

智造改变生活



K系列卧式加工中心



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

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。

SHENYANG JINGRUI

沈阳精锐数控机床有限公司

Shenyang Jingrui 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

K系列卧式加工中心

K系列卧式加工中心



动态性能卓越
五轴/四轴联动
空间孔位置精度高
车铣功能

针对性突出
适合复杂箱体类零件五轴加工
适合复杂异形零件车铣加工
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

37 kW
主轴功率

10,000 rpm
主轴转速

305 Nm
主轴扭矩

0.5g
加速度

48 m/min
快速移动

5 μ m
直线轴重复
定位精度

5''
旋转轴重复
定位精度

轮盘式刀库

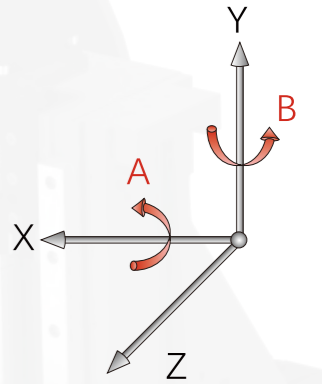
- 标配60把刀库
- 扩展性好，可扩展为90（链式）/120（链式）把
- 更小的占地面积
- ATC换刀速度快

直驱摇篮转台

- 驱动扭矩大
- 锁紧扭矩高
- 动态响应高和刚性高
- 可配置车功能

大扭矩电主轴

- 主轴连续扭矩305Nm，功率37Kw，更适合钛合金高效切削
- 主轴中心出水，压力可达70bar
- 可选配车功能，车铣复合加工



排屑冷却效果好

- 直排冲屑稳定好
- 大容量水箱
- 三级过滤，过滤精度高
- 切削液冷却，稳定性好

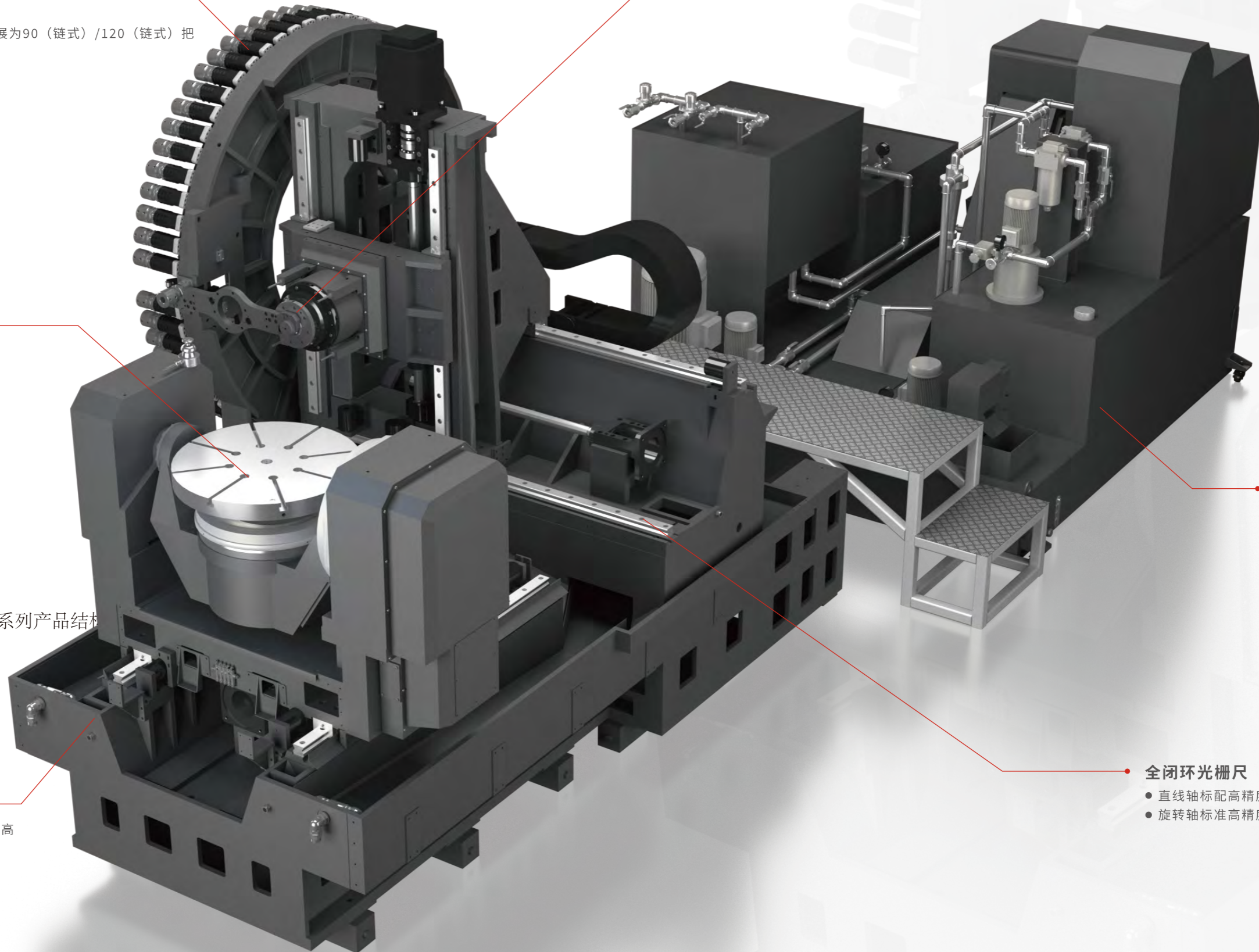
全闭环光栅尺

- 直线轴标配高精度光栅尺
- 旋转轴标准高精度圆光栅

整机刚性高热稳定性好

- 三直线轴采用多滑块布置，刚性更高
- 热对称设计，隔热设计
- 主要热源均有恒温冷却

K系列产品结构



参数表

部别	项目名称	单位	K50/K55	K60/K65	K80/K85	K120/K125
工	托盘	mm	500×500	630×630	800×800	1250×1250
作	工作台承载能力	Kg	1000/500	1500/800	2000/1500	3000
台	最大工件高度	mm	600	900	1100	1500
主	主轴转速	rpm	20000	10000	10000	7000
轴	主轴功率 (S1)	Kw	32	37 (△)	37 (△)	52
	主轴扭矩 (S1)	Nm	100	305 (Y)	305 (Y)	500
	X轴行程	mm	650	1050	1200	1700
直	Y轴行程	mm	650	900	1200	1300
线	Z轴行程	mm	680	1000	1350	1450
轴	X/Y/Z快速移动速度	m/min	48	48	48	36
	X/Y/Z最大加速度	g	0.6/0.6/0.5	0.6/0.6/0.5	0.6/0.6/0.5	0.5/0.5/0.5
旋	A轴行程	°	无/-30~120°	无/-30~120°	无/-30~120°	无/-30~120°
转	A轴快速移动	rpm	无/30	无/30	无/30	无/10
轴	B轴行程	°	Nx360	Nx360	Nx360	Nx360
	B轴快速移动	rpm	50	50	50	10
	刀柄规格		BT40/HSKA63	BT50/HSKA100	BT50/HSKA100	BT50/HSKA100
刀	刀具数量	把	60(90, 120)	60(90, 120)	60(90, 120)	60(90, 120)
库	最大刀具直径	mm	80(120)	120(250)	120(250)	120(250)
	最大刀具长度	mm	300	400	400	400
	最大刀具重量	Kg	7	25	25	25
数	X/Y/Z轴定位精度	mm	0.008	0.008	0.010	0.010
控	X/Y/Z轴重复定位精度	mm	0.005	0.005	0.006	0.006
精	A/B轴定位精度	秒	8	8	8	8
度	A/B轴重复定位精度	秒	5	5	5	5
	机床重量	Kg	约15000	约23000	约30000	约38000
	机床占地 (长×宽×高)	mm	8100x3300x3000	6000x6200x3500	6300x6400x3500	7200x5400x3800


配置表

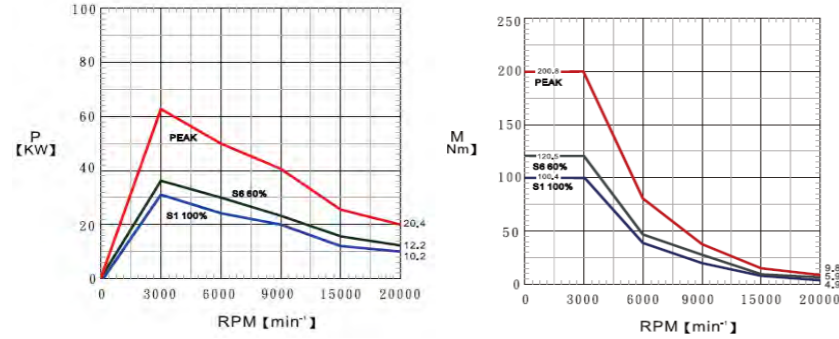
√标准机床附件; □特殊(可选)机床附件; ×不能提供配置					
产品名称		K50/K55	K60/K65	K80/K85	K120/K125
主轴					
电主轴1	20000rpm, 32kW,100Nm	√	□	□	□
电主轴2	10000rpm, 37kW(△),305Nm (Y)	□	√	√	×
电主轴3	7000rpm, 52kW,500Nm	×	×	×	×/√
电主轴4	8000rpm, 55kW(△),520Nm (Y)	□	□	□	□/×
车铣电主轴	15000rpm, 32kW,100Nm	□	□	□	□
车铣电主轴	10000rpm, 26kW,250Nm	□	□	□	×
刀库					
BT40/HSK A63	60把盘式	√	□	□	□
	90把链式	□	□	□	□
	120把链式	□	□	□	□
BT50/HSK A100	60把盘式	□	√	√	√
	90把链式	□	□	□	□
	120把链式	□	□	□	□
托盘交换					
APC自动交换	双工位自动交换托盘	□	□	□	×
冷却和工作区域					
冷却流量	高压: 35L; 低压: 200L	√	√	√	√
中心出水冷却液	40~70bar	□	□	□	□
自动冲洗工作区		√	√	√	√
工作区照明		√	√	√	√
旋转视窗		□	□	□	□
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		√	√	√	√
发那科		□	□	□	□
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		√	√	√	√



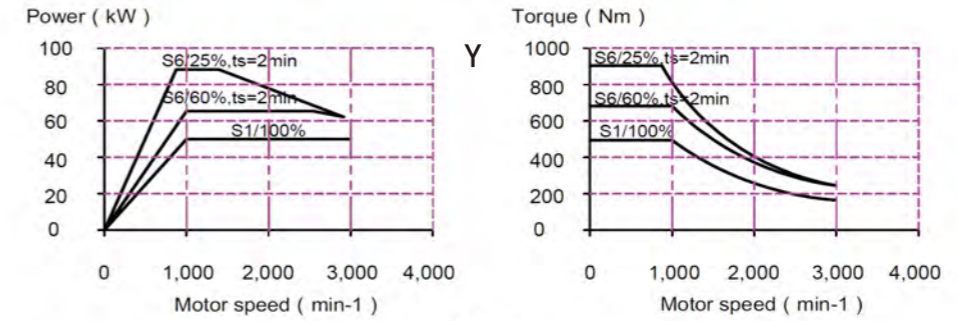
扭矩图



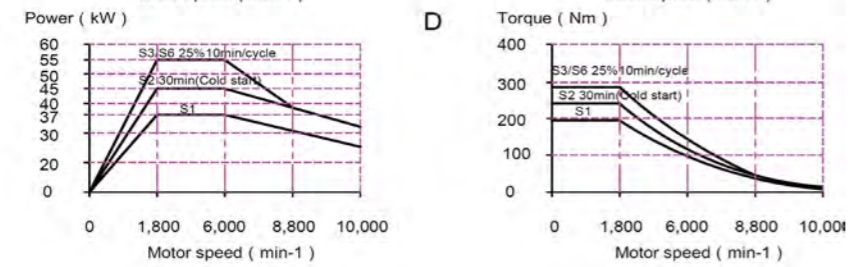
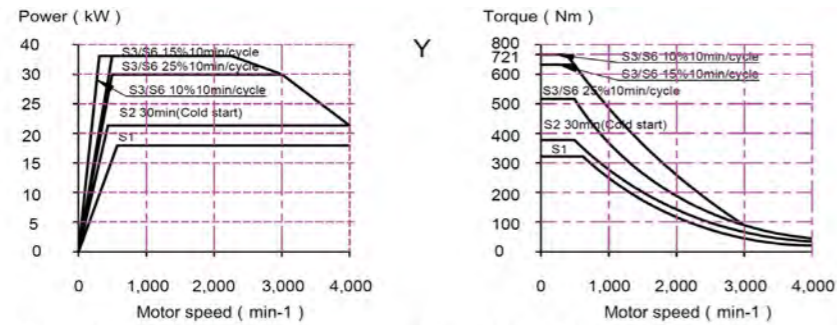
高速主轴



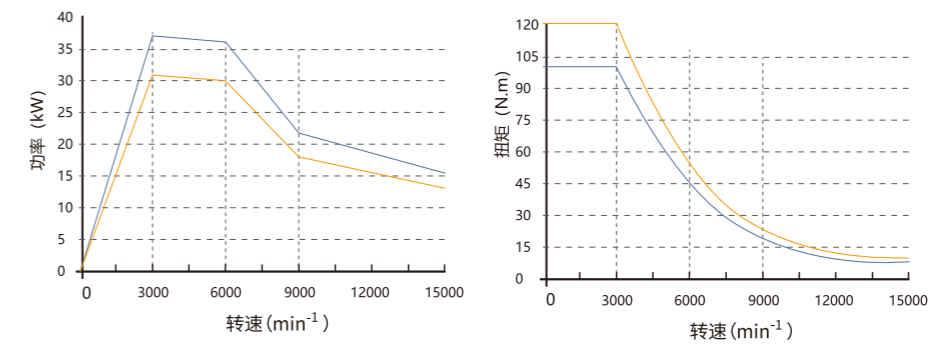
高扭矩主轴



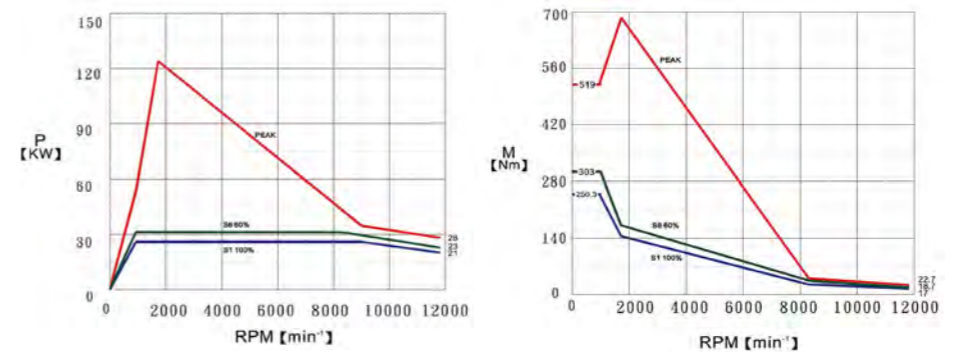
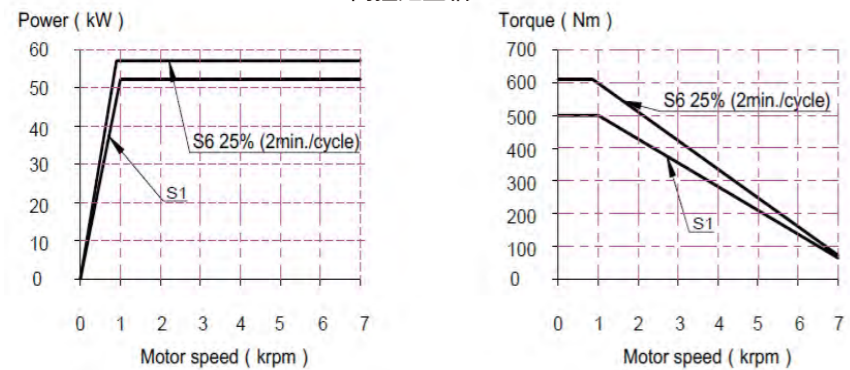
高扭矩主轴



车铣主轴



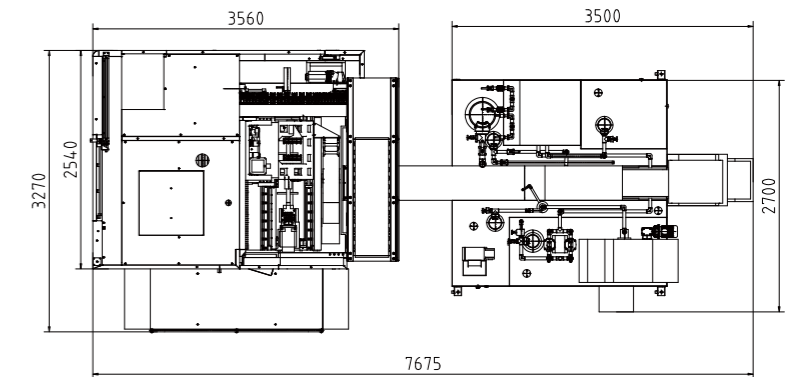
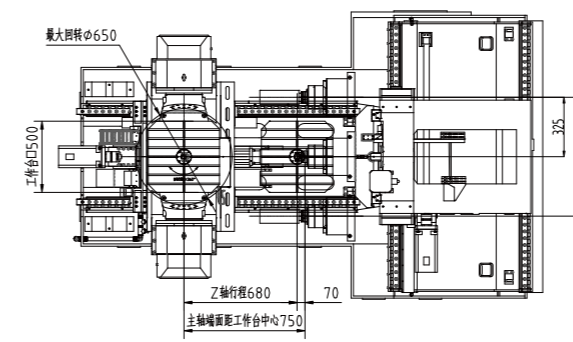
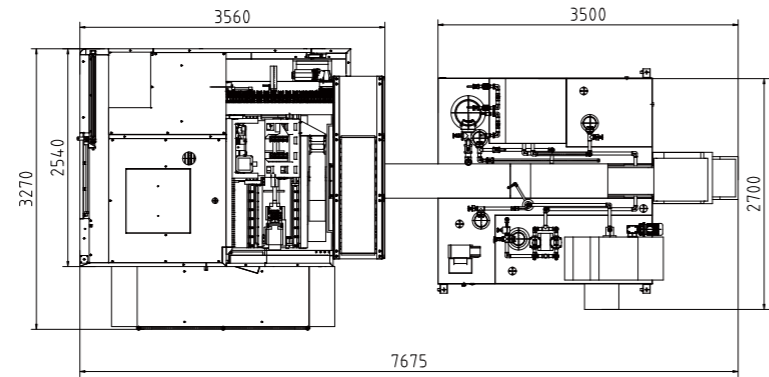
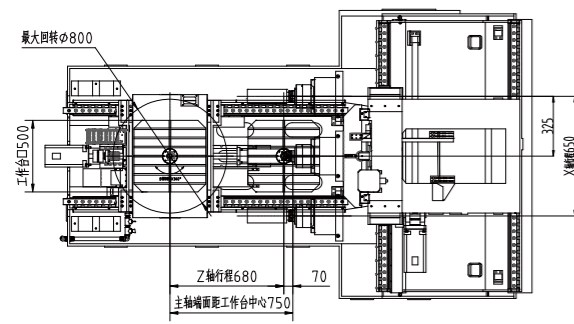
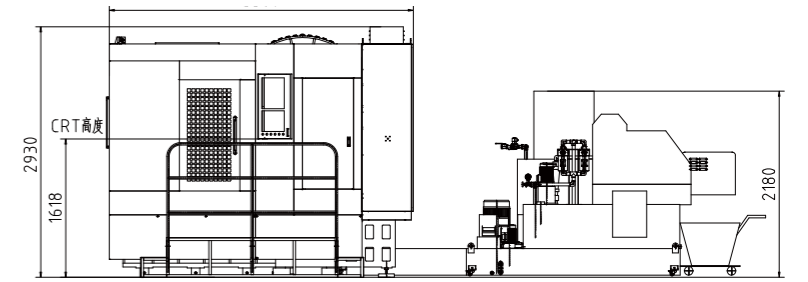
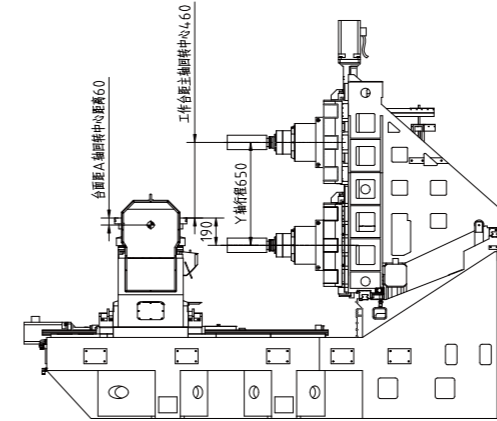
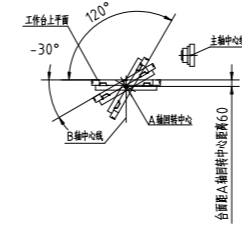
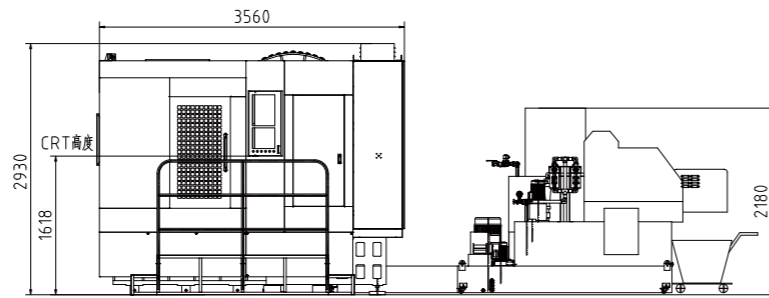
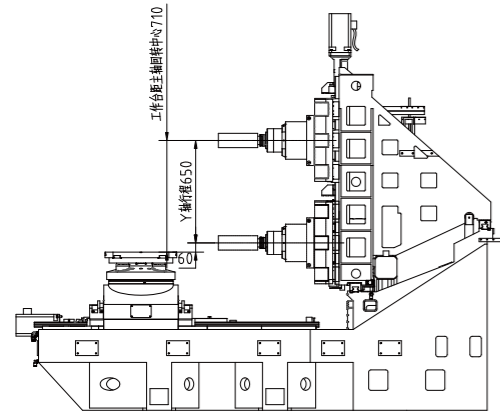
高扭矩主轴



K50四轴布局图、外观尺寸图



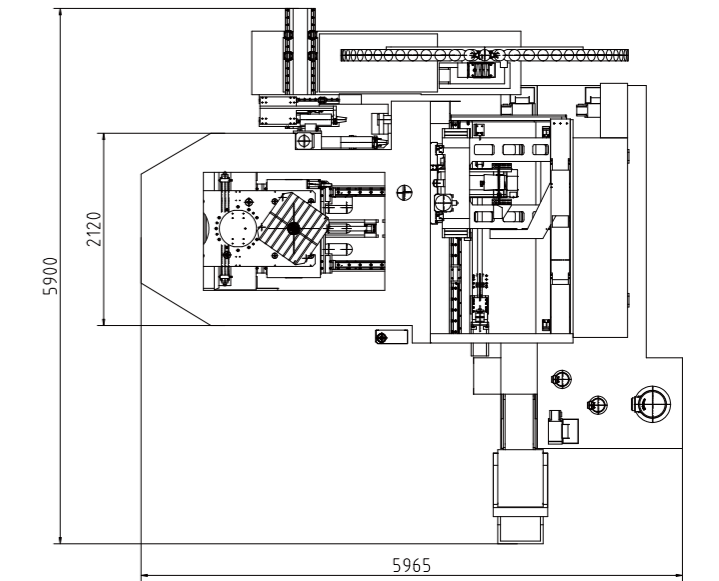
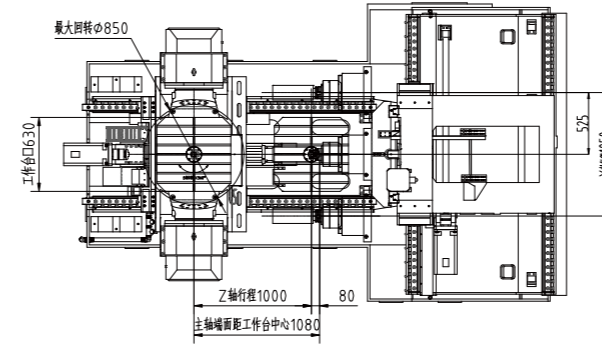
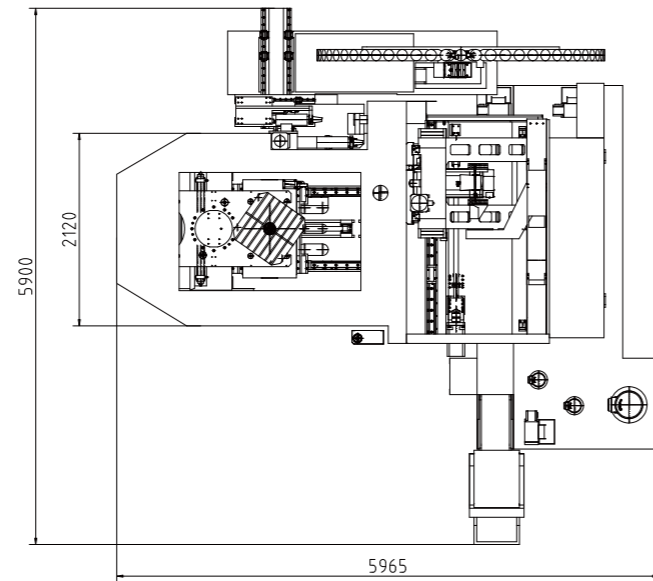
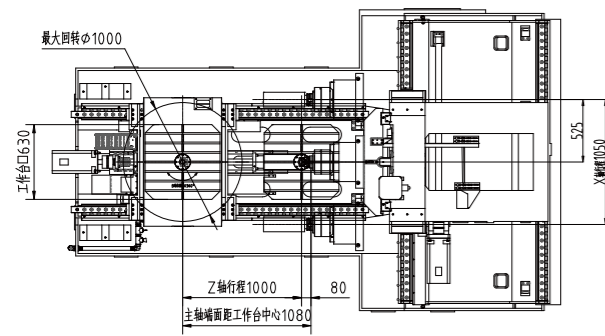
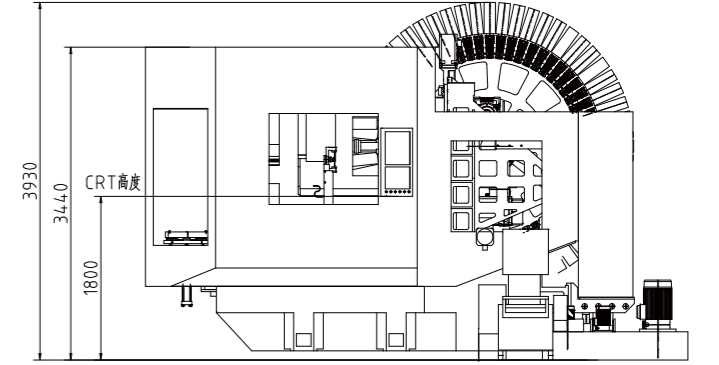
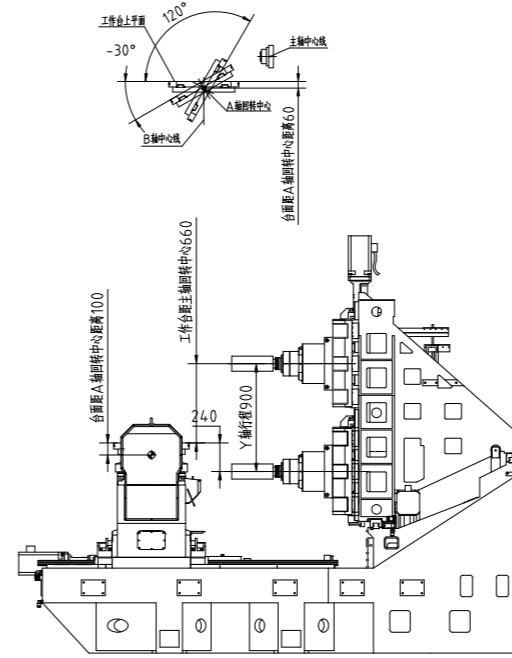
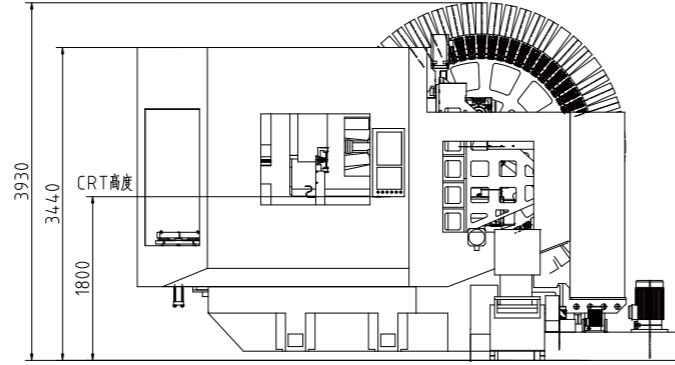
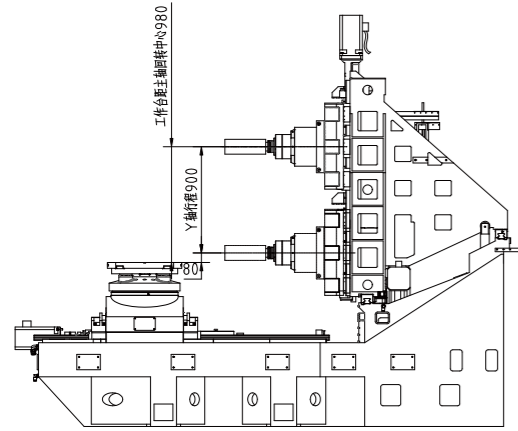
K55五轴布局图、外观尺寸图



K60四轴布局图、外观尺寸图



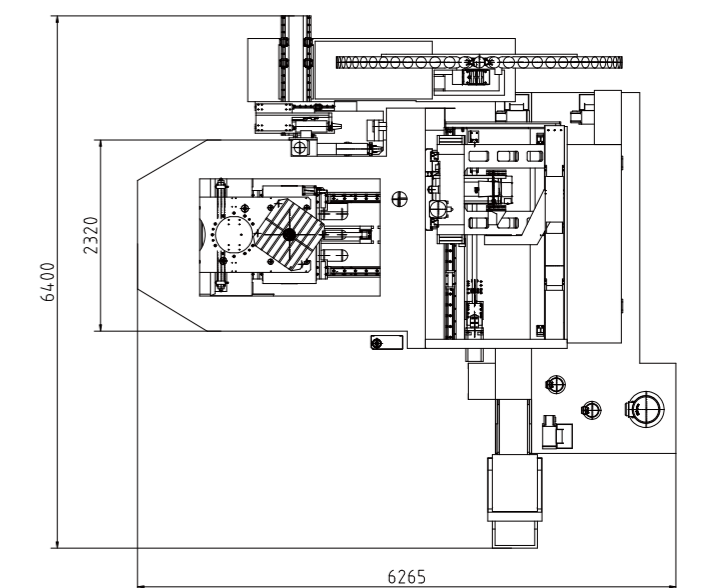
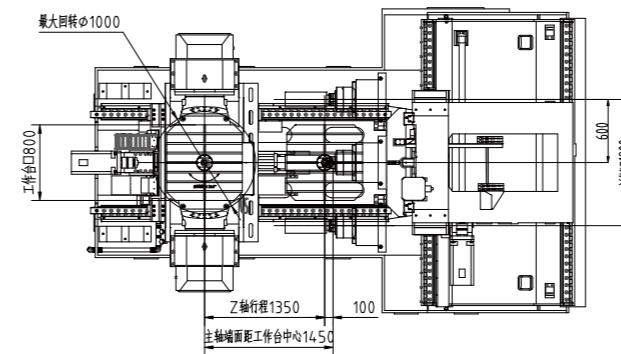
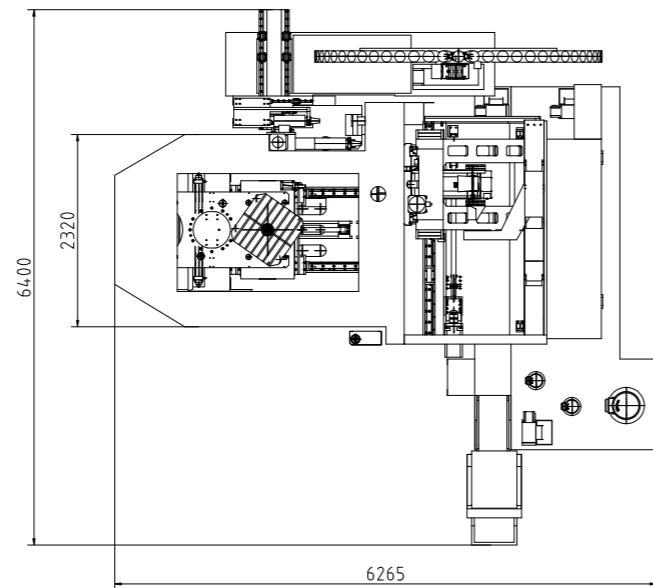
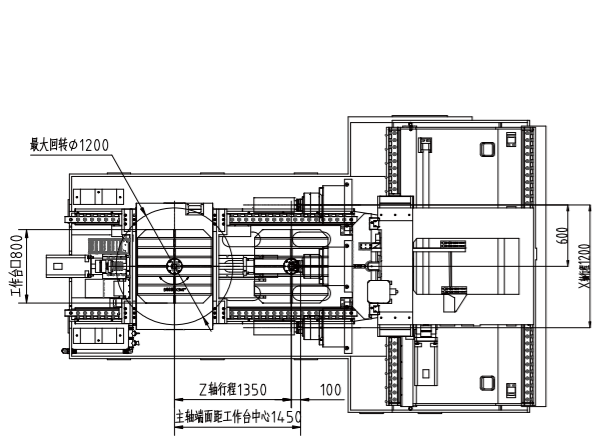
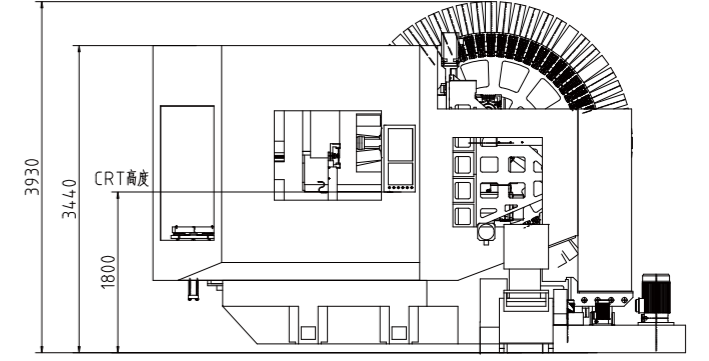
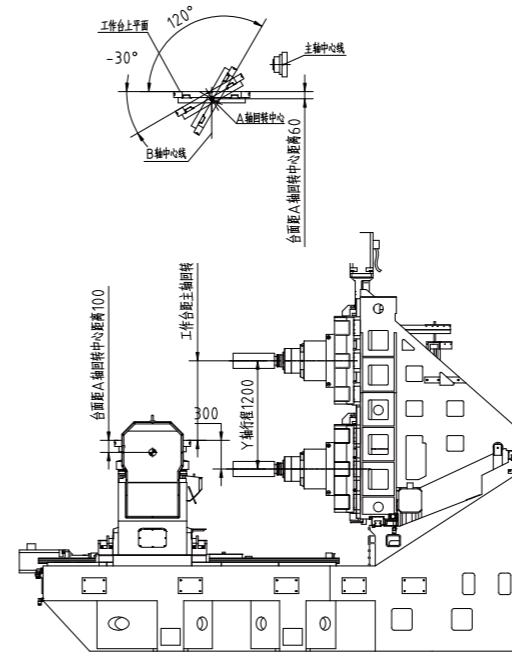
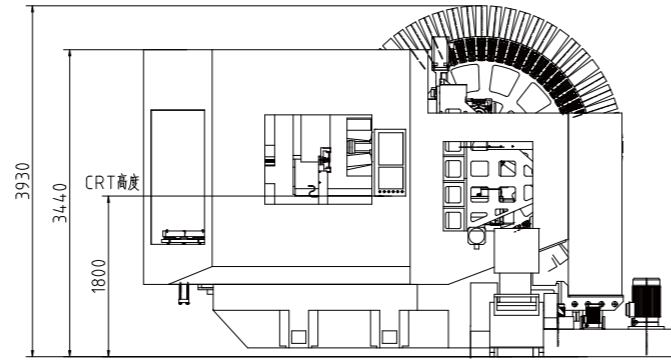
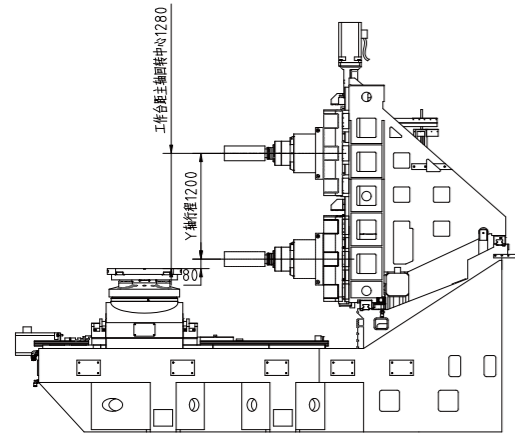
K65五轴布局图、外观尺寸图



K80四轴布局图、外观尺寸图



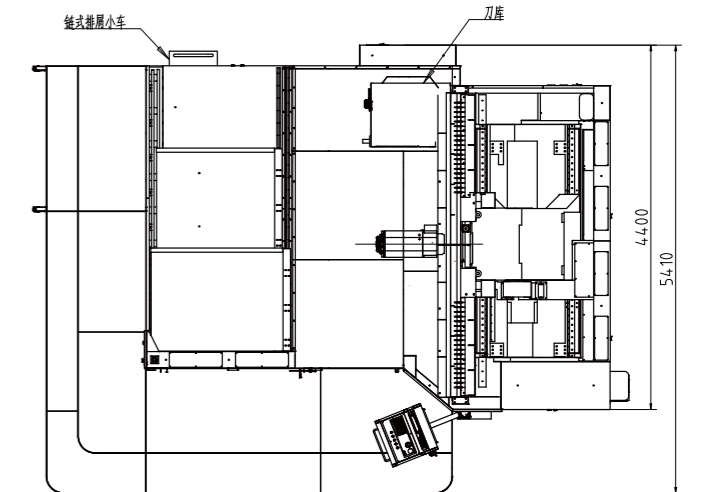
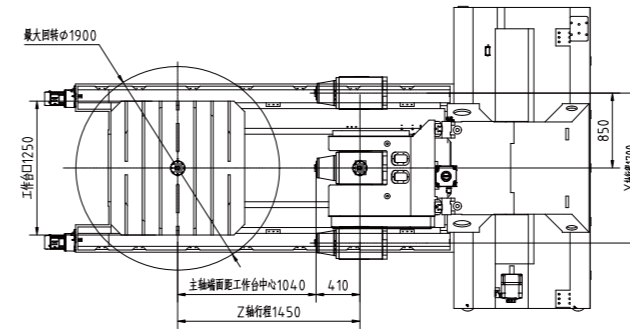
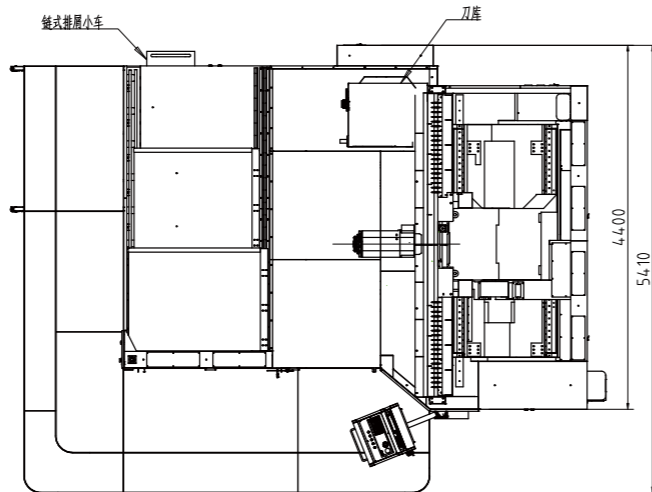
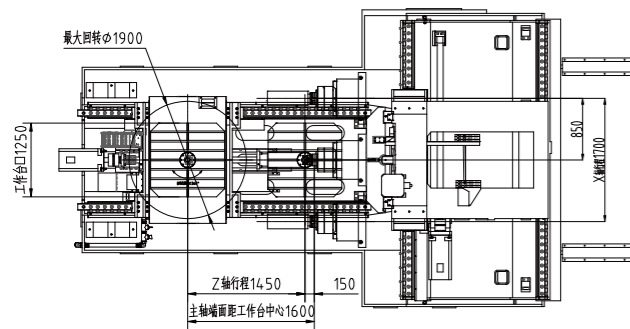
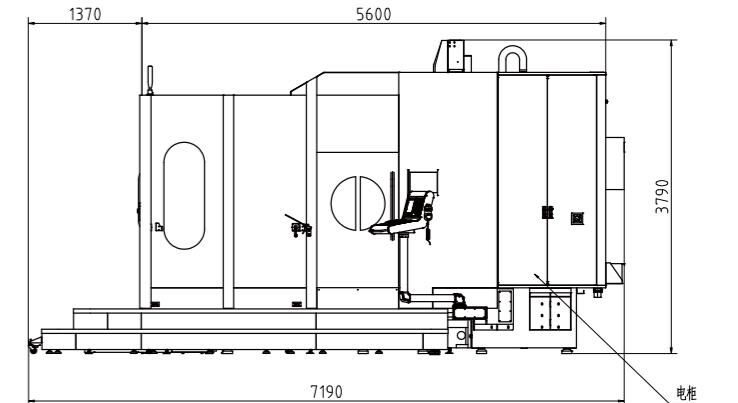
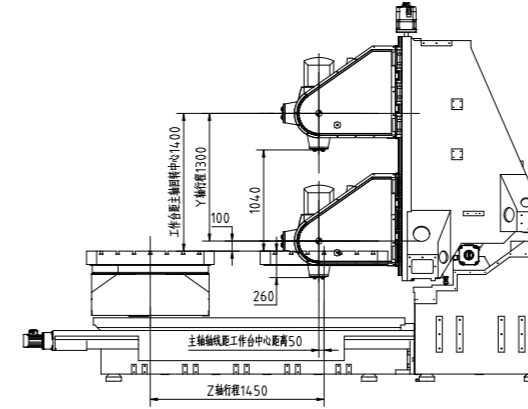
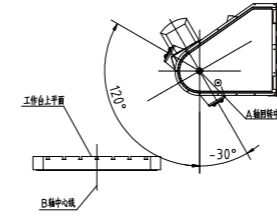
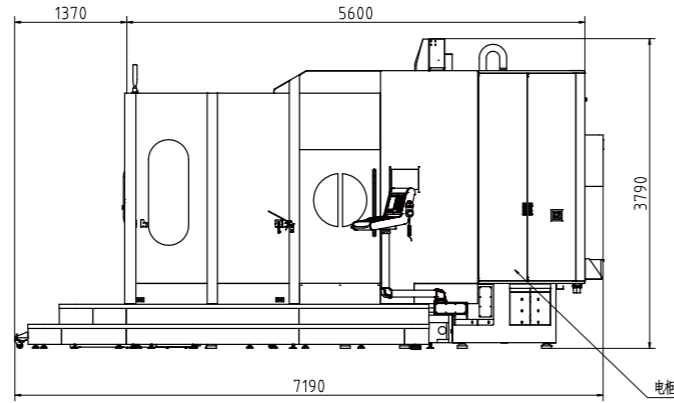
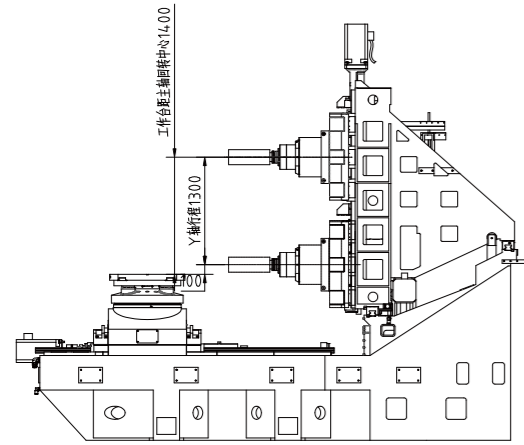
K85五轴布局图、外观尺寸图

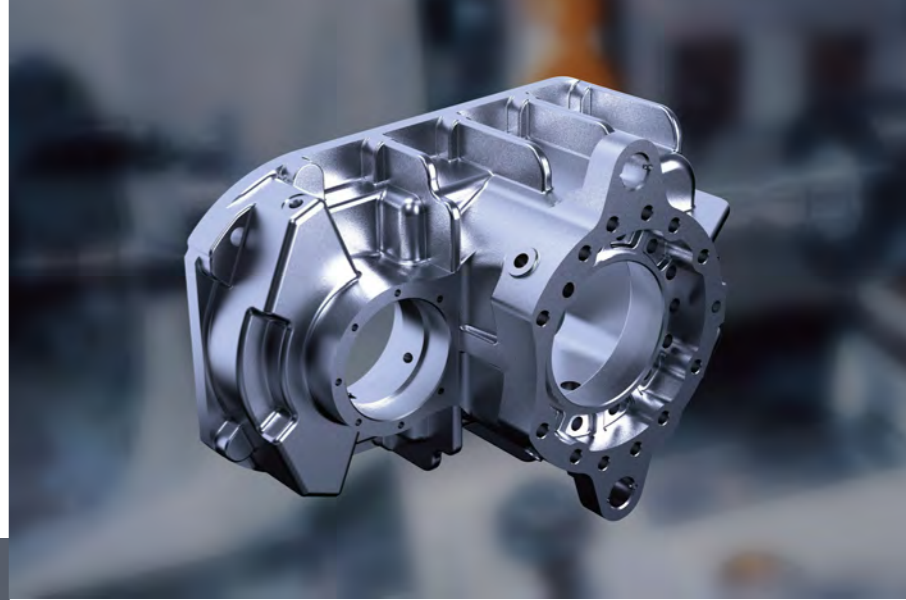


K120四轴布局图、外观尺寸图



K125五轴布局图、外观尺寸图







精锐
JINGRUI



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。

