



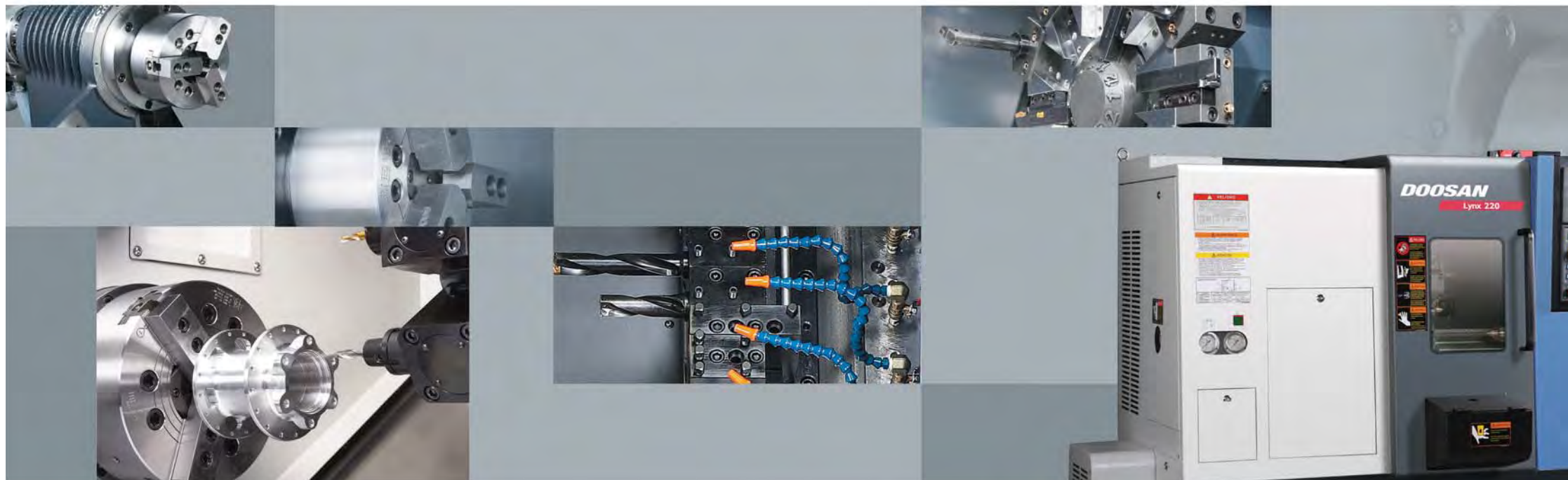
Doosan Infracore
Machine Tools

Серия Lynx

Высокопроизводительные токарные центры



Высокопроизводительные токарные центры



Станки серии Lynx — это точные, высокопроизводительные токарные центры, обладающие сверхвысокими скоростями ускоренных перемещений и высокой скоростью поворота (индексации) револьверных головок, что обеспечивает им лучшее соотношение цены и качества.

Высокопроизводительные токарные центры Серия Lynx



- На данной фотографии изображены станки в комплектации для поставок на внутреннем рынке.

Главный шпиндель Серия Lynx

Позиционирование оси C осуществляется с шагом 0,001 градуса. Наличие синхронизации шпинделя с осями X и Z позволяет осуществлять трехмерную обработку контуров, а также обработку сложных форм и призм.



Макс. частота вращения шпинделя

Lynx 220A / B / C: 6000 / 5000 / 4000 об/мин Lynx 300: 3500 об/мин

Макс. диаметр и длина точения

Lynx 220A[LA] / G: \varnothing 320 x 322 [542] мм

Lynx 220B[LB] / 220C[LC]: \varnothing 320 x 305 [525] мм

Lynx 220M[LM]: \varnothing 250 x 290 [510] мм

Lynx 300: \varnothing 450 x 765 мм

Макс. диаметр обрабатываемых прутков.

Lynx 220A / B / C: \varnothing 45 / 51 / 65 мм

Lynx 300: \varnothing 76 мм

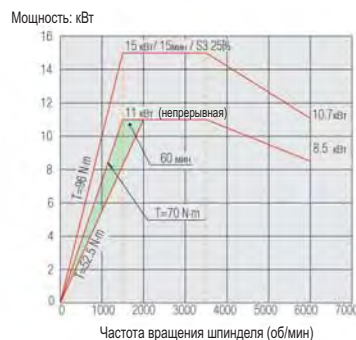


Передняя бабка и шпиндель

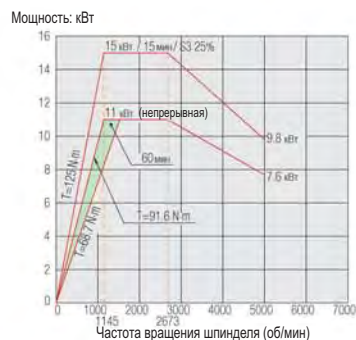
Передняя бабка и главный шпиндель изготавливаются в термостойком цехе с контролируемой атмосферой, а затем собираются в помещении с особо чистой атмосферой. Гильзованный шпиндель повышенной мощности опирается на три ряда радиально-упорных шарикоподшипников спереди, а сзади имеется цилиндрический роликовый подшипник. Такое сочетание подшипников очень эффективно препятствует температурным деформациям переднего конца шпинделя, а также обеспечивает повышение производительности на высоких скоростях и точности вращения.

Диаграммы мощности и крутящего момента главного шпинделя

Lynx 220A[LA] / 220G / 220M[LM]
6000 об/мин: 11/1 5 кВт



Lynx 220B[LB]
5000 об/мин: 11/15 кВт



Lynx 220C[LC]
4000 об/мин: 11/15 кВт



Lynx 300 / 300M *
3500 об/мин: 11/15 кВт



Lynx 300 / 300M **
3500 об/мин: 11/15 кВт



Примечание: * экспортный стандарт
**: стандарт только для рынка США

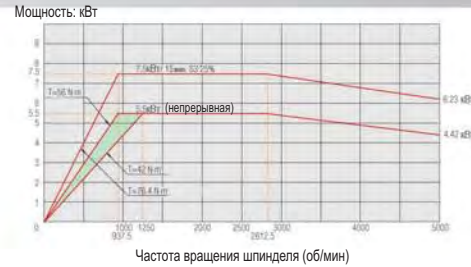
Главный шпиндель (Lynx α)

Цилиндрические подшипники качения имеют обширную контактную поверхность, которая обеспечивает высочайшую жесткость конструкции при значительных нагрузках и отличное качество обработки поверхностей. Все подшипники шпинделя постоянно обеспечиваются консистентной смазкой и имеют класс точности P4.

Диаграмма мощности и крутящего момента шпинделя (Lynx α)

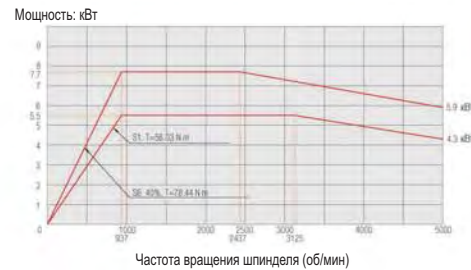
DOOSAN FANUC серии i

- Мощность привода шпинделя :
7.5 / 5.5 кВт
- Макс. частота вращения шпинделя:
5000 об/мин



Siemens 802D sl

- Мощность привода шпинделя :
7.7 / 5.5 кВт
- Макс. частота вращения шпинделя:
5000 об/мин



Ускоренные перемещения (Lynx α)

Ось X

30 м/мин

Ось Z

36 м/мин



Прецизионные линейные направляющие обеспечивают плавное и быстрое перемещение. Кроме этого, жесткость конструкции соответствует коробчатым направляющим. В целом время холостых ходов значительно сокращается.

Схема движения

инструментов (Lynx α)

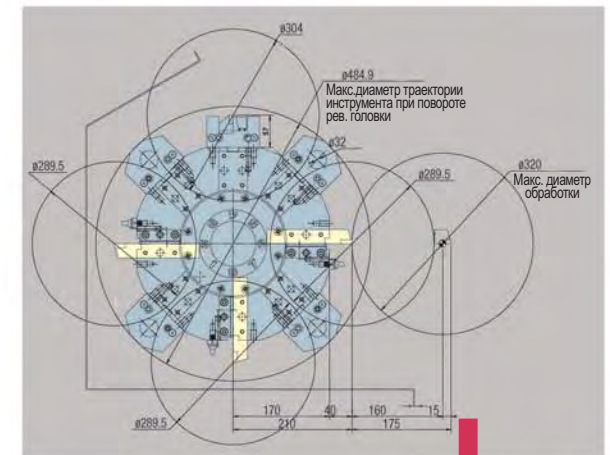
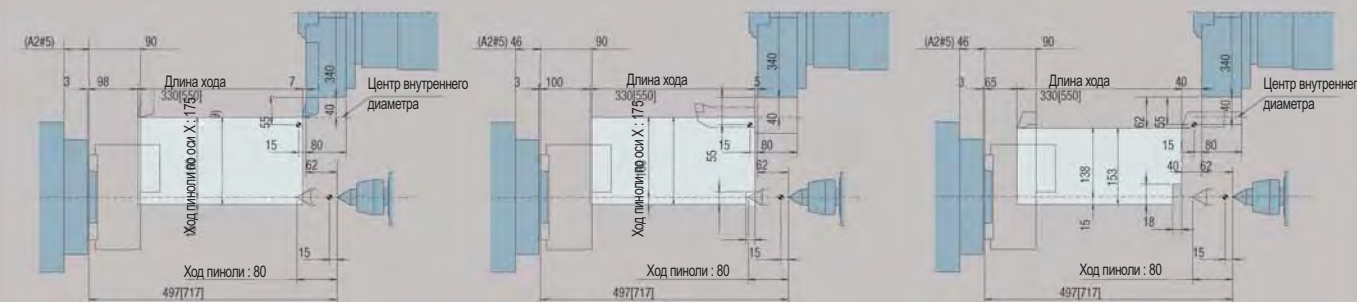
Ед.изм: мм

Рабочие диапазоны (Lynx α)

Резцедержатель инструмента для обработки наружного диаметра

Резцедержатель инструмента для обработки внутреннего диаметра

Резцедержатель инструмента для обработки торцов [] : Удлиненная станина



Револьверная головка Серия Lynx

Жесткость конструкции и КПД обеспечивают повышение производительности станка.

Время индексации (поворот на 1 гнездо)

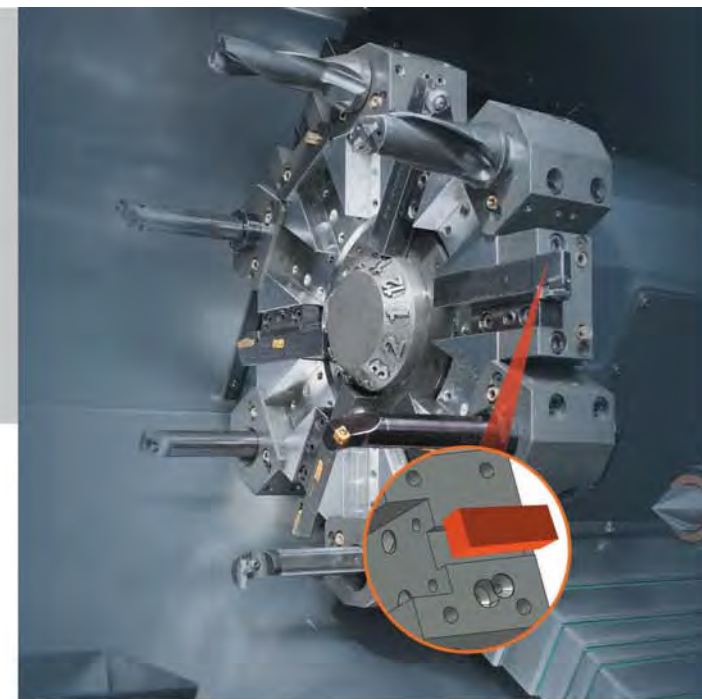
0.15 сек

К-во инструментальных гнезд

Lynx 220 / 300 / 300M[LM] 12 гнезд

Lynx 220M[LM] 24 гнезда

Револьверные головки усиленной конструкции (Lynx 220 / 300 / 300M[LM]: 12 гнезд, Lynx 220M [LM]: 24 гнезд) оборудованы большой торцевой муфтой большого диаметра 210 мм и системой гидравлического зажима с усилием 39 кН. Усиленная конструкция обеспечивает непревзойденную жесткость для снятия металла на черновых проходах, высокое качество обработки поверхности, возможность использования длинных борштанг и повышенный срок службы инструментов. Индексация револьверных головок непрерывная, в обоих направлениях; время перехода от одного гнезда к другому составляет 0,15 секунды. Точарные инструменты надежно крепятся в головке с помощью клиновых зажимов.



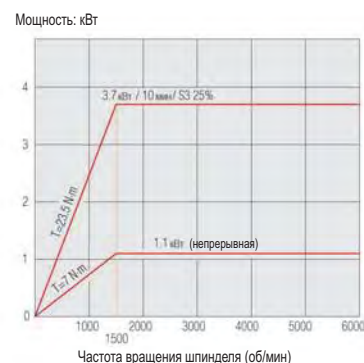
Lynx 220LM / 300M

Револьверная головка BMT

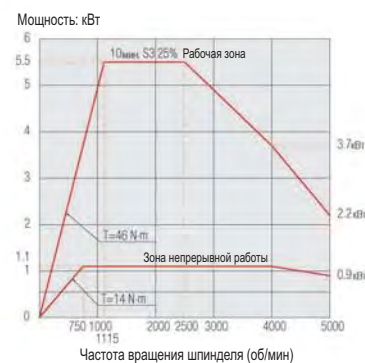
Револьверные головки BMT позволяют изготавливать сложные детали, требующие использования нескольких инструментов, с одного установка. Надежная револьверная головка с сервоприводом сокращает общее время цикла обработки деталей.

Диаграммы мощности и крутящего момента шпинделя приводного инструмента

Lynx 220LM (BMT45 P)



Lynx 300M (BMT55 P)



Линейный резцедержатель

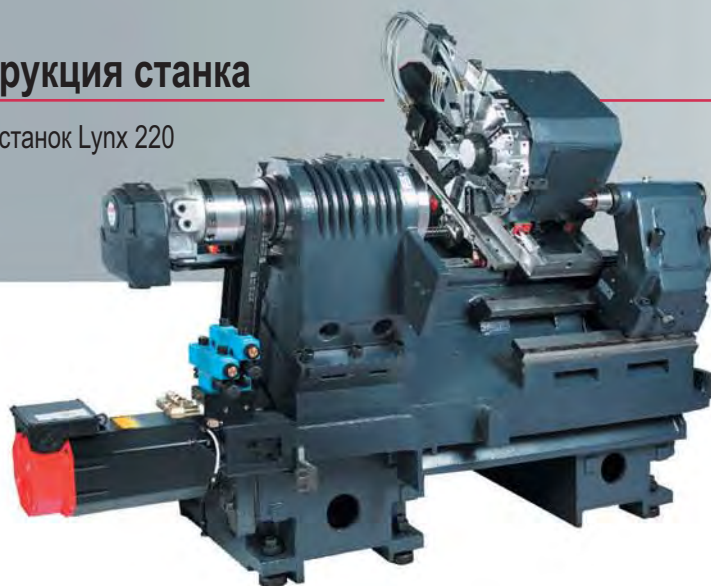
По сравнению с обычной револьверной головкой линейный многопозиционный резцедержатель позволяет достичь высокой скорости выбора и быстрой смены инструментов, сокращая длительность технологического процесса.



Lynx 220G Super

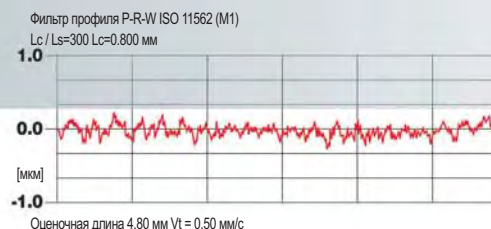
Конструкция станка

Базовый станок Lynx 220



Чистота обработки поверхности

0.07 мкм (Ra)

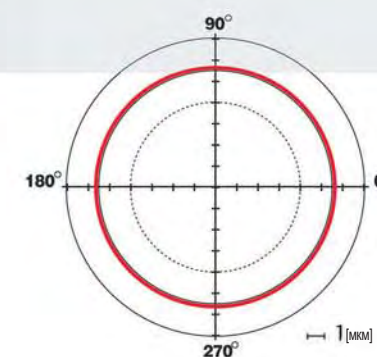


- Материал: Латунь
- Подача при обработке: 0,025 мм/об
- Глубина резания: 0,025 мм
- Скорость резания: 300 м/мин
- Инструмент: Алмаз (Радиус при вершине R0,1)

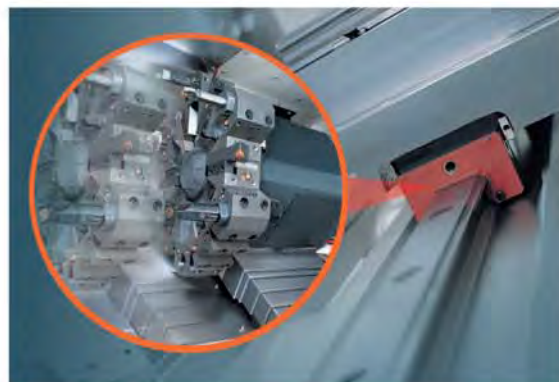
Это фактический результат обработки. Он может быть недостижим при определенных обстоятельствах.

Чистота обработки поверхности

0.30 мкм



Ускоренные перемещения



Каждая ось приводится в движение цифровым сервоприводом переменного тока, не требующим технического обслуживания. Эти высокомоментные приводные двигатели соединены с винтами ШВП без промежуточных шестерен, что обеспечивает плавное перемещение и хорошую реакцию салазок практически без люфта.

	Ось X	Ось Z
Lynx 220	30 м/мин	36 м/мин
Lynx 300	24 м/мин	30 м/мин

Производительность

Возможность сокращения времени обработки.

- Повышение производительности может быть достигнуто, используя станки серии Lynx.



Углеродистая сталь, Ст. 45 (SM45 C)
Размер: $\varnothing 62 \times 66$ мм

Операция	Время обработки, с	Скорость резания, м/мин	Величина подачи, м/об
Сверление, сверло U-drilling ($\varnothing 30$ мм)	18	120	0,2
Точение, наружный \varnothing (черновое)	9,2	200	0,45
Точение, наружный \varnothing (финишное)	18,2	250	0,2
Нарезание наружной канавки 1 (4 мм)	3,5	140	0,2
Нарезание наружной канавки 2 (8 мм)	5,8	140	0,17
Нарезание наружной резьбы (M45 x1,5)	10,4	210	1,5
Отрезка (4 мм)	15,1	120	0,1

Время резания в таблице, указанное выше, является результатом реальной пробной обработки. Результаты могут отличаться при других режимах и стратегии обработки.

Суммарное (общее) время обработки **80,3 с**
при тяжёлых режимах резания

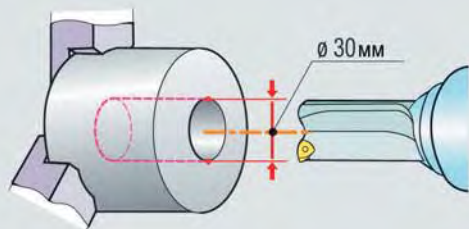


Характеристики станков

Резание на тяжелых режимах

В полной мере используя двигатель высокой мощности, обработка наружного диаметра на тяжёлых режимах выполняется эффективно и с высокой точностью, даже на крупных заготовках.

Сверление центрального отверстия



Скорость снятия стружки

320 см³/мин

Глубина резания

4 мм

Углеродистая сталь, Ст. 45 (SM45 C)

Скорость резания

200 м/мин

Подача

0.4 мм/об

* Эти результаты получены при фактической обработке. Они могут отличаться от полученных при других обстоятельствах.

Скорость снятия стружки

168 см³/мин

Углеродистая сталь, Ст. 45 (SM45 C)

Скорость резания

80 м/мин

Подача

0.28 мм/об

Задняя бабка

Задняя бабка

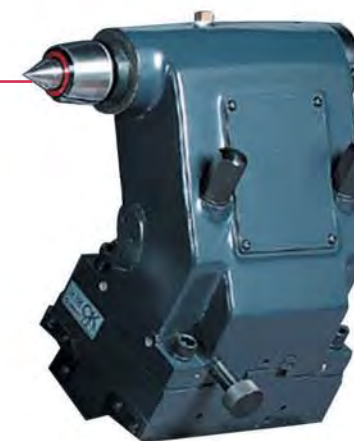
Направляющие с широким просветом и прочная конструкция корпуса задней бабки обеспечивают значительный запас жесткости.

Позиционирование корпуса задней бабки осуществляется с помощью тяги, которая взаимодействует с суппортом. Перемещение тяги и гидравлический зажим корпуса выполняются вручную.

Параметры задней бабки		Серия Lynx 220	Серия Lynx 300**
Ход задней бабки	мм	550, {330}	775
Диаметр пиноли задней бабки	мм	65	80
Коническое отверстие в пиноли		Морзе конус № 4 <Вращающийся центр>	
Ход пиноли задней бабки	мм	80	120

** : Возможность установки программируемой задней бабки как опции существует только на станках серии Lynx 300.

{ } : опция



Примечание: Задняя бабка

Станд. Lynx 220LA / LB / LC / LM, Lynx 300 / 300M

Опц. Lynx 220A / B / C

Отс. Lynx 220G и Lynx 220M

Станд. Стандарт Опц. Опция Отс. Отсутствует

Дополнительное оборудование



Очистка патрона воздухом (или струей СОЖ)

Цанговый патрон

Сигнальная лампа-маяк

УПНИ (Узел предварительной настройки инструмента)

Система измерения изделий

Маслоотделитель

Приемник деталей

Конвейер для деталей

Транспортер для стружки

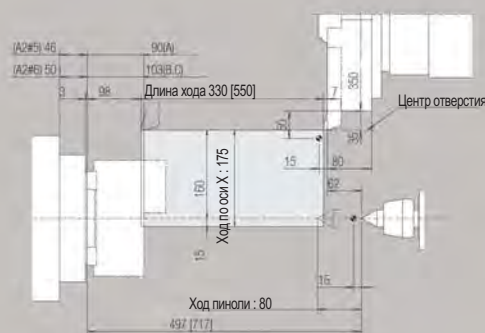
Примечание: на станке Lynx 220G super применение УПНИ невозможно.

Рабочий диапазон

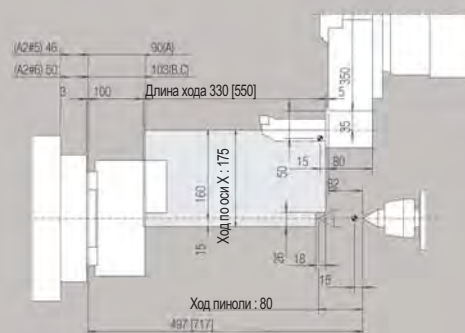
Единица измерения: мм

Lynx 220 серии A / B / C

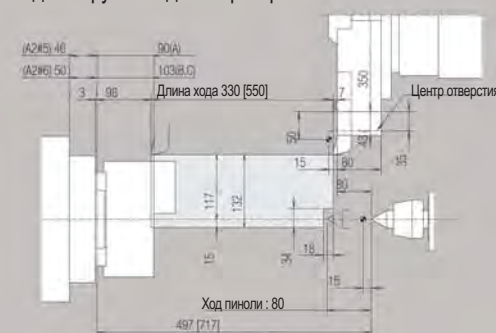
Резцедержатель для наружного диаметра



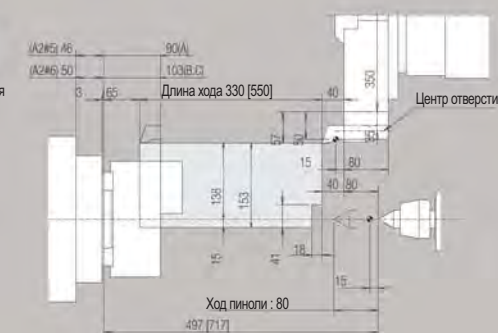
Резцедержатель для внутреннего диаметра



Удлинненный резцедержатель для наружного диаметра



Резцедержатель торцевого инструмента



Lynx 220M[LM]

Одinarный держатель инструмента для наружного диаметра



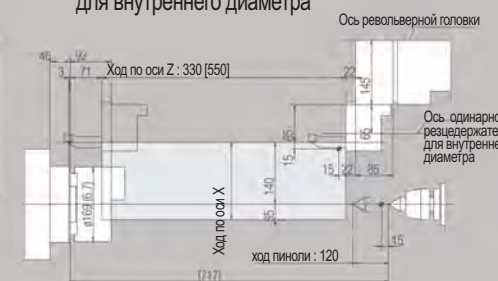
Одinarный держатель инструмента для внутреннего диаметра



Сдвоенный держатель инструмента для наружного диаметра



Сдвоенный держатель инструмента для внутреннего диаметра



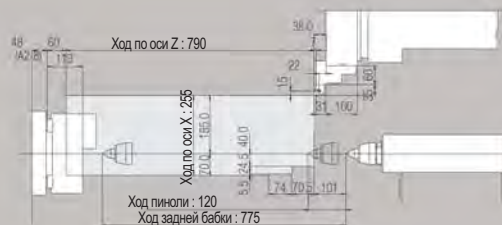
[] : Длинная станина

Рабочий диапазон

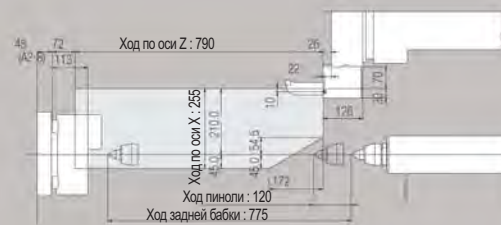
Единица измерения: мм

Lynx 300M

Резцедержатель для наружного диаметра



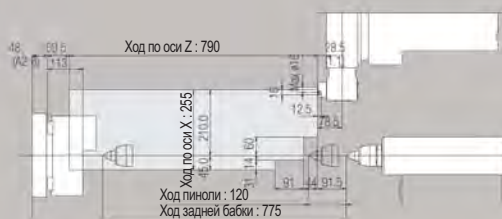
Резцедержатель для внутреннего диаметра



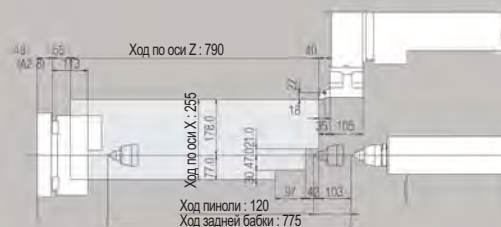
Прямая фрезерная головка



Угловая фрезерная головка



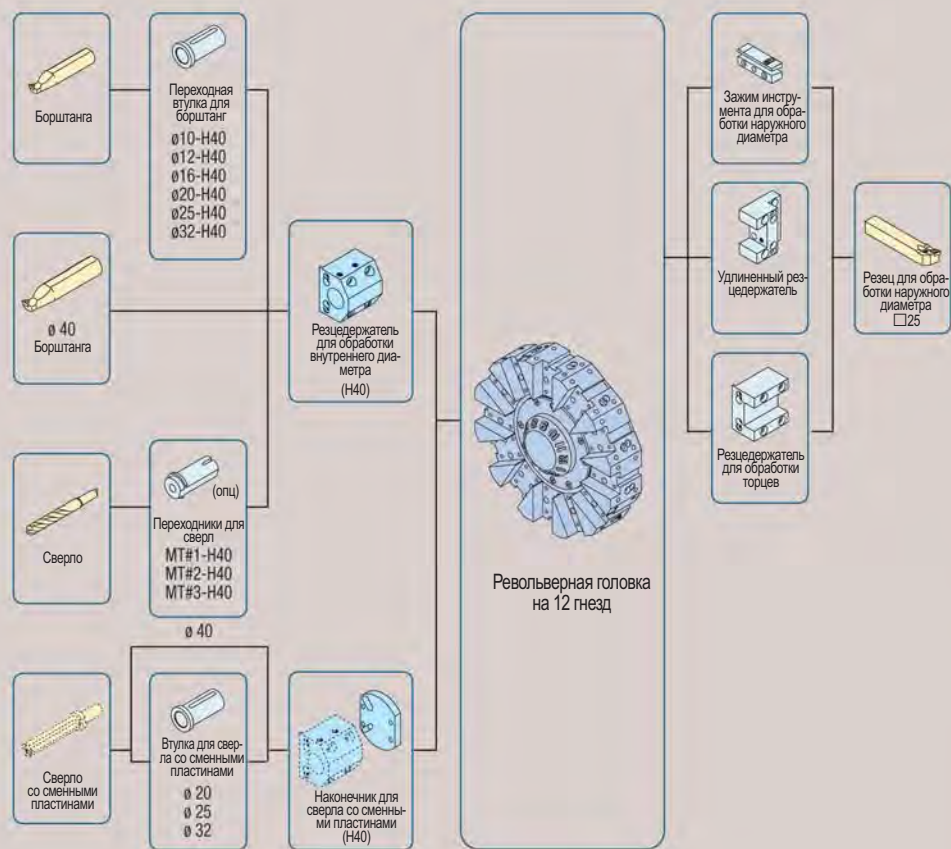
Резцедержатель для обработки торцев



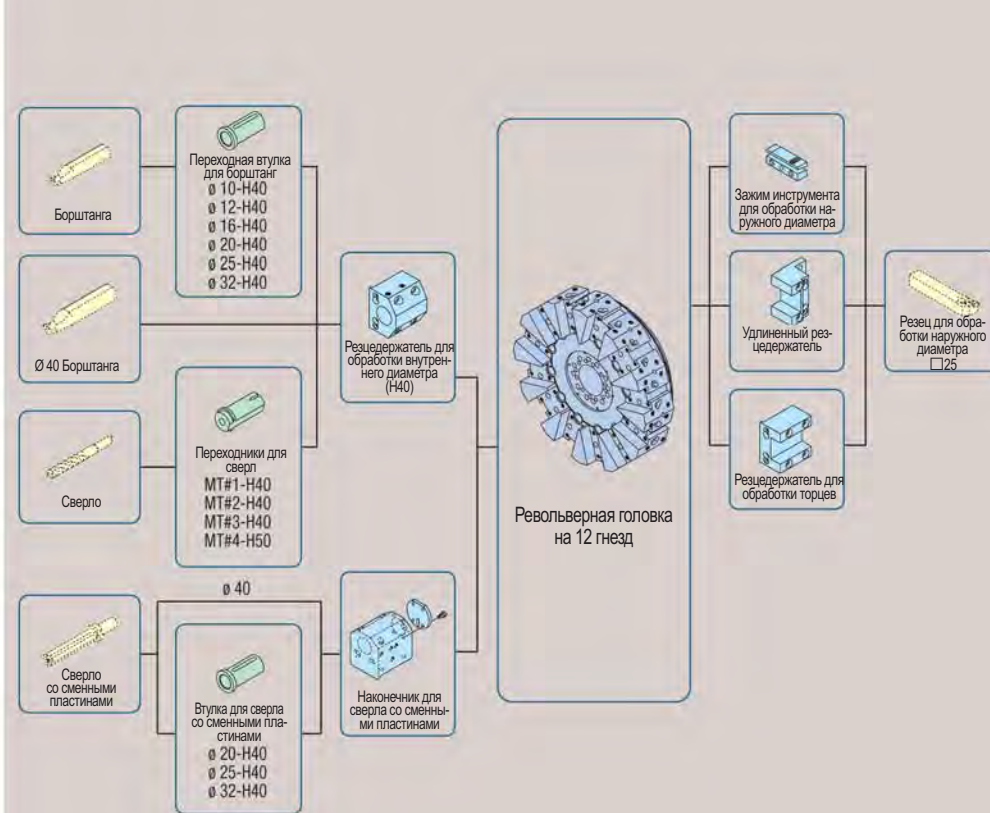
[] : Длинная станина

Система инструментальной оснастки

Lynx 220 серии A / B / C [LA/ LB/ LC]

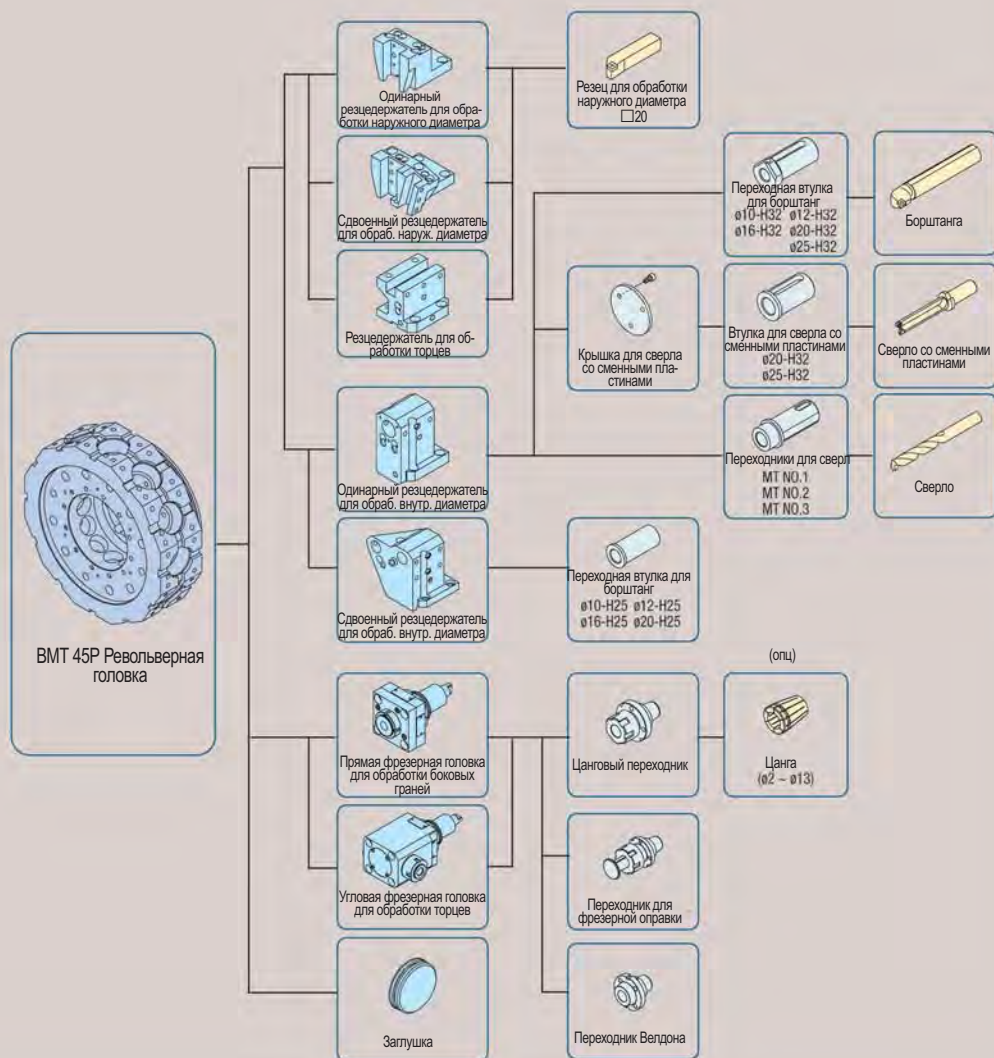


Lynx 300



Система оснастки

Lynx 220M[LM]



Lynx 300M

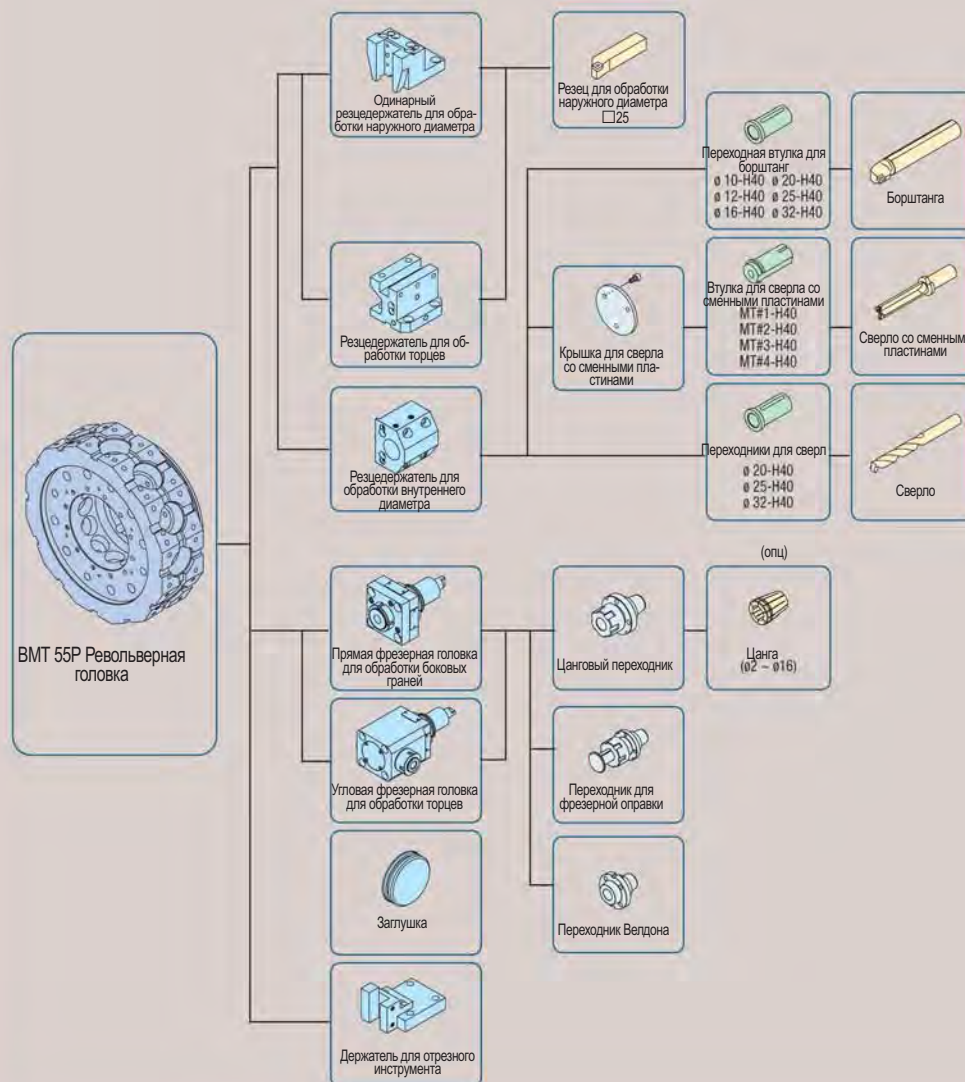
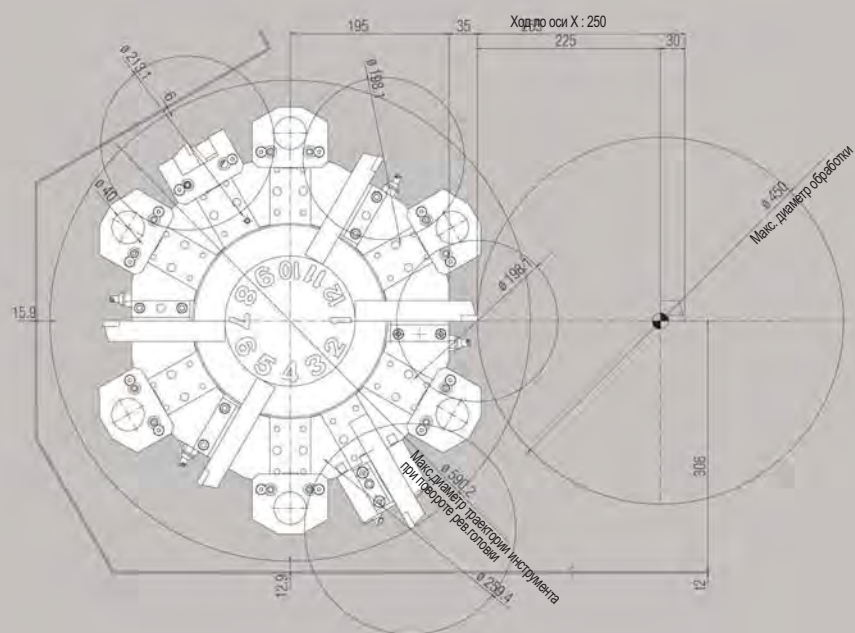


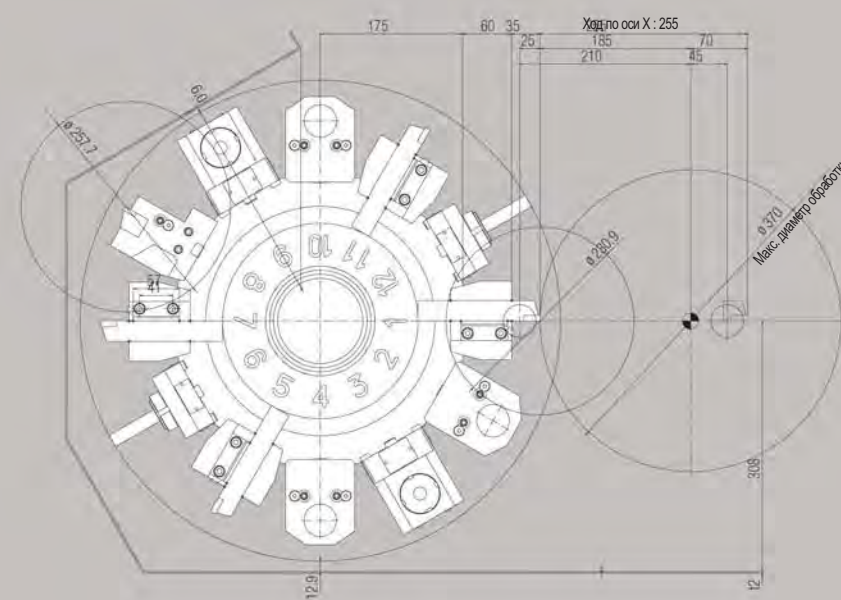
Схема контроля на отсутствие столкновений инструментов с заготовкой

Единица измерения: мм

Lynx 300



Lynx 300M

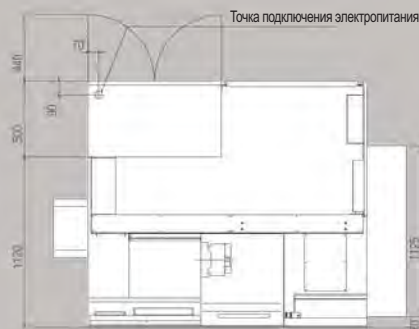


Габариты

Единица измерения: мм

Lynx 220 серии A / B / C [LA/ LB/ LC]

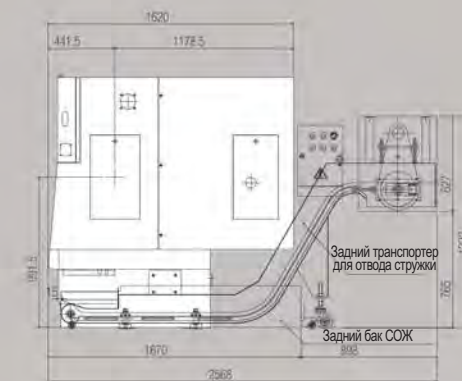
Вид сверху



Вид спереди

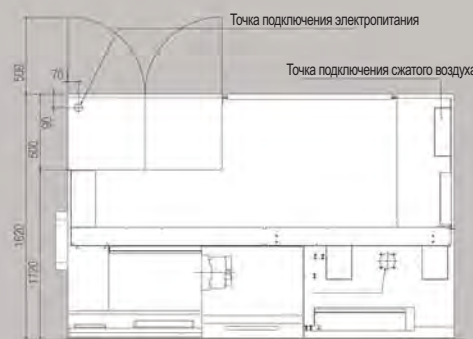


Вид сбоку



Lynx 220M [LM]

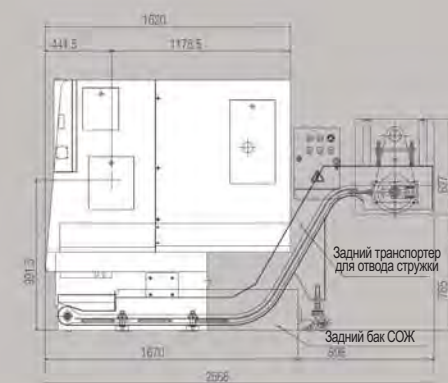
Вид сверху



Вид спереди



Вид сбоку



Технические характеристики станков (Lynx α)

	Описание	Ед.изм.	Lynx 220 α	Lynx 220 α L	
Параметры	Макс. диаметр обработки над станиной	мм		510	
	Макс. диаметр обработки над суппортом	мм		290	
	Рекомендуемый диаметр обработки	мм		170	
	Макс. диаметр обработки	мм		320	
	Макс. длина обработки	мм	322	542	
	Диаметр обрабатываемых прутков	мм		34	
Каретка	Длина хода	Ось X	мм	175	
		Ось Z	мм	330	
Главный шпиндель	Частота вращения шпинделя	об/мин		5000	
	Передний конец шпинделя	ASA		A2 №5	
	Диаметр подшипника шпинделя (переднего)	мм		80	
	Сквозное отверстие в шпинделе	мм		46	
Резцедержатель	К-во гнезд для инструментов			8 гнезд	
	Сечение инструмента для обработки наружного диаметра	мм		25	
	Диаметр борштанги	мм		Ø32	
Скорость подачи	Ускоренное перемещение	Ось X	м/мин	30	
		Ось Z	м/мин	36	
	Макс. рабочая подача	Ось X	мм/об		500
		Ось Z	мм/об		500
Задняя бабка (с ручным управлением)	Диаметр пиноли	мм		65	
	Конус отверстия в пиноле	Морзе №		Морзе №	
	Ход пиноли	мм		80	
Моторы	Главный двигатель шпинделя	15 мин/непр.	кВт	7.5 / 5.5 DOOSAN FANUC серии i	
		S6 40%/пост	кВт	7.7 / 5.5 Siemens 802D sl	
	Сервомотор	Ось X	кВт		2.29
		Ось Z	кВт		2.29
Размеры станка	Высота станка	высота	мм	1655	
	Размеры станка	длина	мм	2325	
		ширина	мм	1600	
Масса станка		кг	2900	3100	
СИСТЕМА ЧПУ			DOOSAN FANUC серия i, Siemens 802D sl		

Стандартная комплектация

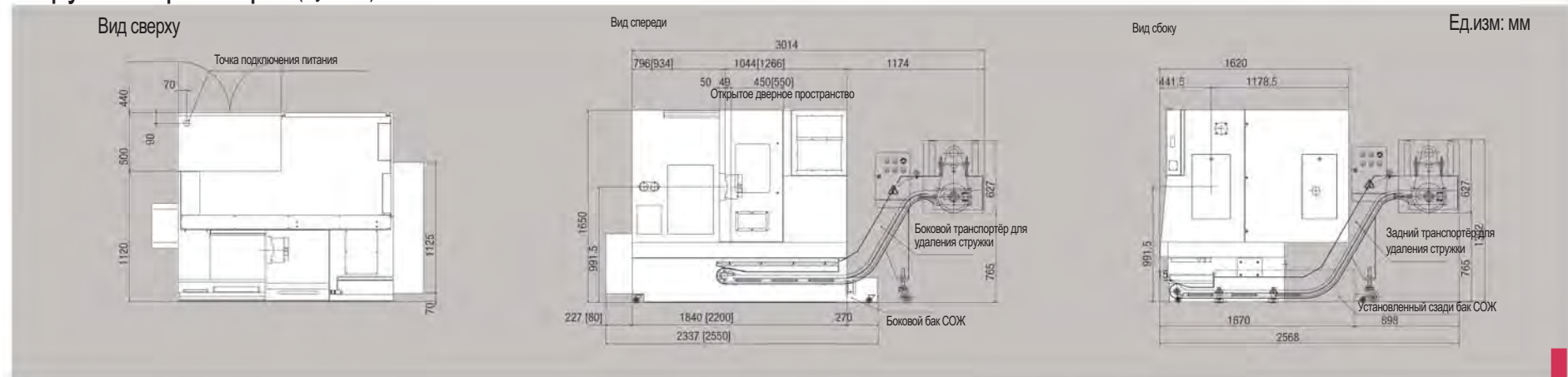
- Система подачи СОЖ
- Педальный выключатель
- Блокировка передней дверцы
- Полностью закрыт для защиты от стружки и СОЖ
- Набор ручного инструмента (включая малые рабочие инструменты)
- Гидравлический патрон и приводной цилиндр (резцедержатели и опорные расточный втулки)
- Гидравлическая станция
- Нивелировочные винты и пластины
- Смазочное оборудование
- Руководство по эксплуатации
- Сырые кулачки (всего 5 комплектов)
- Стандартный комплект инструментальной оснастки
- Освещение рабочей зоны

Дополнительная комплектация

- Дополнительные резцедержатели и втулки
- Сопло для очистки кулачков патрона сжатым воздухом
- Пневмопистолет
- Автоматическая дверца
- Автоматическая измерительная система (измерительный щуп)
- Автоматическое отключение питания
- Интерфейс для установки пруткового загрузчика
- Транспортёр для удаления стружки
- Короб для стружки
- Поплавковое реле для контроля уровня СОЖ
- Интерфейс для установки системы струйной подачи СОЖ
- Закаленные и отшлифованные кулачки
- Плита для контроля положения станка
- Маслоотделитель
- Приемник-ловитель деталей (Ø65 x L140)
- Бесконтактные выключатели для контроля зажима патрона
- Бесконтактные выключатели для контроля положения пиноли задней бабки
- Сигнальная лампа-маж (цвета: желтый, красный, зеленый)
- Специальные патроны
- Устройство предварительной настройки инструмента (с гидроприводом)
- УПНИ (с ручным управлением)

- Приводимые выше технические характеристики и данные могут быть изменены без уведомления.
- За более подробной информацией просьба обращаться в компанию Doosan Infracore.

Наружные размеры (Lynx α)



Технические характеристики станков

Описание			Lynx 220A[LA]	Lynx 220B[LB]	Lynx 220C[LC]	Lynx 220M[LM]	Lynx 220G Super	Lynx 300	Lynx 300M	
Диапазон обработки	Макс.Ø обработки над станиной	мм	510				590		651	
	Макс. Ø обработки над суппортом	мм	290				170		461	
	Рекоменд. диаметр обработки	мм	170	210		170		254		
	Макс. диаметр обработки	мм	320			250	450		370	
	Макс. длина обработки	мм	322 [542]	305 [525]		290 [510]	322	765	712	
	Диаметр обрабатываемых прутков	мм	45	51	65	51	45	76		
Каретка	Длина хода Ось X	мм	175				450		255 [225+30]	255 [185+70]
	Ось Z	мм	330 [550]			550	330	790		
Главный шпиндель	Частота вращения шпинделя	об/мин	6000	5000	4000	6000		3500		
	Передний конец шпинделя	ASA	A2 № 5	A2 № 6		A2 № 5		A2 № 8		
	Диаметр подшипника шпинделя (переднего)	мм	90	100	110	90		120		
	Сквозное отверстие в шпинделе	мм	53	61	76	53	61	86		
	Угол поворота, ось С	град	-			360 (с шагом 0.001 град.)	-		0.001	
Револьверная головка	К-во гнезд для инструментов		12 гнезд		ВМТ45 Р, 24 гнезда		-		12 гнезд	
	Сечение резцов для обработки наружного диаметра	мм	25 x 25		20 x 20			25 x 25		
	Диаметр борштанги	мм	Ø 40			Ø 32 *2/Ø 25 *3	Ø 32	Ø 40		
	Время индексации (на 1 поз.)		0.15			-		0.15		
	Скорость шпинделя приводного инстр.	об/мин	-			6000	-		5000	
Скорость подачи	Быстрая подача	Ось X	30				-		24	
		Ось Z	36				-		30	
	Макс. рабочая подача	Ось X	500				-		-	
		Ось Z	500				-		-	
Задняя бабка *1	Диаметр пиноли	мм	[65]			-		80		
	Конус отверстия в пиноле	Морзе №	[№ 4]			-		№ 4 (вращ.)		
	Ход пиноли	мм	[80]			-		120		
Двигатели	Двигатель главного шпинделя	кВт	15/11				-		-	
	Серводвигатель	Ось X	1.8				-		-	
		Ось Z	1.8				-		-	
	Двигатель шпинделя приводного инструмента	кВт	-			3.7	-		5.5	
	Насос СОЖ	кВт	0.4				-		-	
Источник питания	Энергопотребление (расчетная мощность)	кВА	25.6				30.5		32.6	
Размеры станка	Станок	Высота	1655			1655	1990	1715		
		Размеры станка	Длина	2325 [2560]		2410 [2630]	2325	2993		
	Ширина	1600				1785				
	Масса станка	кг	2900 [3100]			3700 [4000]	2600	4000	4050	

• Приводимые выше технические характеристики и данные могут быть изменены без уведомления.
• Компания «Doosan» не отвечает за расхождения между сведениями в каталоге и фактическими характеристиками станков.

Примечания: *1: задняя бабка является опцией на моделях с короткой станиной — Lynx 220A / B / C, и не устанавливается на Lynx 220G super

*2: На одинарном резцедержателе для обработки внутреннего диаметра.

*3: На двойном резцедержателе для обработки внутреннего диаметра

Стандартная комплектация

- Система подачи СОЖ
- Педальный выключатель
- Блокировка передней дверцы
- Полностью закрытая раб. зона для защиты от стружки и СОЖ
- Набор ручного инструмента (включая мелкие ключи для работы)
- Гидравлический патрон и приводной цилиндр (резцедержатели и переходные втулки)
- Гидравлическая установка (гидростанция)
- Нивелировочные винты и пластины
- Система централизованной смазки
- «Сырые» кулачки
- Стандартный комплект инструментальной оснастки
- Задняя бабка Lynx 220LA / LB / LC / LM, Lynx300 / M
- Освещение рабочей зоны

Дополнительная комплектация

- Дополнительные резцедержатели и переходные втулки
- Сопло для очистки кулачков патрона сжатым воздухом
- Пневмопистолет
- Автоматическая дверца
- Автоматическая измерительная система (измерительный шуп)
- Автоматическое отключение питания
- Автоматическая загрузка заготовок
- Интерфейс для установки пруткового загрузчика
- Транспортёр для удаления стружки
- Короб для стружки
- Закаленные и отшлифованные кулачки
- Маслоотделитель
- Приемник деталей (Lynx 220: Ø 65 x L140, Lynx 300: Ø 75 x L170)
- Бесконтактные конечники для контроля давления в патроне
- Бесконтактные конечники для контроля зажима патрона
- Бесконтактные конечники для контроля положения пиноли задней бабки*1
- Сигнальная лампа-маяк (цвета: желтый, красный, зеленый)
- Специальные патроны
- Устройство предварительной настройки инструмента / УПНИ (гидравлическое) *2
- УПНИ (с ручным управлением) *2

*1: Опция, которая может устанавливаться при наличии на станке задней бабки.

*2: Не устанавливается на Lynx 220G super

Характеристики систем ЧПУ DOOSAN FANUC серии i

УПРАВЛЕНИЕ ОСЯМИ

- Управляемые оси	X, Z (Lynx 220 / 300) X, Z, C (Lynx 220M / LM / 300M)
- Контурное управление осями C*	
- Оси, контролируемые одновременно	4 оси
- Управление осями от PMC	
- Компенсация люфта для каждого быстрого перемещения и рабочей подачи	
- Вкл / откл снятия фаски	
- Аварийная остановка	
- Отслеживание	
- Управление HRV2	
- Перевод мм	
- Инкрементная система 1/10	0.0001мм
- Блокировка	Все оси / каждая ось
- Мин.вводимое значение	0.001мм
- Блокировка станка	Все оси / каждая ось
- Зеркальное изображение	
- Перебег	
- Путевой выключатель	
- Отключение сервоприводов	
- Контроль накопленной погрешности хода 1	
- Контроль накопленной погрешности хода 2, 3	
- Контроль крутящего момента	
- Функция обнаружения неожиданного возмущающего момента	
- Контроль предельного хода перед началом движения	

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- Автоматическая работа (из памяти)	
- Буферный регистр	
- Работа в режиме группового ЧПУ (Требуется считывающее устройство)	
- Режим холостого хода	
- Ручная подача импульсным маховичком	X1, X10, X100
- Ручное прерывание	
- Толчковая подача	
- Подана с помощью маховичка	1 ед.
- Ручное вмешательство и возврат	
- Ручной импульсный генератор	1 шт.
- Возврат в точку отсчета в ручном режиме	
- Работа в режиме РВД	
- Поиск по номеру программы	
- Перезапуск программы	
- Поиск по порядковому номеру	
- Покадровый режим	
- Предотвращение ошибок эксплуатации	
- Сдвиг точки отсчета	
- Настройка базового положения без упоров	

ФУНКЦИИ ИНТЕРПОЛЯЦИИ

- Нанопереполюция	
- 1 и возврат в базовое положение	Вручную, G28
- 2 и возврат в базовое положение	G30
- 3 и / 4 и возврат в базовое положение	G30
- Круговая интерполяция	G02
- Непрерывное нарезание резьбы	
- Пауза (в сек)	G04
- Пропуск на высокой скорости	
- Линейная интерполяция	G01

- Групповое нарезание резьбы	
- Позиционирование	G00
- Проверка возврата в базовое положение	G27
- Нарезание резьбы / синхронная обработка	
- Отвод инструмента при нарезании резьбы	
- Пропуск ограничения крутящего момента	
- Нарезание резьбы с переменным шагом	

ФУНКЦИЯ ПОДАЧИ

- Автоматическое ускорение / замедление	
- Фиксация скорости рабочей подачи	
- Подача за минуту	
- Подача за оборот	
- Коррекция скорости подачи (шаг — 10%)	0–200%
- Коррекция точковой подачи (шаг — 10%)	0–2000 мм/мин
- Ручная подача за оборот	
- Отмена коррекции	
- Коррекция быстрой подачи	F0, 25, 100%
- Скорость быстрого перемещения	
- Контроль постоянной тангенциальной скорости	

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ / ФУНКЦИИ, СВЯЗАННЫЕ С ЧАСТОТОЙ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ

- Ориентация шпинделя	
- Выходной сигнал о фактической частоте вращения шпинделя	
- Блокировка вспомогательных функций	
- Контроль постоянной поверхностной скорости	
- Скоростной интерфейс для сигналов M / S / T	
- Функция M-кодов	M3 цифры
- Жесткое нарезание резьбы	
- Функция S-кода	S4 / S5 цифр
- Выходной сигнал от шпинделя (последовательный порт)	S4 / S5 цифр
- Корректировка частоты вращения шпинделя	0–150%
- Переключение выходных сигналов шпинделя	

ВВОД ПРОГРАММ

- Абсолютное / инкрементное программирование	
- Добавление общих переменных для пользовательских макропрограмм	
- Автоматическая настройка системы координат	
- Фиксированный цикл сверления / точения	
- Фиксированный цикл	
- Круговая интерполяция с помощью программирования R	
- Входящий / и сходящийся управляющий сигнал	
- Настройка системы координат	G50
- Сдвиг системы координат	
- Пользовательская макропрограмма	
- Программирование с десятичной точкой	
- Программирование с десятичной точкой в режиме карманного калькулятора	
- Программирование по диаметру / радиусу (ось X)	
- Прямое программирование размеров с чертежа	
- Направление сдвига системы координат	
- Система G-кодов V / C	
- 10-кратное увеличение единицы ввода	
- Пропуск метки	
- Вкл./выкл. ручного ввода в абсолютных единицах	
- Максимальный программируемый размер	± 9 цифр
- Групповой повторяющийся фиксированный цикл	G70 — G76

- Групповой повторяющийся фиксированный цикл II	
- Пропуск произвольного блока	1 шт.
- Проверка четности	
- Ввод данных образца	
- Выбор плоскости	G17, G18, G19
- Номер программы	0 4 цифры
- Остановка / завершение программы (M00, M01 / M02, M30)	
- Ввод программируемых данных	G10
- Порядковый номер	N 5 цифр
- Вызов подпрограммы	10 уровней вложенности
- Код ленты: автораспознавание: ISO / EIA	EIA RS422 / ISO840
- Формат ленты для FANUC Series 10/11	
- Система координат заготовки	G52 — G59
- Пользовательская макропрограмма типа прерывания	
- Предварительная настройка системы координат заготовок	

ФУНКЦИИ, СВЯЗАННЫЕ С ИНСТРУМЕНТАМИ / КОРРЕКЦИЯ НА ИНСТРУМЕНТ

- Автоматическая коррекция на инструмент	
- Прямой ввод величины коррекции	
- Прямой ввод величины коррекции B	
- Функция T-кодов	T2 + 2 цифры
- Коррекция на геометрию / износ инструмента	
- Управление износом инструмента	
- Расширенное управление износом инструмента	
- Коррекция на радиус вершины реза	
- Коррекция на инструмент	G43, G44, G49
- Коррекция на инструмент — 7 цифр	
- Пары коррекции на инструмент	64 пар
- Входящий сигнал от счетчика коррекции на инструмент	

РЕДАКТИРОВАНИЕ

- Фоновое редактирование	
- Расширенное редактирование программ обработки деталей	
- Редактирование данных на карте памяти и её использование	
- Количество зарегистрированных программ	400 шт.
- Редактирование программ обработки деталей	
- Длина ленты для записи программ обработки деталей	1280 м (512 kB)
- Воспроизведение	
- Защита программ	

НАСТРОЙКИ И ДИСПЛЕЙ

- Вывод на дисплей фактической скорости подачи	
- Вывод на дисплей аварийных сообщений	
- Вывод на дисплей событий аварийного протокола	
- Вывод на дисплей текущего положения	
- Вывод на дисплей каталогов и отметка каждого из них перфокарте	
- Вывод на дисплей каталогов флоппи-диска	
- Вывод на дисплей частоты вращения шпинделя и T-кодов во всех окнах	
- Вывод на дисплей сообщений от внешних устройств	
- Функция помощи	
- Многоязычный дисплей	
- Вывод на дисплей событий рабочего протокола	
- Настройкой и вывод на дисплей параметров	
- Вывод на дисплей названия программ	31 символ
- Вывод на дисплей счетчика рабочего времени / деталей	
- Функция самодиагностики	

- Окно настройки сервоприводов
- Окно настройки шпинделя
- Окно состояния
- Окно оперативного контроля
- Программная панель оператора
- Графическое отображение траектории инструмента

ВВОД / ВЫВОД ДАННЫХ

- Ввод внешних данных
- Клавишный ввод с внешнего устройства
- Ввод программ с внешнего устройства
- Поиск по номеру программы на внешних устройствах
- Поиск по номеру детали на внешних устройствах
- Ввод / вывод данных на / с карты памяти
- Интерфейс для подключения считывающего устройства / перфоратора интерфейс CH1
- Интерфейс RS232 C
- Автоматическое резервное копирование данных

ПРОЧЕЕ

- Запуск цикла и включение индикатора	
- Дисплей	8.4" цветной ЖК / РВД
- Удержание подачи и включение индикатора	
- Готовность ЧПУ и сервоприводов	
- Порт PCMCIA в передней части ЖК-дисплея	
- Система PMC 0 ID	
- Перезапуск / перемотка	

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Руководство 0 i	
ФУНКЦИИ, СВЯЗАННЫЕ С ИНТЕРФЕЙСОМ	
- Функция локальной сети	Встроенная карта

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

УПРАВЛЕНИЕ ОСЯМИ	
- Увеличение количества управляемых осей (всего)	До 4 осей
- Увеличение количества одновременно управляемых осей (всего)	До 4 осей

ФУНКЦИЯ ПОДАЧИ

- Новейшее контурное управление	
ФУНКЦИИ, СВЯЗАННЫЕ С ИНТЕРФЕЙСОМ	
- Быстрая локальная сеть / с сервер данных	

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- Количество маховичков	2 шт.
ПРОЧЕЕ	
- 10.4-дюймовый цветной ЖК-дисплей (только на Lynx 300 / 300 M)	
- Руководство Ez i (только при наличии 10.4-дюймового цветного ЖК-дисплея)	

ИНТЕРФЕЙС ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ РОБОТОВ

- Интерфейс для подключения роботов с модулем ввода / в вывода PMC (аппаратное обеспечение между модулями ввода / в вывода PMC)
- Интерфейс для подключения роботов с шиной PROFIBUS-DP

Примечание: *: Lynx 220M / LM / 300M

Габариты

Единица измерения: мм

