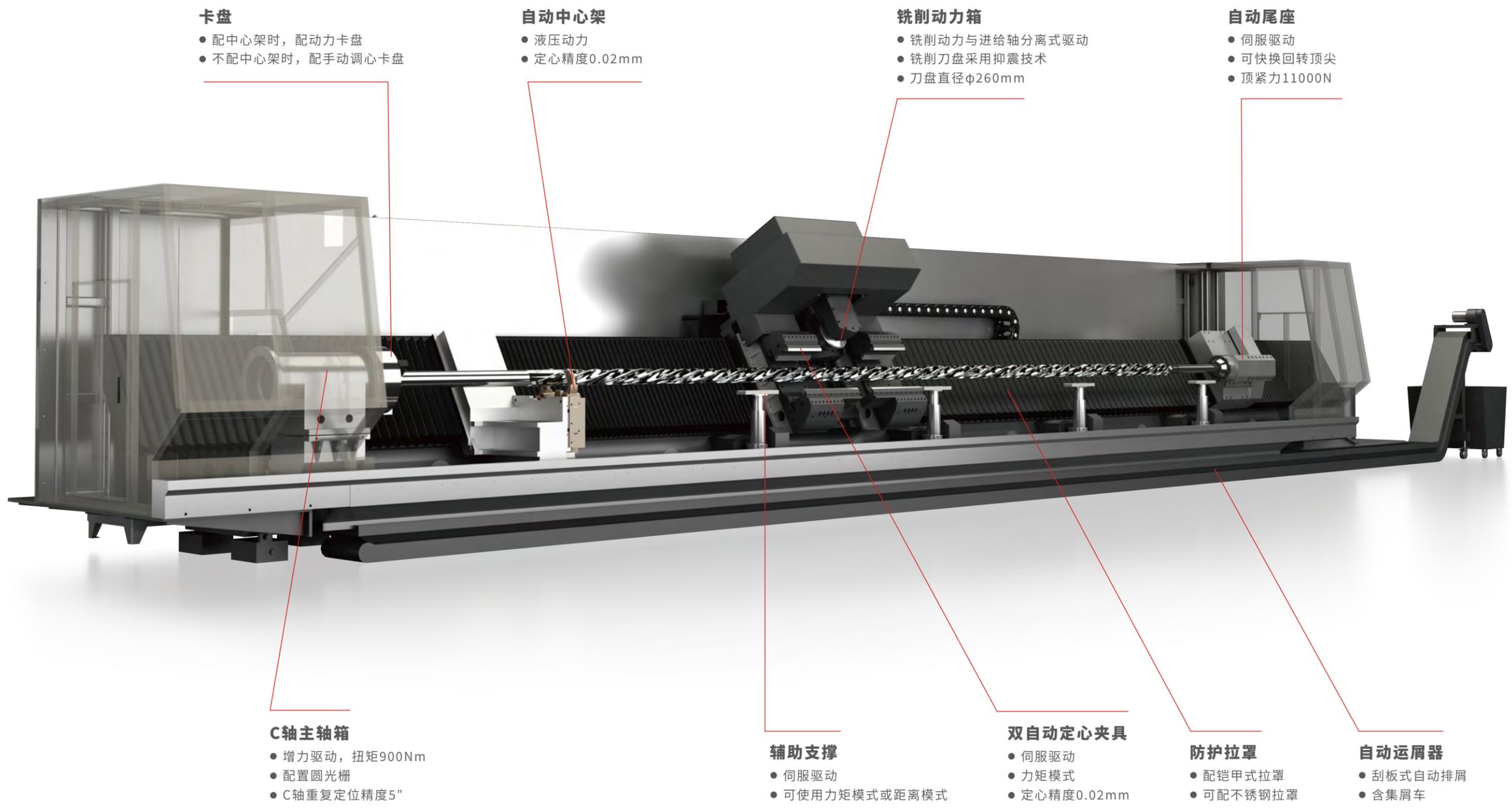
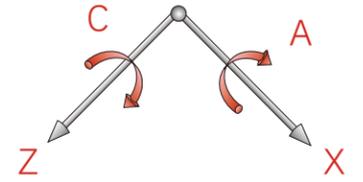
**0.008
mm**

Z轴重复定位精度

**0.03
mm**

C轴重复定位精度

5"



卡盘

- 配中心架时，配动力卡盘
- 不配中心架时，配手动调心卡盘

自动中心架

- 液压动力
- 定心精度0.02mm

铣削动力箱

- 铣削动力与进给轴分离式驱动
- 铣削刀盘采用抑震技术
- 刀盘直径 $\phi 260\text{mm}$

自动尾座

- 伺服驱动
- 可快换回转顶尖
- 顶紧力11000N

C轴主轴箱

- 增力驱动，扭矩900Nm
- 配置圆光栅
- C轴重复定位精度5"

辅助支撑

- 伺服驱动
- 可使用力矩模式或距离模式

双自动定心夹具

- 伺服驱动
- 力矩模式
- 定心精度0.02mm

防护拉罩

- 配铠甲式拉罩
- 可配不锈钢拉罩

自动运屑器

- 刮板式自动排屑
- 含集屑车

参数表

部别	项目名称	单位	LGX8000	LGX9000
工件范围	加工直径	mm	Φ40 ~ Φ300	Φ40 ~ Φ300
	加工长度	mm	3000 ~ 8000	3000 ~ 9000
	工件最大重量	kg	2000	3000
主轴 (C1轴)	转速范围	rpm	0 ~ 100	0 ~ 100
	最大扭矩	Nm	900	900
	功率	KW	9.74	9.74
	卡盘直径	吋	12	12
	进给轴	X轴快移速度	m/min	30
	Z轴快移速度	m/min	4.2	4.2
	X轴行程	mm	250	250
	Z轴行程	mm	8500	9500
辅助轴	F1 ~ 3轴行程 (工件支撑)	mm	220	220
	U轴行程 (中心架)	mm	1100	3000
	W轴行程 (尾座)	mm	4000	5000
	E1 ~ 2轴行程 (随动夹具)	mm	300 (双向)	300 (双向)
回转轴 (A轴)	摆动范围	°	±180°	±180°
	转速范围	rpm	0 ~ 45	0 ~ 45
铣削轴	刀盘直径	mm	Φ260	Φ260
	转速范围	rpm	120 ~ 250	120 ~ 250
	功率	KW	22	22或37
	扭矩	Nm	1050	1050或1300
随动夹具	夹紧范围	mm	50 ~ 310	50 ~ 310
	夹紧压力	Mpa	8	8
尾台	顶紧力	N	11000	11000
	顶尖类型	-	回转 (可快换)	回转 (可快换)
数控轴精度	C轴定位精度	"	10"	10"
	X轴定位精度	mm	0.02	0.02
	Z轴定位精度	mm	0.06	0.06
	X轴重复定位精度	mm	0.008	0.008
	Z轴重复定位精度	mm	0.02	0.02
	C轴重复定位精度	"	5"	5"
机床重量		kg	30000	32000
机床占地 (L×W×H)		cm	1600×300×300	1700×300×300

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	
	LGX8000	LGX9000
工作轴		
C轴 (主轴)	√	√
X轴	√	√
Z轴	√	√
A轴 (铣削轴)	√	√
手动卡盘	12吋	√
液压卡盘	12吋	□
自定心液压中心架		□
辅助支撑轴	3	√
	2	□
夹具伺服轴		√
伺服尾台		√
铣削轴	22Kw	√
	37 Kw	□
直线轴光栅尺	海德汉	√
旋转轴圆光栅	海德汉	√
排屑系统	国产 (含积屑车)	√
铣刀盘		√
机床防护	全封闭	□
	半封闭	√
数控系统	西门子840D	□
	西门子828D	√
加工软件	2头及以上螺杆加工	√
	单头	□



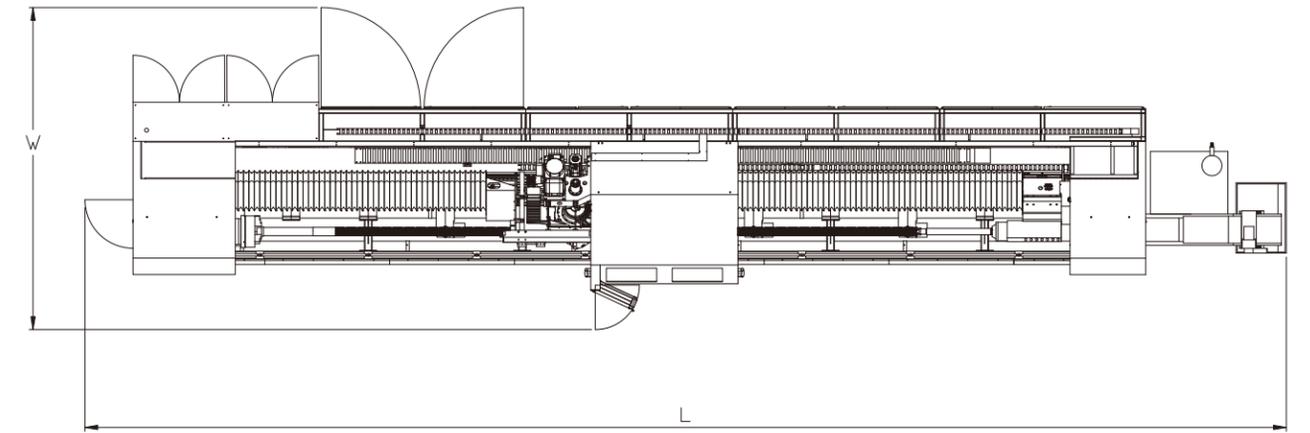
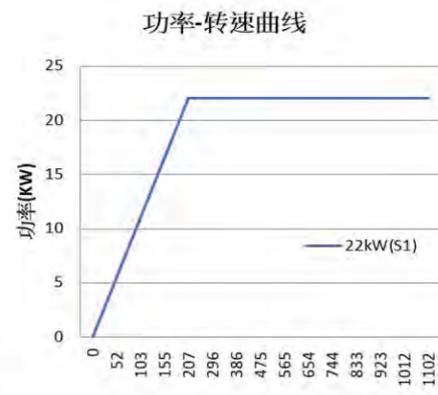
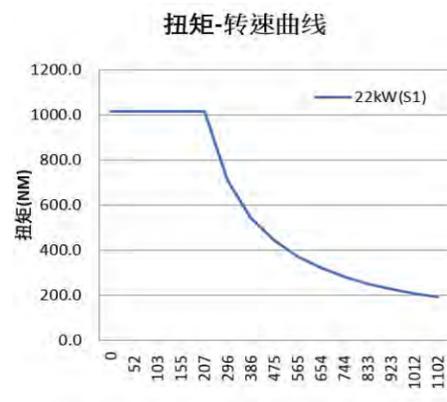


外观尺寸图

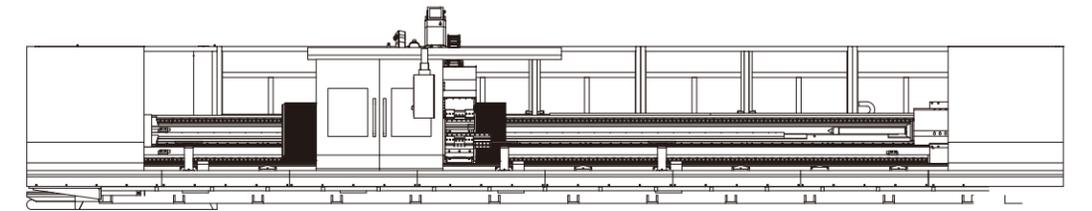
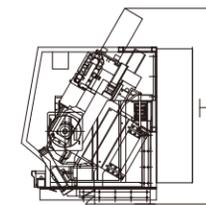
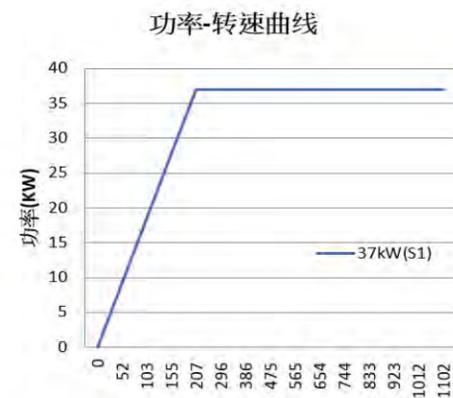
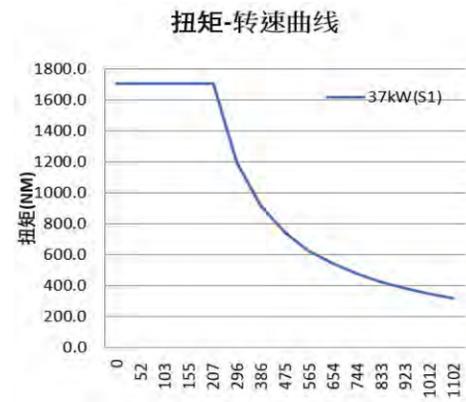


扭矩图

主轴输出
最高转速:1100rpm
输出功率(S1):22Kw
输出扭矩(S1):1016Nm



主轴输出
最高转速:1100rpm
输出功率(S1):37Kw
输出扭矩(S1):1710Nm





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

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:

实时生产产量查询、实时设备状态监控、实时生产率分析等

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