

DOOSAN



Lynx 2100 系列

6寸/8寸紧凑型车削中心

Lynx 2100 系列

Lynx 2100/M

Lynx 2100L/LM/LMS

**MACHINE
GREATNESS™**



基本信息

基本结构
切削性能

详细信息

标准/可选配置
应用
图表
规格

客户支持服务



Lynx 2100 系列

Lynx 2100 系列 – 新一代 Lynx 系列，目前在全球范围内销量超过25000台，凭借卓越的加工性能、可靠性和用户便利性取得了客户的高度满意。

目录

02 产品概述

基本信息

04 基本结构

08 切削性能

详细信息

09 标准/可选配置

11 应用

13 图表

22 机床/CNC 规格

26 客户支持服务



卓越的加工性能

Lynx 2100 系列配备 15 kW 的高功率主轴电机，优化床身结构，进一步增强了主轴和丝杠的刚性。提供卓越的切削能力，最大车削直径可达 Ø350 mm，最大车削长度为 550 mm。

高可靠性

该系列拥有高可靠性，采用更宽的支撑结构、更稳定的床身、低振动/噪声主轴、伺服驱动刀塔和整体防护钣金，以防止冷却液泄漏及切屑进入机床。

提高用户便利性

CNC 尾座、新的简易操作数据包 (EOP) 和快捷键使用户能够快速方便地操作外围设备。使用润滑脂润滑和侧面/后侧两用排屑器进一步提高了用户便利性。

基本结构

Lynx 2100 系列为 X、Z 轴和尾座移动提供更宽的支撑结构。X 和 Z 轴配有高刚性滚柱式线性导轨。

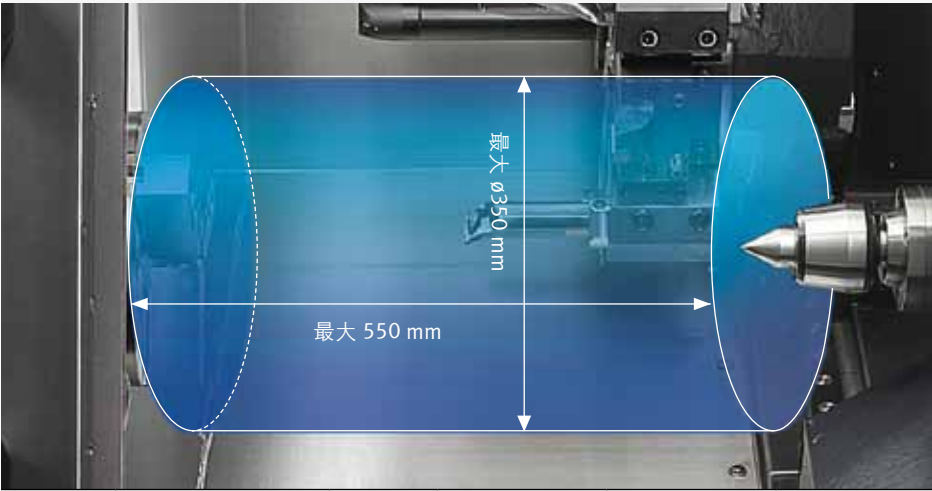


标准卡盘尺寸	型号	移动 mm		快移速度 m/min		功能		
		X 轴	Z 轴	X 轴	Z 轴	2 轴	M	MS
15.24cm	Lynx 2100A / MA	205	340	30	36	○	○	-
	Lynx 2100LA / LMA / LMSA		560			○	○	○
20.32cm	Lynx 2100B / MB	205	340	30	36	○	○	-
	Lynx 2100LB / LMB / LMSB		560			○	○	○
25.40cm	Lynx 2100LC	205	560	30	36	○	○	○

★ M :2-axis + 铣削/
MS :铣削 + 副主轴

加工范围

该系列还提供同类中最大的加工范围，最大车削直径为350mm，最大车削长度为550mm



功能	型号	单位	最大车削直径	棒料加工直径 (6in. / 8in.)	最大切削长度
2 轴	Lynx 2100A / B	mm	Ø350	51 / 65	330
	Lynx 2100LA / LB	mm	Ø350	51 / 65	550
	Lynx 2100LC	mm	Ø350	81 in.	537
M / MS 型	Lynx 2100MA / MB	mm	Ø300	51 / 65	290
	Lynx 2100LMA / LMB	mm	Ø300	51 / 65	510
	Lynx 2100LSA / LMSB	mm	Ø300	51 / 65	510
	Lynx 2100LMC/LMSC	mm	Ø300	81in.	497

主轴

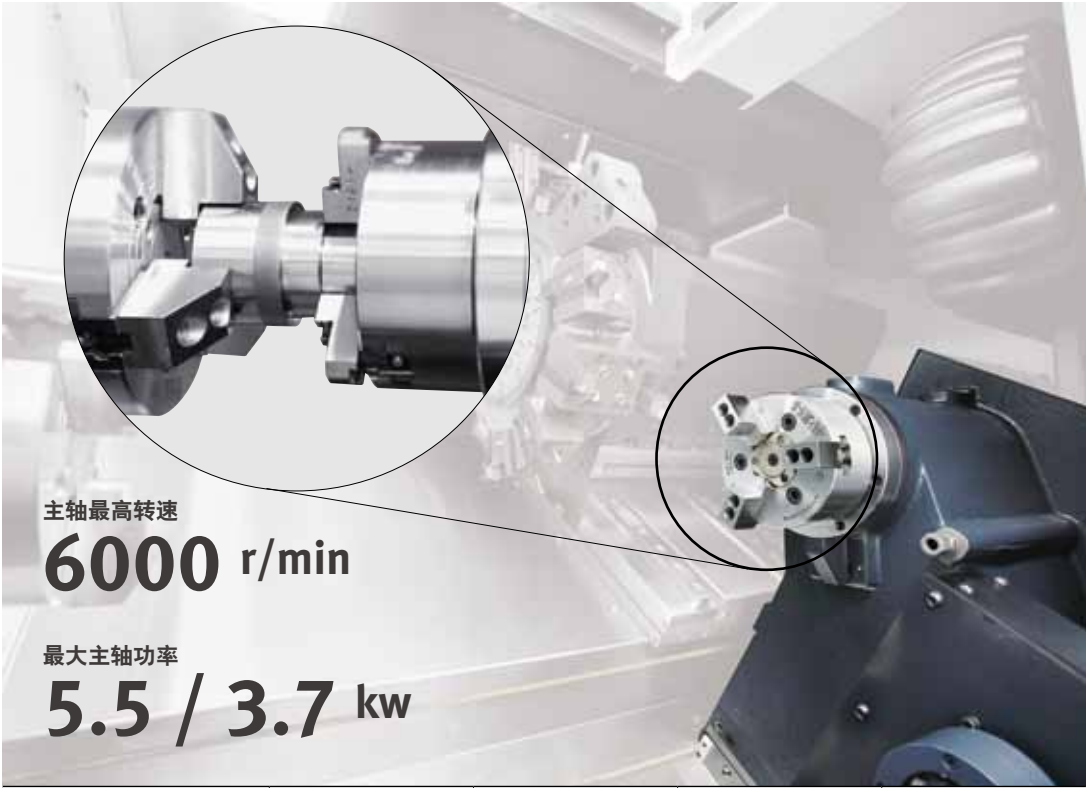
高功率、高扭矩主轴电机保证了重切削和高精度，有效提高生产率。



标准卡盘尺寸	型号	主轴最高转速 r/min	最大主轴功率 (15min/连续) kW	最大主轴扭矩 N·m
15.24cm	Lynx 2100A / LA / MA / LMA / LMSA	6000	15/11	127
20.32cm	Lynx 2100B / LB / MB / LMB / LMSB	4500	15/11	169
25.40cm	Lynx 2100LC / LMC / LMSC	3500	18.5/15	269

副主轴

副主轴功能通过简单设置实现后侧切削，从而最大限度地提高用户的生产率。包括全C轴0.001度控制以提高加工能力。



型号	标准卡盘尺寸	主轴最高转速 r/min	最大主轴功率 (15min/连续) kW	最大主轴扭矩 N·m
Lynx 2100LMSA / LMSB / LMSC	5 英寸	6000	5.5 / 3.7	47

刀塔

伺服驱动刀塔，可快速准确地选择刀具。
M型配备了斗山独特的BMT45P刀塔，为铣削操作提供卓越的性能。

刀塔，适用于2轴型号_Lynx 2100A/B/LA/LB/LC



刀位数

Lynx 2100A / LA

12位

Lynx 2100B / LB / LC

10位, 12位 可选

BMT45P 刀塔，适用于M/MS型号_

Lynx 2100 MA / MB / LMA / LMB / LMC / LMSA / LMSB / LMSC

使用斗山独特技术开发的BMT45 刀塔，通过使用空气/油冷却系统将热误差最小化。
牢固固定式铣削刀座提高了精度和刚性。



刀位数

12位

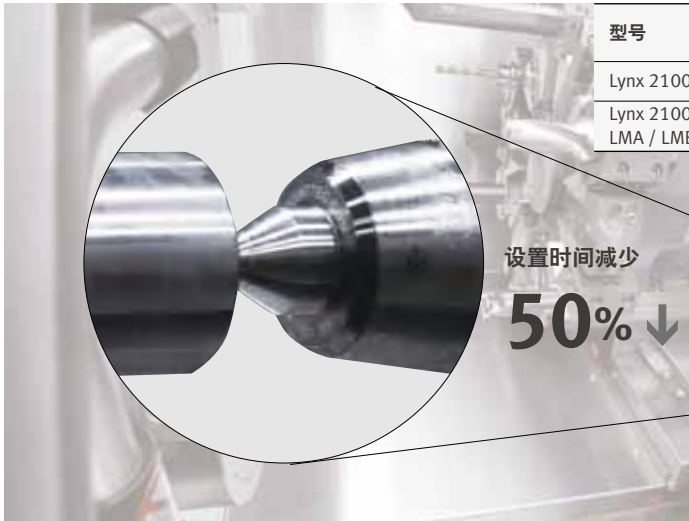
转位

24转位

尾座

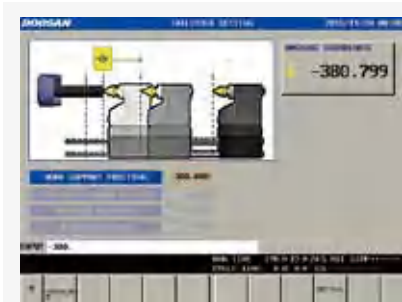
采用液压驱动式 CNC 尾座（液压式），可使用操作面板进行尾座定位和工件设置。专用屏幕将工件设置时间减少约 50%。

CNC 尾座（液压式）



设置时间减少
50% ↓

型号	尾座行程 mm	标准/可选
Lynx 2100A / B / MA / MB	360	可选
Lynx 2100LA / LB / LC / LMA / LMB / LMC	580	标准



EOP（简易操作数据包）系统可实现快速简单的尾座位置设置和控制。

工件夹具

尾座移动

通过快速简单的操作（按钮）自动记忆支持点

使用操作面板上的 M 代码或按钮自动支持或撤消

斗山龙门上下料系统

斗山龙门上下料系统是由运动控制器控制的紧凑型、易于定制的独立式自动化解决方案。



* 配有运动控制器，使操作更加灵活

- 两台或更多机床接口
- 系统独立于主机

说明		单位	斗山龙门上下料系统
行程	Z/Y 轴	mm	2080 / 900
快移速度	Z/Y 轴	m/min	210 / 180
工作能力		mm	Ø150 x 90
		kg	3
托盘数量（储存工作装置）		标准	14
应用型号		-	Lynx 2100 系列/PUMA GT2100 系列

切削性能

Lynx 2100 系列具有强大的切削性能。



外径车削

	单位	Lynx 2100LB
切削速度	m/min	210
进给	mm/rev	0.56
主轴转速	r/min	844
切削深度	mm	4
切屑清除率	cm ³ /min	462



内径车削（粗加工/结束）

	单位	Lynx 2100LB
切削速度	m/min	280 / 200
进给	mm/rev	0.3 / 0.1
主轴转速	r/min	1182 / 863
切削深度	mm	3 / 0.4
刀具长度	mm	4.0D / 4.0D



U 型钻

	单位	Lynx 2100LB
切削速度	m/min	200
进给	mm/rev	0.12
主轴转速	r/min	1011
U 型钻直径	mm	63
切削深度	mm	176
切屑清除率	cm ³ /min	378



平面铣削

	单位	Lynx 2100MA
切削速度	m/min	188
进给	mm/min	600
主轴转速	r/min	1500
切削深度	mm	3
切屑清除率	cm ³ /min	57.6
刀具直径	mm	50



端面铣削

	单位	Lynx 2100MA
切削速度	m/min	57
进给	mm/min	300
主轴转速	r/min	1500
切削深度	mm	30
切屑清除率	cm ³ /min	108
刀具直径	mm	12



攻丝

	单位	Lynx 2100MA
攻丝直径	mm	10
切削速度	m/min	60
进给	mm/rev	1.75
主轴转速	r/min	1592

* 此目录中所示结果仅供示例。由于在测量过程中，存在切削条件和环境条件的差异，实际结果可能会有所不同。



标准/可选配置

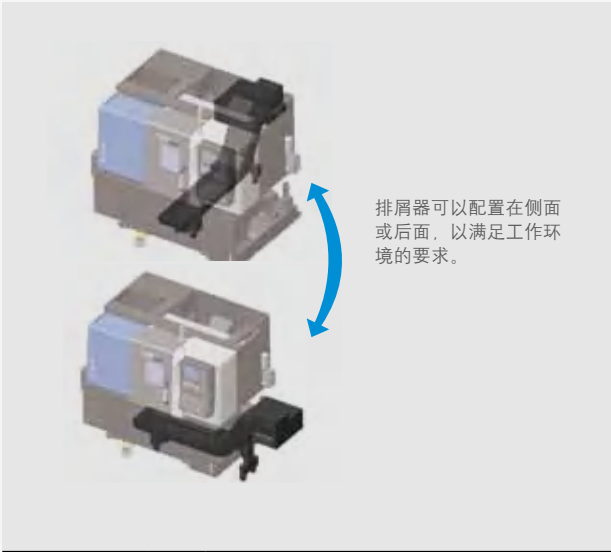
客户可根据不同的加工需求选择多种类型的选项。

● 标准 ○ 可选 X 不适用

编号	说明	特点	Lynx 2100A/LA	Lynx 2100B/LB	Lynx 2100LC	Lynx 2100MA/LMA/LMSA	Lynx 2100MB/LMB/LMSB	Lynx 2100LMC/LMSC
1	卡盘	15.24cm	●	X	X	●	X	X
2		20.32cm	○	●	X	○	●	X
3		25.40cm	X	○	●	X	○	●
4		无	○	○	○	○	○	○
5	卡爪	软卡爪	●	●	●	●	●	●
6		硬卡爪	○	○	○	○	○	○
7	卡盘选项	双压卡盘	○	○	○	○	○	○
8		卡盘夹紧确认	●	●	●	●	●	●
9	刀塔	旋转刀具_6000r/min	X	X	X	●	●	●
10		旋转刀具_10000r/min	X	X	X	○	○	○
11	冷却泵	1.5 bar	●	●	●	●	●	●
12		4.5 bar	○	○	○	○	○	○
13		7 bar	○	○	○	○	○	○
14		10 bar	○	○	○	○	○	○
15		14.5 bar	○	○	○	○	○	○
16	冷却泵（可选）	4.5 bar	○	○	○	○	○	○
17	冷却装置选项	撇油器	○	○	○	○	○	○
18		冷却装置	○	○	○	○	○	○
19		冷却液压力开关	○	○	○	○	○	○
20		冷却液定位开关	●	●	●	●	●	●
21	侧置排屑器	铰链式	○	○	○	○	○	○
22		磁刮板式	○	○	○	○	○	○
23		螺旋式	○	○	○	○	○	○
24	后置排屑器	铰链式	○	○	○	○	○	○
25		磁刮板式	○	○	○	○	○	○
26		螺旋式	○	○	○	○	○	○
27	接屑车	110L 叉车式（用于螺旋排屑器）	○	○	○	○	○	○
28		200L 叉车式（用于螺旋排屑器）	○	○	○	○	○	○
29		220L 叉车式	○	○	○	○	○	○
30		300L 叉车式	○	○	○	○	○	○
31		380L 叉车式	○	○	○	○	○	○
32		220L 旋转式	○	○	○	○	○	○
33		300L 旋转式	○	○	○	○	○	○
34		380L 旋转式	○	○	○	○	○	○
35	切屑加工选项	鼓风机	○	○	○	○	○	○
36		卡盘冷却液	○	○	○	○	○	○
37		冷却枪	○	○	○	○	○	○
38		油雾收集器准备就绪	○	○	○	○	○	○
39		已组装的油雾收集器	○	○	○	○	○	○
40	测量和自动化	棒料进给系统	○	○	○	○	○	○
41		自动门	○	○	○	○	○	○
42		对刀仪（手动）	○	○	○	○	○	○
43		对刀仪（自动）	○	○	○	○	○	○
44		箱式接料器	○	○	○	○	○	○
45		配有排屑器的接料器	○	○	○	○	○	○
46	标准装置	前门联锁	●	●	●	●	●	●
47		手册	●	●	●	●	●	●
48		安装零件	●	●	●	●	●	●
49		安全标签	●	●	●	●	●	●
50		工作灯	●	●	●	●	●	●
51		标准操作刀具	●	●	●	●	●	●
52		脚踏开关	●	●	●	●	●	●
53	可选装置	刀具监控系统	●	●	●	●	●	●
54		工况灯	○	○	○	○	○	○
55		气枪	○	○	○	○	○	○
56		自动关机	○	○	○	○	○	○

选配置

排屑器 (可选 21~26)



排屑器类型	材料	说明
铰链式	钢	最典型式排屑器适用于产生长度 30mm 或更长切屑的钢材。
螺旋式	钢	占地最小的排屑器。占地面积仅需要铰链式排屑器的 80%。
磁刮板式	铸铁	配备电磁的排屑器：适用于铸铁工件产生的细小切屑。

快速更换 CAPTO (可选)



快速换刀系统使换刀操作更加简便。推荐需要频繁换刀或缩短安装时间的用户使用。

油脂润滑系统



标准的脂润滑系统无需撇油器，与油润滑相比，润滑成本降低了约 80%。

年度维护成本
最大 **80% ↓**

冷却装置 (可选 18)

可拆卸冷却装置将热误差保持在最低水平，并达到卓越的加工精度。



易清洁的冷却箱

冷却箱可以在不移除排屑器的情况下隔离，显著增强了操作员的便利性。



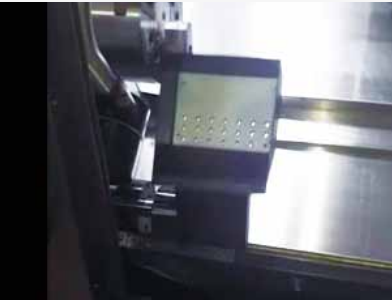
对刀仪 (手动/自动)
(刀具长度测量装置) (可选 42~43)

对刀仪使设置加工刀具更简便，并可用于精确地自动补偿磨损刀具



接料器 (可选 44~45)

接料器可自动接取成品零件并将其传送到下游工序。



撇油器 (可选 17)

由于 Lynx 2100 系列使用脂类润滑剂，冷却液很少与油混合。这种可选的撇油器有助于保持冷却液的使用寿命。



针对斗山机床刀具进行 CNC 优化，使生产率最大化。

简便的操作面板

新设计的操作面板采用通用设计按钮和布局，增强了操作便利性，并配有 Qwerty 键盘，操作快捷方便。



10.4 英寸显示器

- 垂直软键

• USB 和 PCMCIA 卡（标配）

• QWERTY 全键盘

• Ez-guide i（标配）

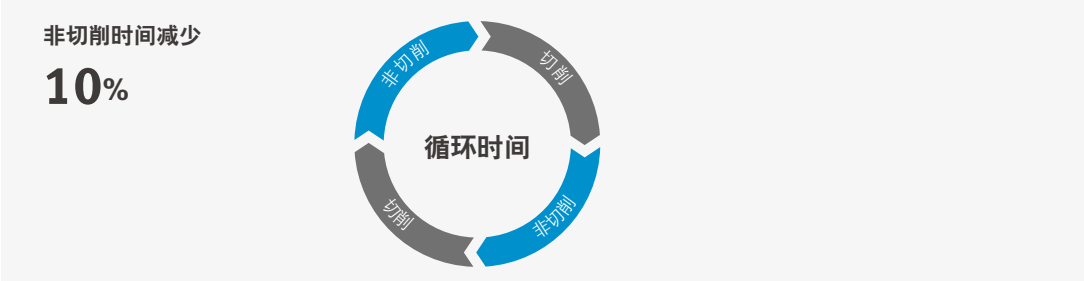
• 符合人体工学设计的操作面板，用户操作更方便

• 快捷键



提高生产率

优化循环时间、机械装置操作速度、加速和减速，并分析和最小化切削操作期间的非切削时间，以提高生产率。

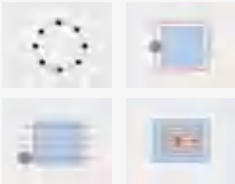


EZ-Guide i

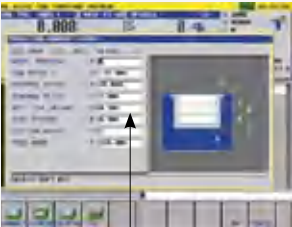
使用斗山 EZ-Guide i，用户仅需输入适当的数字即可创建任何所需形状的切削程序，包括图案。

典型编程

典型切削形状



EZ-Guide i 屏幕



输入所需形状的尺寸。

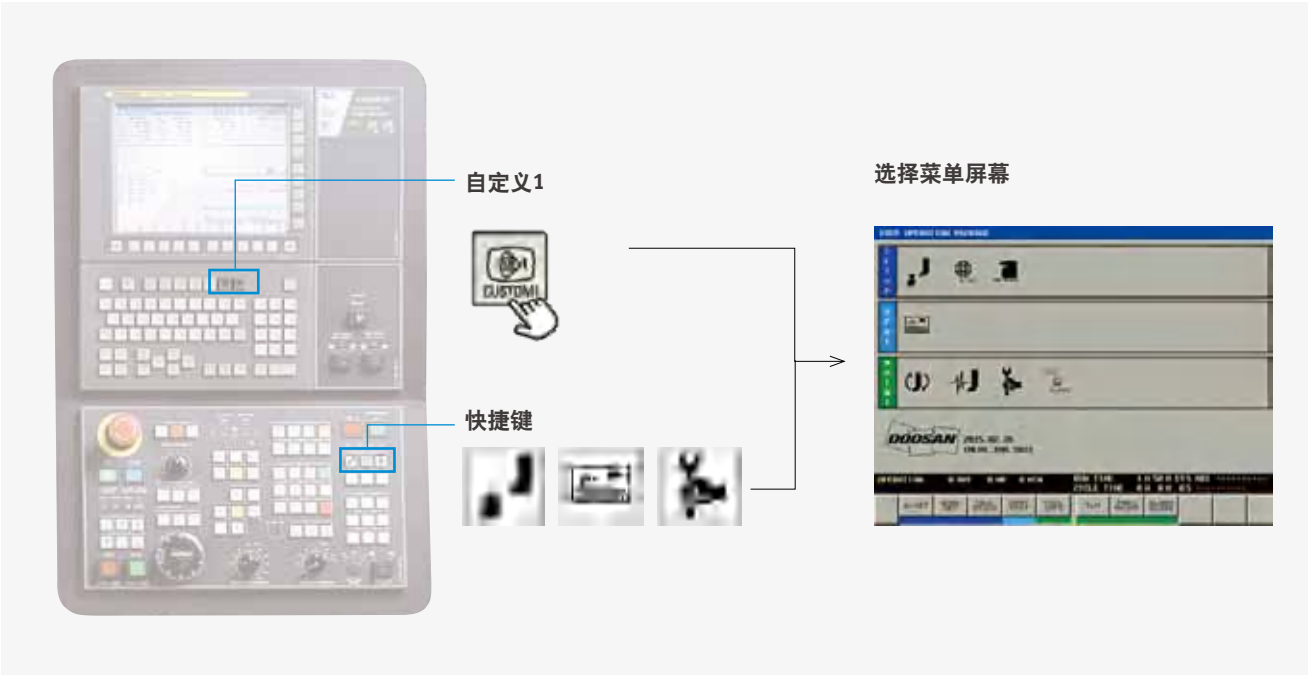
自动创建切削程序

```
O7000 (SAMPLE PROGRAM) ;  
...  
M3 S1500 ;  
G0 X50. Y125. ;  
G0 Z30. ;  
G1040 T0.5 J3. H0.2 K0.5 ... ;  
G1020 H120. V50. U37. W68. ... ;  
G0 Z80. ;  
M5 ;
```

用所输入的值自动创建切削程序。

简易操作数据包

斗山简易操作数据包 (EOP) 支持用户提供刀具、帮助台、操作、功能，以最大限度地提高操作效率和用户便利性。



方便设置外围设备

有助于对刀仪指南、工件设置、尾座设置和其他测量和参数的控制，以减少设置时间，且便于操作。



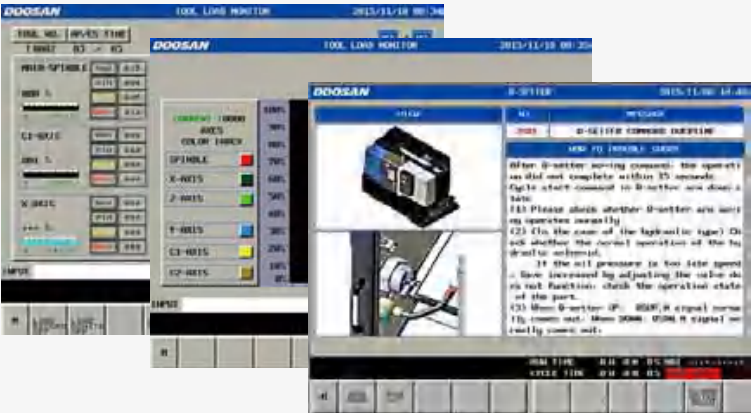
用于监控机床和操作条件的屏幕

该屏幕提供机床操作的完整视图。关于进给系统位置、补偿、进给速率和主轴转速、刀具寿命和计数的信息，在易于查看的屏幕中显示。



管理便利性屏幕

帮助准备刀具，并提供关于报警的可视信息，以减少维护时间。



SIEMENS CNC 已采用斗山机床并根据其进行优化，以最大限度地提高用户的生产率。



10.4 英寸显示器

- QWERTY 键盘
- USB / CF 卡 (标配)
- SHOP TURN (标配)

对话式便利性功能

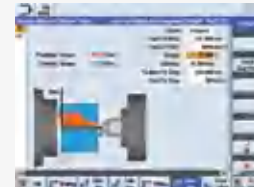
在 SIEMENS 的交互式加工支持功能车间车削的基础上开发的加工监控功能为用户提供切削、保养和维护屏幕，便于机床操作。

切削和操作支持功



该功能显示切削程序的实时切削和刀具路径仿真。

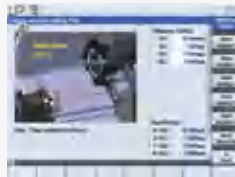
尾座功能



对话框屏幕将有助于轻松设置和操作 CNC 尾座。

车间车削模式 [多样性] → [附件]

操作安全功能



可以在碰撞前检查主轴和刀塔的干涉。这样可以防止操作员的错误。

[补偿][操作参数] → [附件设置] → [避免碰撞]

维护和服务便利功能



主要装置和外围设备的维护和保养。定时器设置和零件计数器设置可以在便利性屏幕上轻松执行。

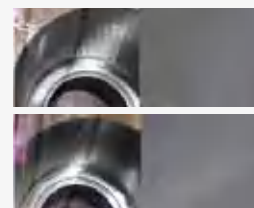
[补偿] → [操作参数] → [TC 服务]

加工精度改进



NC 可将主轴转速控制在最佳的精密螺纹加工和车削水平，从而可以自动改善表面粗糙度。

[多样性] → [附件] → [DSSV]

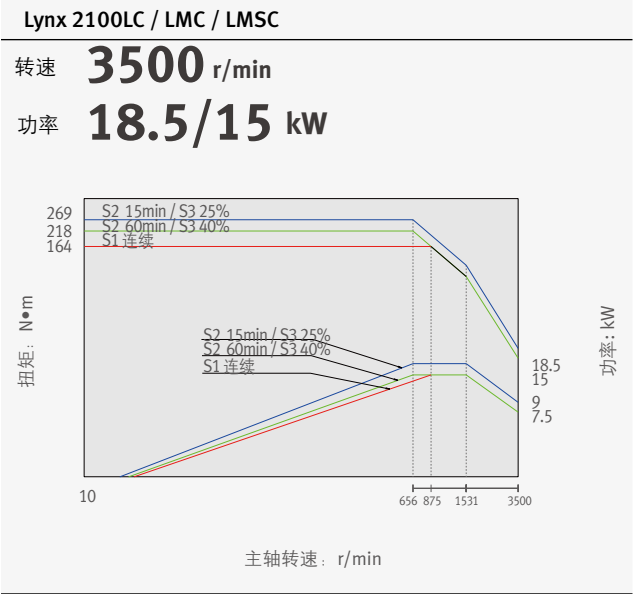
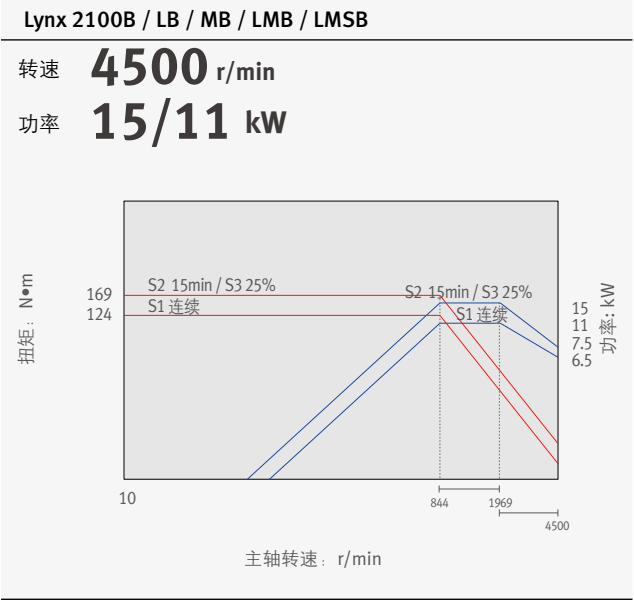
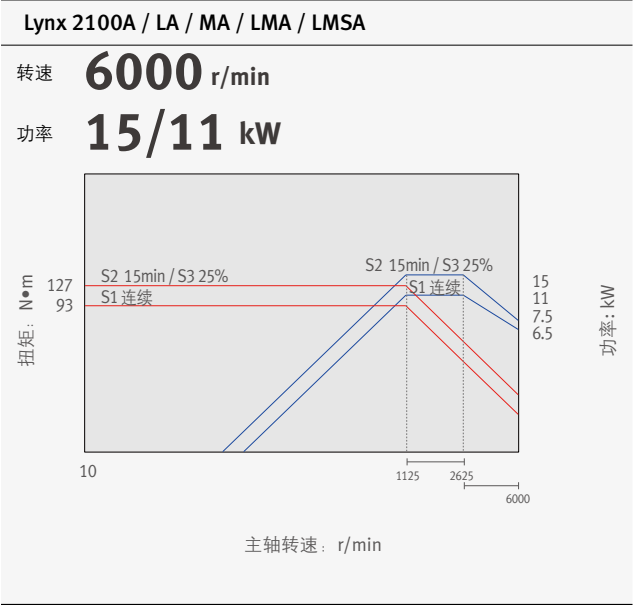


应用该功能之前

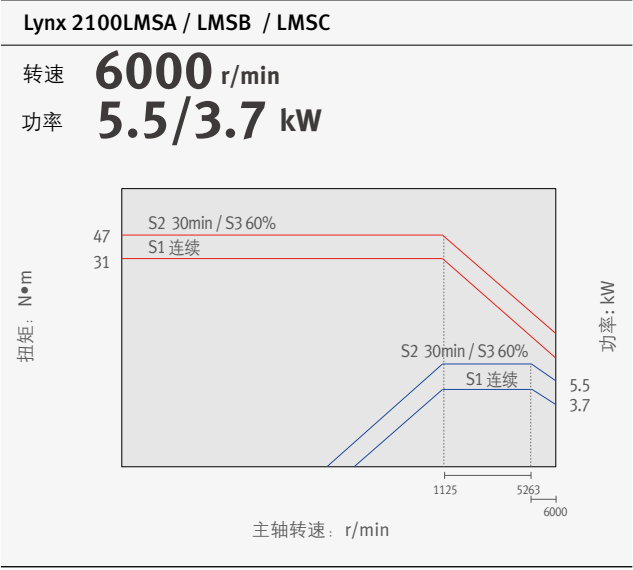
应用该功能之后

功率扭矩图 (FANUC)

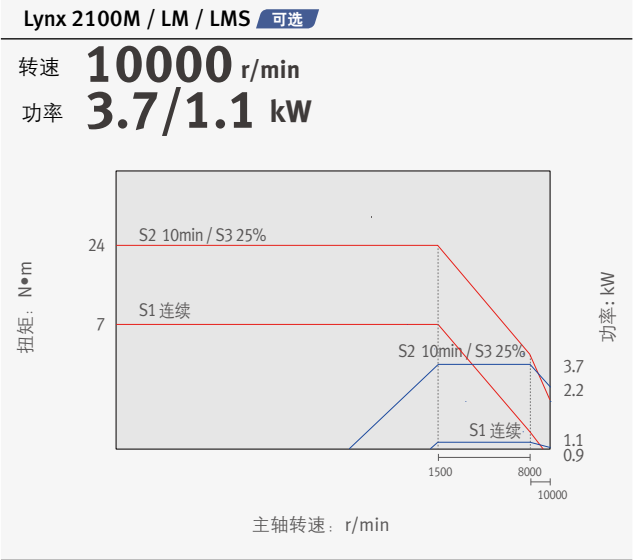
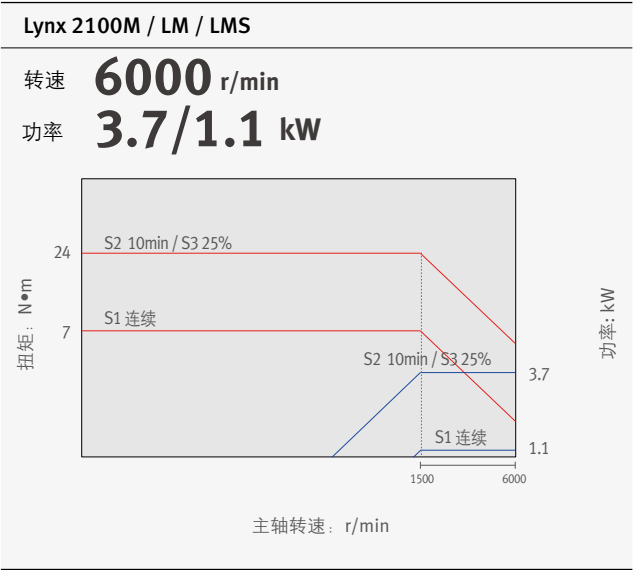
主轴



副主轴

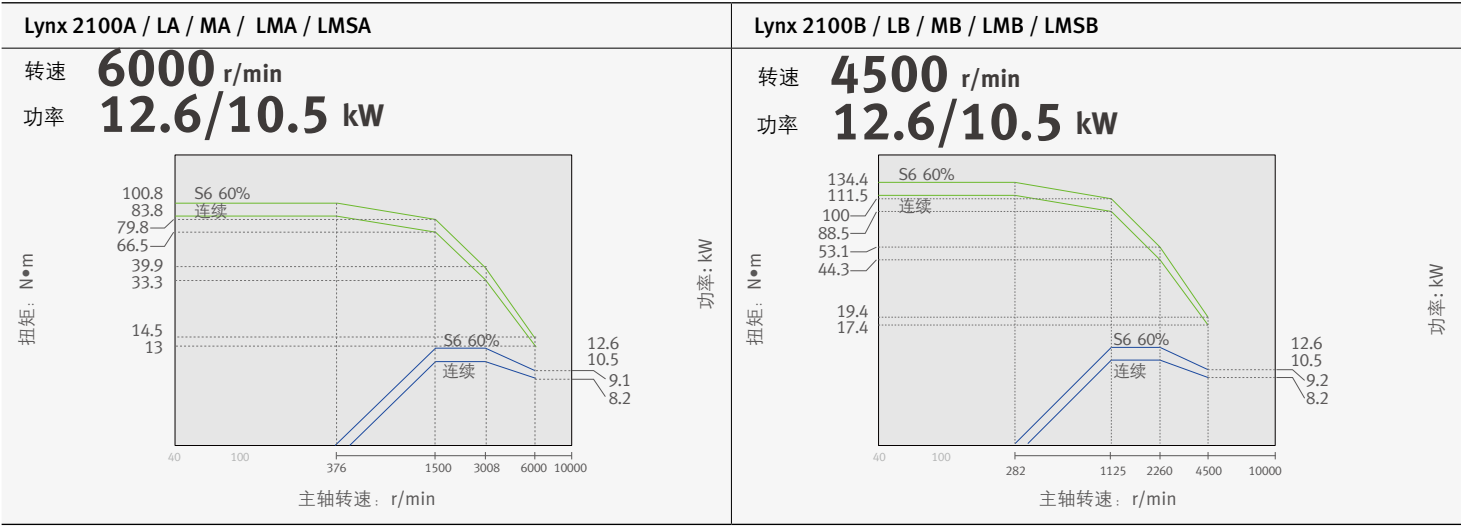


旋转刀具

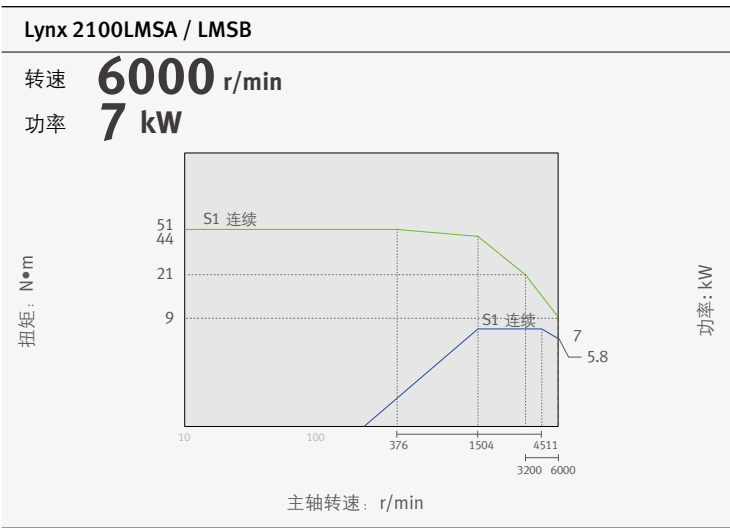


功率扭矩图 (SIEMENS)

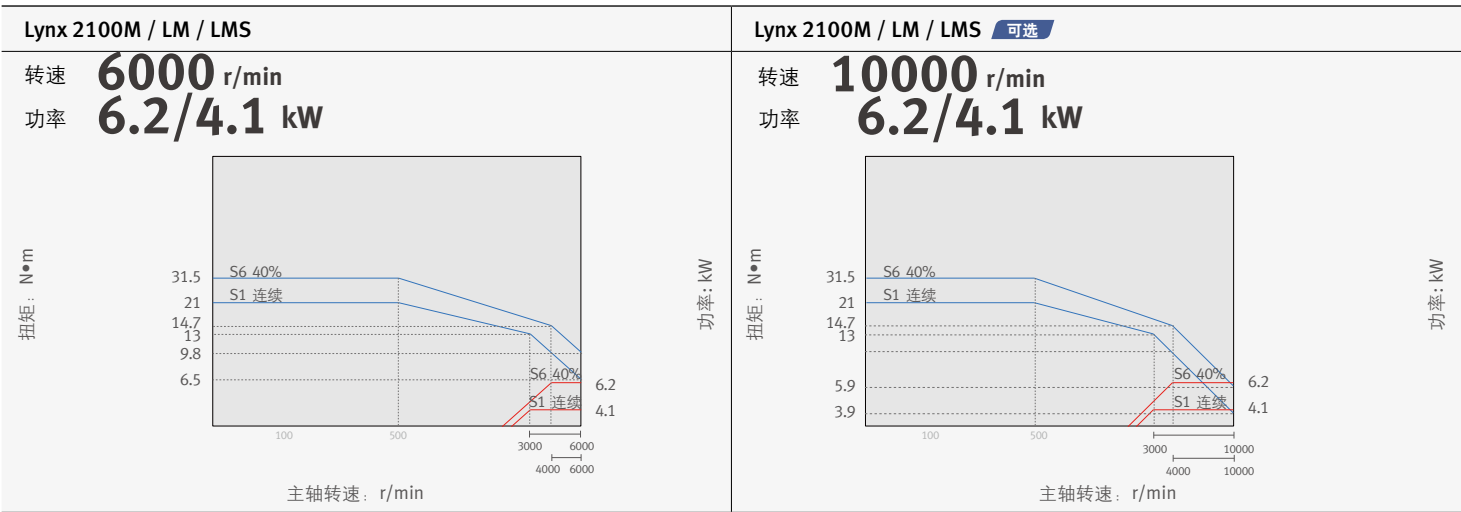
主轴



副主轴



旋转刀具

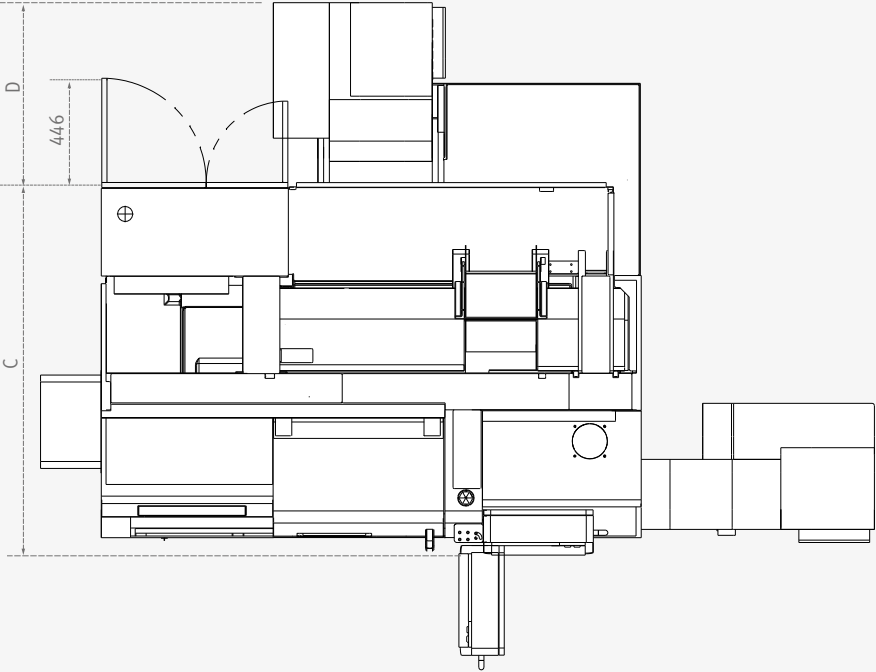


外形尺寸

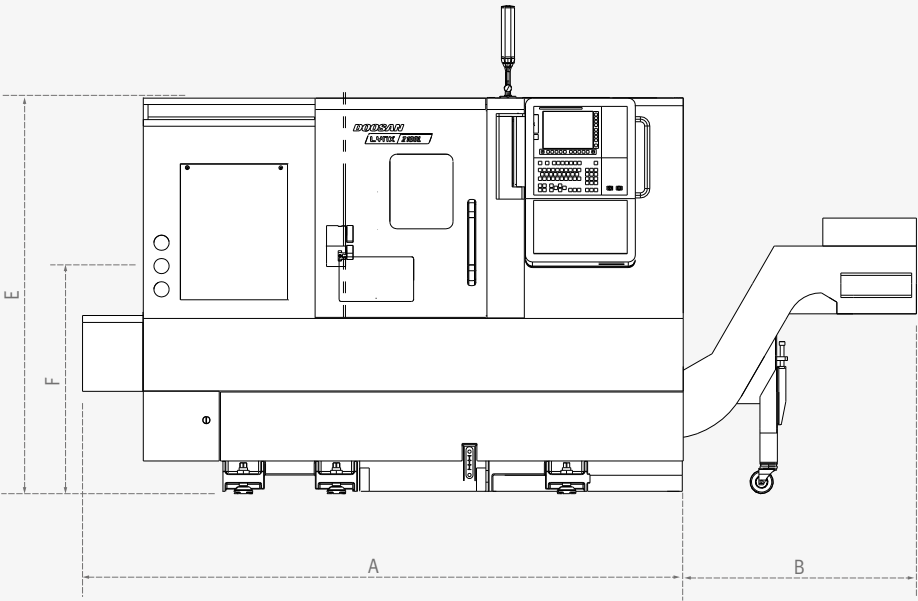
Lynx 2100 系列

单位 : mm

顶视图



前视图



型号	A	B		C	D		E	F
		侧置铰链式排屑器	侧置螺旋式排屑器		后置铰链式排屑器	后置螺旋式排屑器		主轴中心
Lynx 2100A / MA [B / MB]	2320 [2350]	953	759	1595	770	583	1693	1060
Lynx 2100LA / LMA [LB / LMB]	2540 [2570]	997	830	1595	770	616	1693	1070
Lynx 2100LC / LMC	2570	997	-	1602	770	-	1693	1060
Lynx 2100LMSA [LMSB]	2805 [2835]	997	830	1595	770	616	1693	1060
Lynx 2100LMSC	2837	993	-	1602	770	-	1693	1060

刀具系统

Lynx 2100A / B / LA / LB / LC (10/12 位)

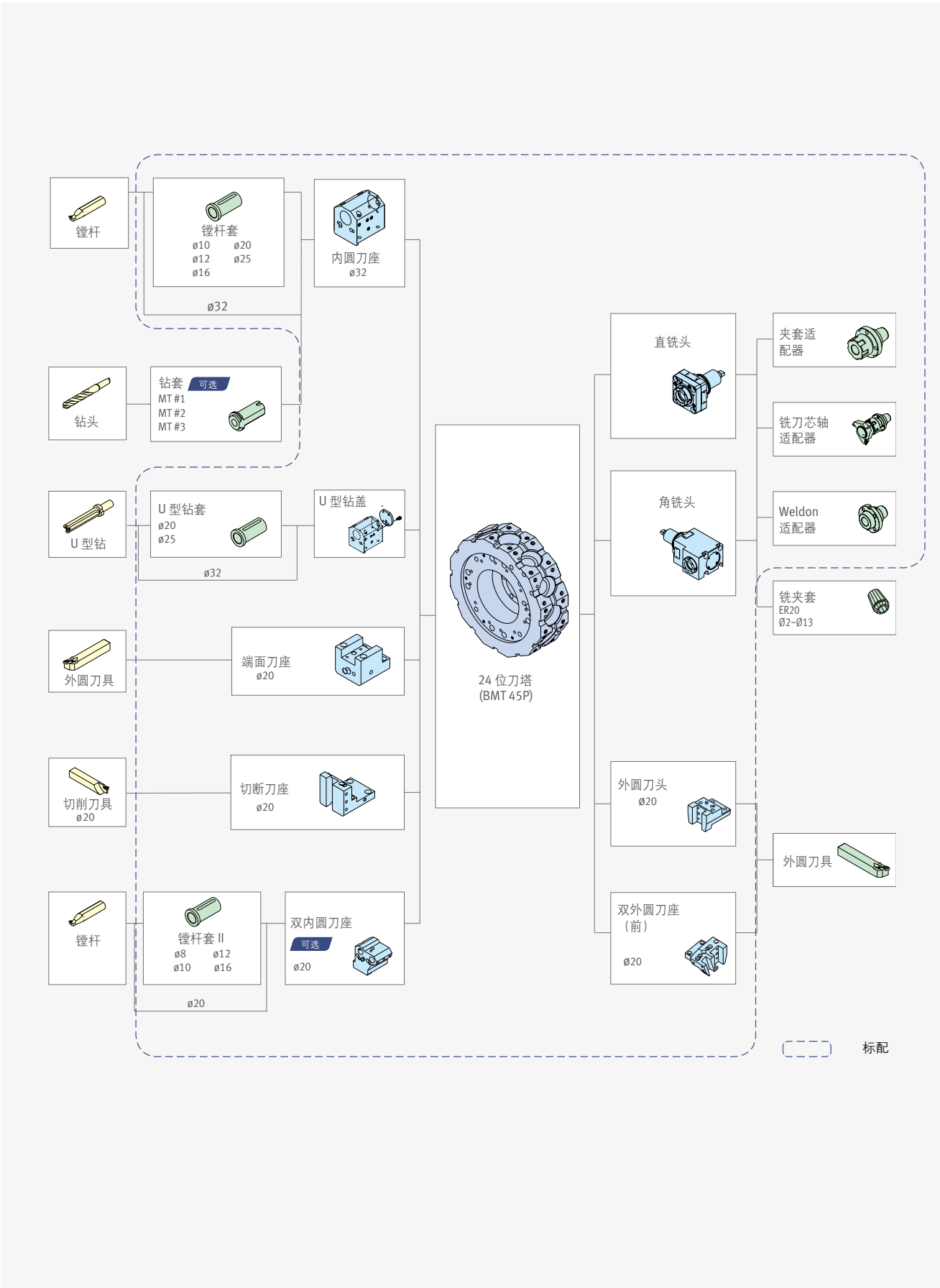
单位 : mm

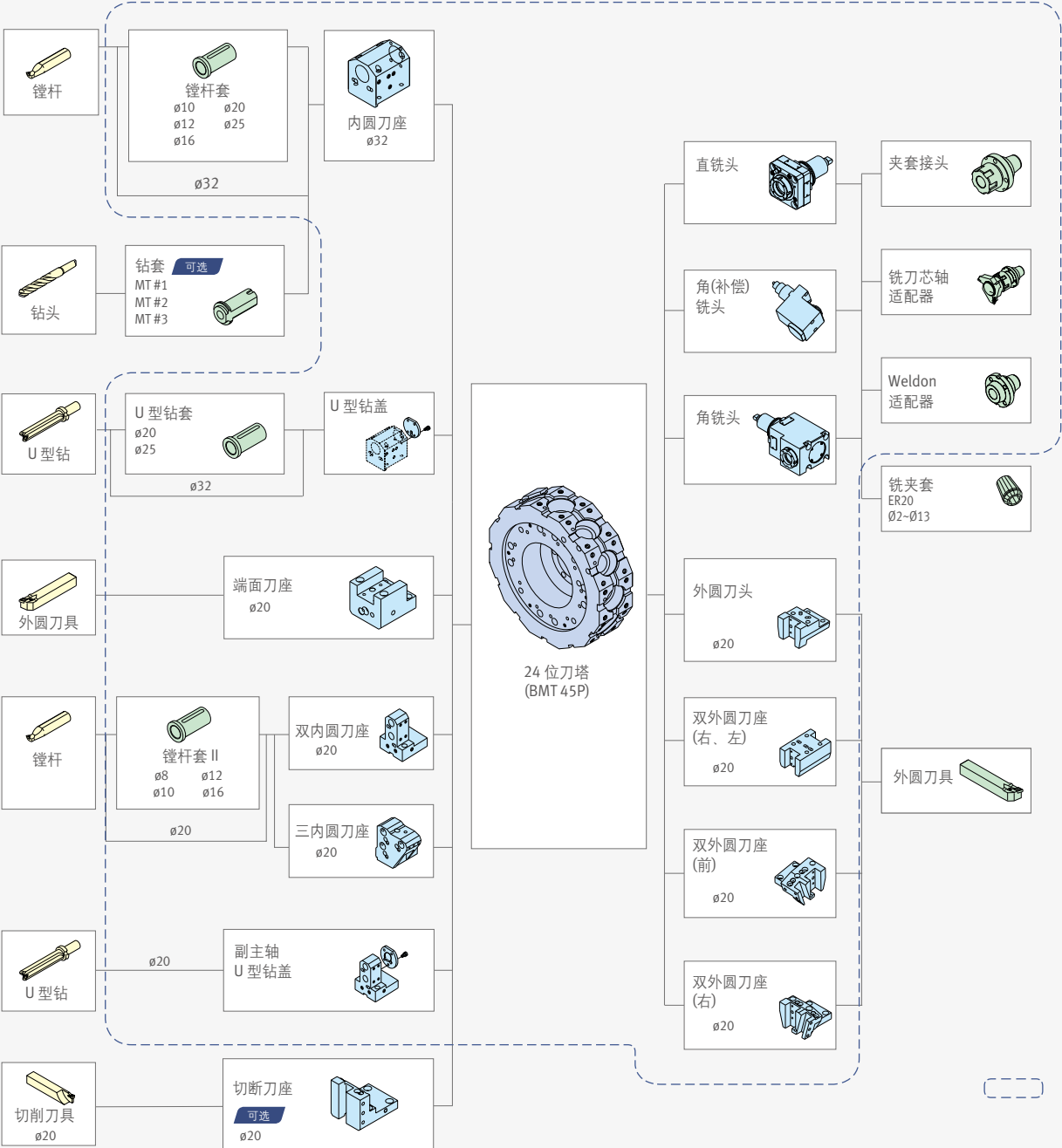


刀具系统

Lynx 2100MA / MB / LMA / LMB / LMC (12 位(24 转位)BMT45P)

单位 : mm

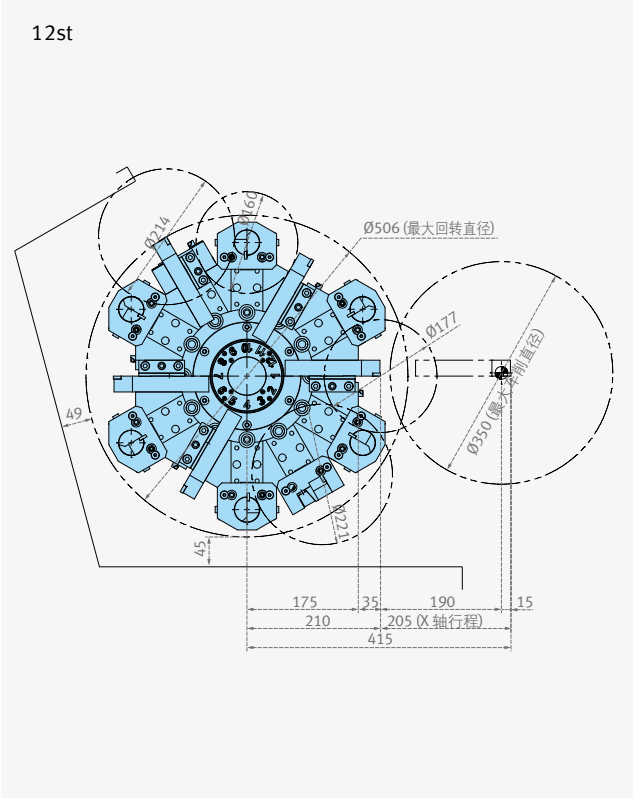




刀具干涉图

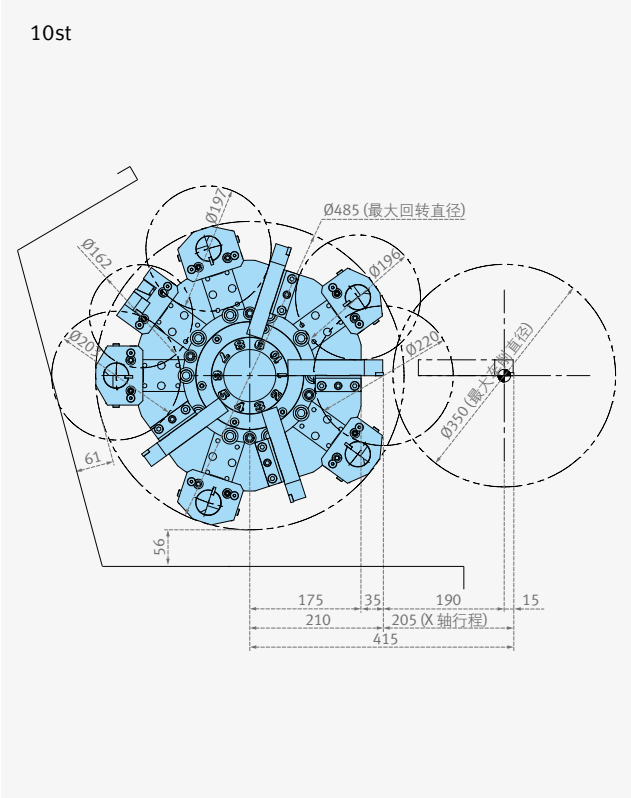
Lynx 2100A / LA

单位 : mm



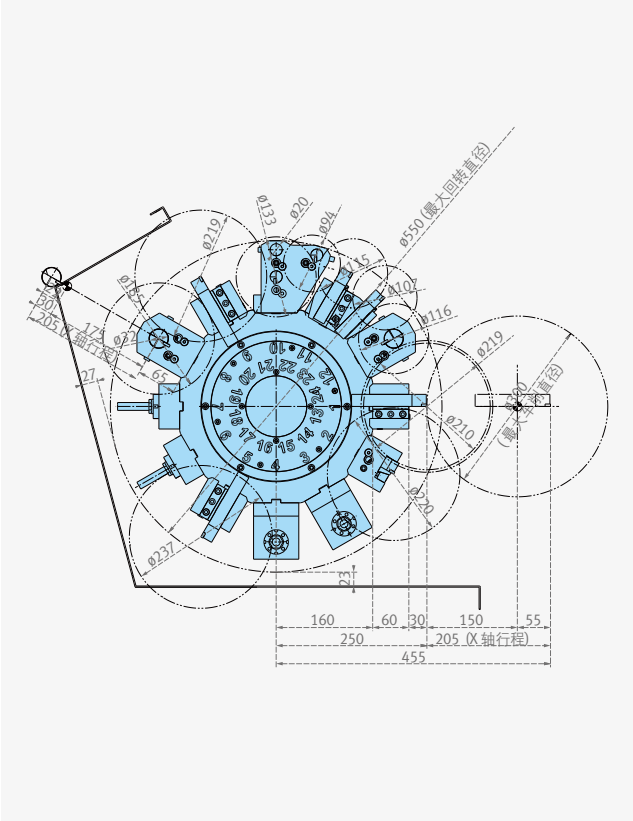
Lynx 2100B / LB / LC

单位 : mm



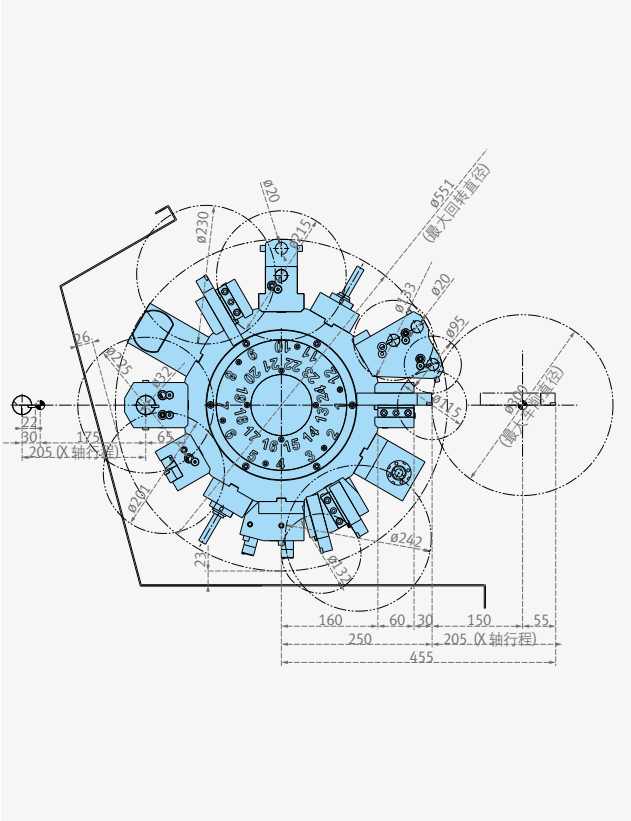
Lynx 2100MA / MB / LMA / LMB / LMC

单位 : mm



Lynx 2100LMSA / LMSB / LMSC

单位 : mm

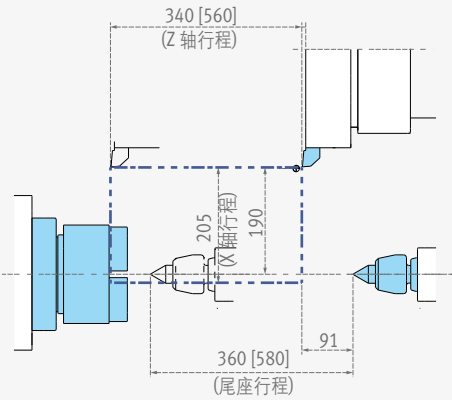


加工范围

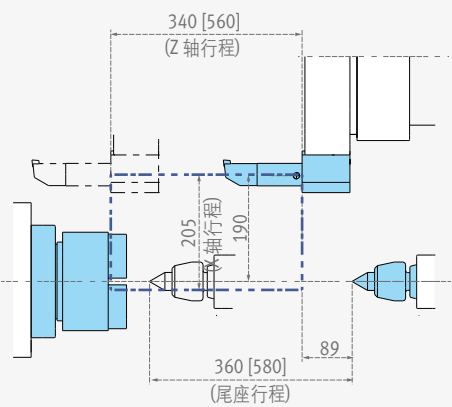
Lynx 2100A / B [LA / LB / LC]

单位 : mm

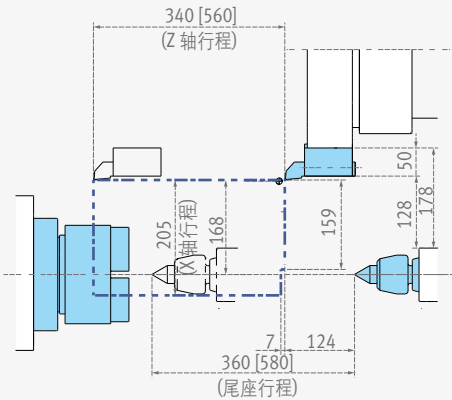
外圆刀座



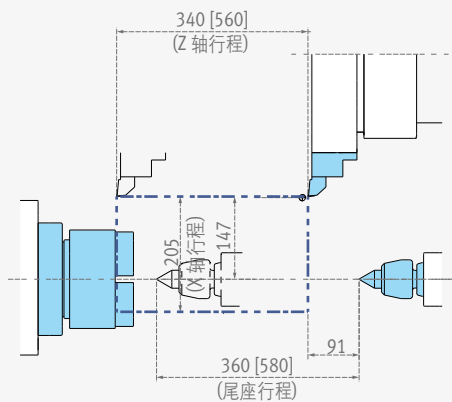
内圆刀座



端面刀座



扩展外圆刀座

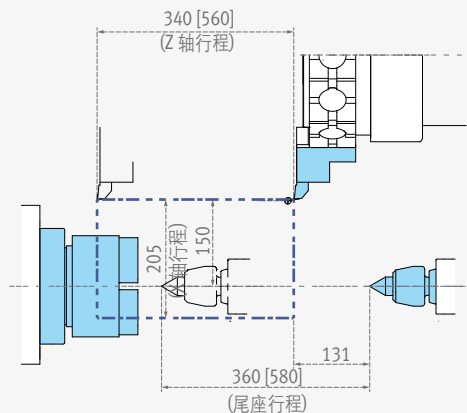


加工范围

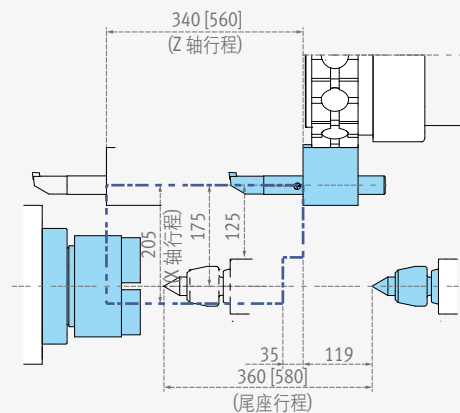
Lynx 2100MA / MB [LMA / LMB / LMC]

单位: mm

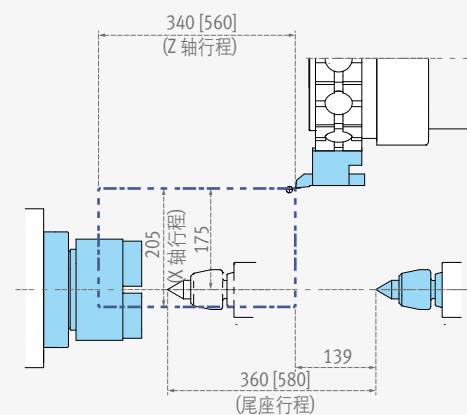
外圆刀座



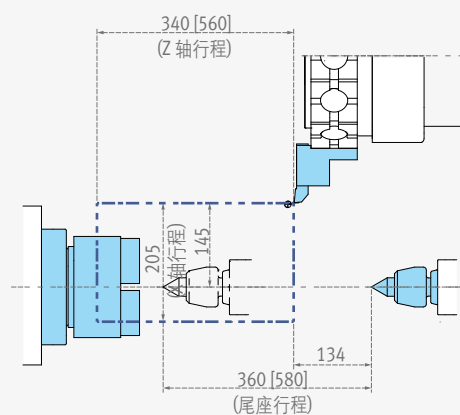
内圆刀座



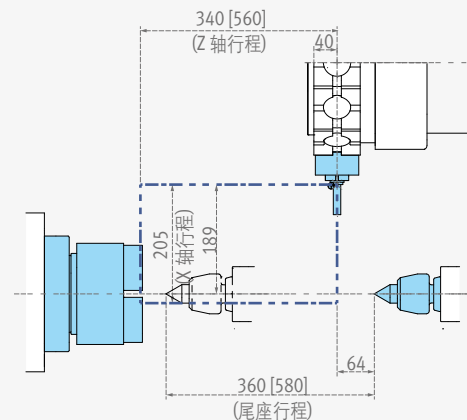
端面刀座



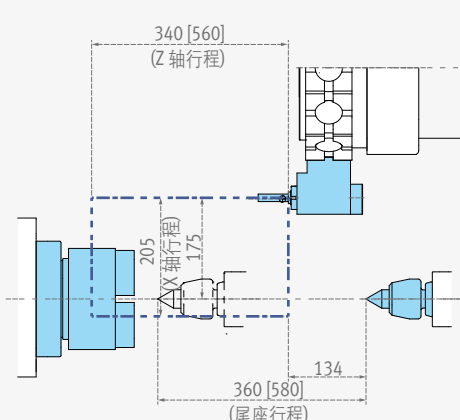
双外圆刀座



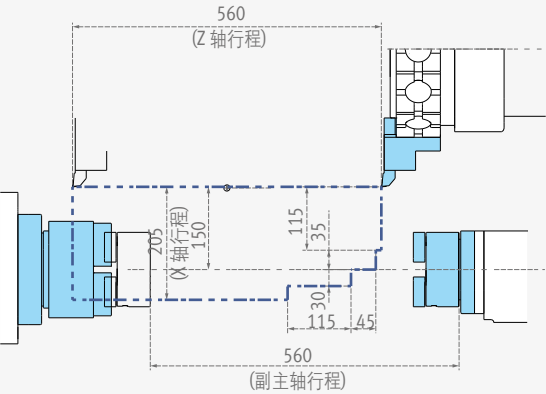
直铣刀座



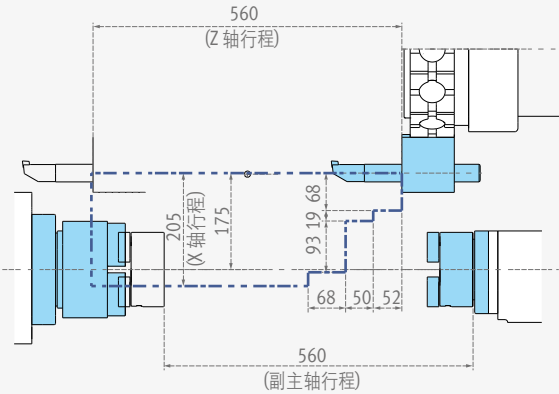
角铣刀座



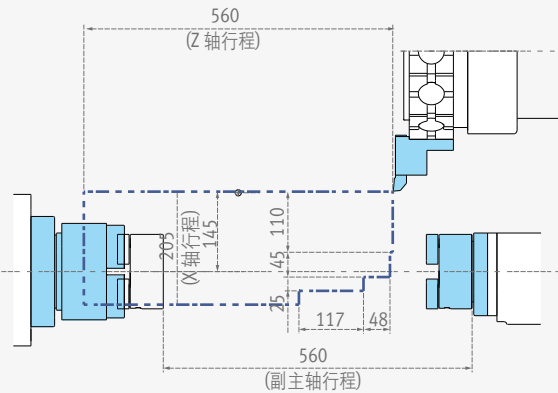
外圆刀座



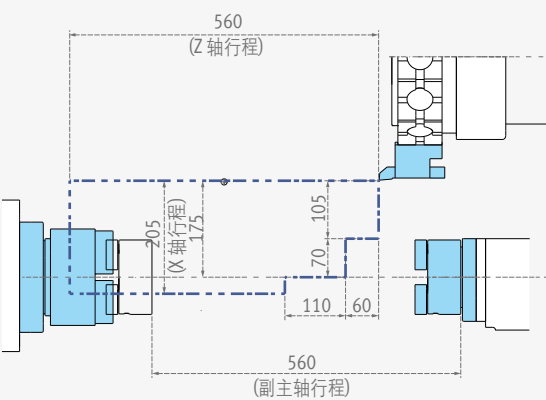
内圆刀座



双外圆刀座



端面刀座



产品概述					机床规格				
基本信息					Lynx 2100 系列 				
基本结构									
切削性能									
应用									
详细规格									
标准/可选配置									
应用									
图表									
规格									
客户支持服务									
说明					单位	Lynx 2100A [LA]		Lynx 2100MA [LMA]	
加工能力	床身上最大回转直径				mm	600			
	鞍座上最大回转直径				mm	400			
	推荐车削直径				mm	170			
	最大车削直径				mm	350		300	
	最大车削长度				mm	330 [550]		290 [510]	
	卡盘尺寸				英寸	6 {8}*			
	棒料加工直径				mm	51			
行程	行程距离	X 轴		mm	205				
		Z 轴		mm	340 [560]				
进给速率	快移速度	X 轴		m/min	30				
		Z 轴		m/min	36				
主轴	最高主轴转速				r/min	6000			
	主轴电机功率（15 min/连续）(FANUC)				kW	15/11			
	主轴电机功率（S6 60%/连续）(SIEMENS)				kW	12.6/10.5			
	最大主轴扭矩 (FANUC)				N•m	127			
	最大主轴扭矩 (SIEMENS)				N•m	100.8			
	主轴鼻端				ASA	A2-5			
	主轴轴承直径				mm	90			
	主轴通孔直径				mm	61			
	C 轴转位角				度	-		0.001	
刀塔	刀位数				把	12 {10}*		12	
	外圆刀具尺寸				mm	25 x 25		20 x 20	
	最大内圆刀具尺寸				mm	40		32	
	刀塔转位时间				秒	0.11 {0.15}*		0.11	
	旋转刀具主轴转速				r/min	-		6000 {10000}*	
	旋转刀具电机功率 (FANUC)				kW	-		3.7	
	旋转刀具电机功率 (SIEMENS)				kW	-		6.2 (8.3)	
尾座	尾座行程				mm	360 [580]		360 [580]	
	套筒直径				mm	65		65	
	套筒锥度				MT	MT#4 (Live)		MT#4 (Live)	
副主轴	主轴最高转速					-		-	
	主轴电机功率（15 min/连续）(FANUC)				kW	-		-	
	主轴电机功率（连续）(SIEMENS)				kW	-		-	
	最大主轴扭矩				N•m	-		-	
	主轴鼻端					-		-	
	主轴轴承直径				mm	-		-	
	主轴通孔直径				mm	-		-	
	C 轴转位角					-		-	
电源	电力供给（额定容量）				kVA	25.94		25.94	
外形尺寸	长度				mm	2320 [2540]		2320 [2540]	
	宽度				mm	1595			
	高度				mm	1693			
	重量				kg	3100 [3400]		3170 [3480]	
控制	NC 系统					DOOSAN-FANUC i / SIEMENS 828D			

Lynx 2100LMSA	Lynx 2100B [LB]	Lynx 2100MB [LMB]	Lynx 2100LMSB	Lynx 2100LC	Lynx 2100LMC	Lynx 2100LMSC
600				600		
400				400		
170				255		
300	350	300	300	350	300	300
510	330 [550]	290 [510]	510	537	497	497
6 {8}* 51	8{10}* 65			10 81		
205				205		
340 [560]				560		
30				30		
36				36		
6000	4500			3500		
15/11				18.5/15		
12.6/10.5				**		
127	169			269		
100.8	134.4			**		
A2-5	A2-6			A2-8		
90	110			130		
61	76			91		
0.001	-	0.001	0.001	-	0.001	0.001
12	10 {12}* 20 x 20	12 20 x 20	12 20 x 20	10 25 x 25	12 20 x 20	12 20 x 20
32	40	32	32	40	32	32
0.11	0.15 {0.11}* 6000 {10000}* 3.7	0.11 6000 {10000}* 3.7	0.11 6000 {10000}* 3.7	0.15 - -	0.11 6000 {10000}* 3.7	0.11 6000 {10000}* 3.7
6.2	-	6.2	6.2	**		
-	360 [580]	360 [580]	-	580	580	-
-	65	65	-	65	65	-
-	MT#4 (Live)	MT#4 (Live)	-	MT#4 (Live)	MT#4 (Live)	-
6000	-	-	6000	-	-	6000
5.5/3.7	-	-	5.5/3.7	-	-	5.5/3.7
7	-	-	7	**		
47	-	-	47	-	-	47
Flat ø110	-	-	Flat ø110	-	-	Flat ø110
75	-	-	75	-	-	75
43	-	-	43	-	-	43
0.001	-	-	0.001	-	-	0.001
31.8	25.94	25.94	31.8	32.81	32.81	34.84
2805	2350 [2570]	2350 [2570]	2835	2570	2570	2837
1595				1602		
1693				1693		
3600	3100 [3400]	3170 [3480]	3600	3500	3580	3800
DOOSAN-FANUC i / SIEMENS 828D				DOOSAN-FANUC i / SIEMENS 828D		

*{}:可选
 **:请向斗山咨询。

● 标准 ○ 可选 X 不适用

编号	部分	项目	技术规格	DOOSAN-FANUC i		
				2 轴	M	MS
				A / B / LA / LB / LC	MA / MB / LMA / LMB / LMC	MSA / MSB / LMSC
47	程序输入	自动坐标系设定		●	●	●
48		工件坐标系	G52 - G59	●	●	●
49		工件坐标系预设		●	●	●
50		直接绘图尺寸编程		●	●	●
51		G 代码系统	A	●	●	●
52		G 代码系统	B/C	●	●	●
53		倒角/拐角 R		●	●	●
54		自定义宏		●	●	●
55		添加自定义宏公共变量	#100 - #199, #500 - #999	●	●	●
56		中断型自定义宏		●	●	●
57		封闭循环		●	●	●
58		多个重复循环	G70~G76	●	●	●
59		多个重复循环 II	微型轮廓	●	●	●
60		钻孔封闭循环		●	●	●
61		坐标系统移位		●	●	●
62		直接输入坐标系移位		●	●	●
63		图案数据输入		●	●	●
64	操作指南功能	EZ Guide i（传统编程解决方案）		●	●	●
65		EZ 操作数据包		●	●	●
66	辅助/ 主轴转速功能	表面恒速控制		●	●	●
67		主轴倍率	0 - 150%	●	●	●
68		主轴定向		●	●	●
69		主轴同步控制		X	X	●
70		刚性攻丝		●	●	●
71	刀具功能/ 刀具补偿	任意速度螺纹加工		○	○	○
72		刀具补偿对	128 对	●	●	●
73		刀具补偿对	200 对	○	○	○
74		刀具补偿		●	●	●
75		刀具直径/刀尖半径补偿		●	●	●
76		刀具几何形状/磨损补偿		●	●	●
77		自动刀具补偿		●	●	●
78		直接输入测得补偿值 B		●	●	●
79	精度补偿功能	刀具寿命管理		●	●	●
80		每个快速移动和切削进给的背隙补偿		●	●	●
81		存储螺距误差补偿		○	○	○
82	编辑操作	零件编程存储大小和可注册程序数量	5120M(2MB)_1000 个程序	○	○	○
83		零件编程存储大小和可注册程序数量	1280M(512KB)_400 个程序	●	●	●
84		零件编程存储大小和可注册程序数量	5120M(2MB)_400 个程序	○	○	○
85		程序保护		●	●	●
86		密码功能		●	●	●
87		回放		●	●	●
88	设置和显示	主菜单屏幕		●	●	●
89	数据输入/输出	快速数据服务器		○	○	○
90		外部数据输入		●	●	●
91		内存卡输入/输出		●	●	●
92		USB 存储卡输入/输出		●	●	●
93	接口功能	自动数据备份		●	●	●
94		嵌入式以太网		●	●	●
95	其它	快速以太网		○	○	○
96		显示装置	10.4" 彩色 LCD	●	●	●
97		显示装置	15" 彩色 LCD	○	○	○
98		机器人接口（配有 PMC I/O 模块）		○	○	○
99		机器人接口（配有 PROFIBUS-DP）		○	○	○

产品概述

CNC 规格

● 标准 ○ 可选 X 不适用

基本信息

基本结构

切削性能

详细信息

标准/可选配置

应用

图表

规格

客户支持服务

SIEMENS

S828D

编号	部分	项目	技术规格	S828D	
				Lynx 2100 系列	
1	控制轴数	控制轴数	2 轴	X, Z, SP	
		R:铣削轴	M 型	X, Z, C, R	
			S 型	X, Z, C, C2, B	
			MS 型	X, Z, C, R, C2, B	
2		同时控制轴数	定位(G00)/ 线性插补(G01): 3 轴 圆弧插补(G02、G03): 2 轴	●	
3		背隙补偿		●	
4		导向螺丝误差补偿		●	
5		测量系统误差补偿		●	
6		向前进给控制	速度相关	●	
7		跟踪模式		●	
8		可编程加速		●	
9		紧急停机/超程		●	
10		最小指令增量	0.001mm (0.0025 mm)	●	
11		最小输入增量	0.001mm (0.0025 mm)	●	
12		最大指令值	±99999.999mm (±3937 英寸)	●	
13		机床锁定		●	
14		绝对编码器		●	
15		返回参考点	G75 FP=1	●	
16		第 2 参考点返回	G75 FP=2	●	
17		第 3/4 参考点返回	G75 FP=3, 4	●	
18		直线插补	最大 4	●	
19		圆弧插补	G02, G03	●	
20		反向时间进给倍率	G93	●	
21		螺旋插补		●	
22		通用插补器 NURBS		●	
23		样条插补 (A、B 和 C 样条)		○	
24		暂停	G04	●	
25		进给速度/快速进给倍率	0 - 120 %	●	
26		拐角和倒角单独路径进给		●	
27		手轮进给 (1 个单位)	便携式手动脉冲发生器	●	
28		重新定位		●	
29		使用 Jerklimitation 加速		●	
30		主轴功能	主轴转速倍率	50 - 120 %	●
31			主轴转速限制		●
32			刚性攻丝回退		●
33			刚性攻丝		●
34		刀具功能	平面刀具半径补偿		
35			• 配备接近和回退策略		●
36			• 进行外边缘过渡圆/椭圆		●
37			刀具列表中的刀具/刀刃编号		256 / 512
38			刀具长度补偿		●
39			使用刀具管理操作		●
40			刀具列表		●
41			刀具管理的刀具更换		○
42			监控刀具寿命和工件计数		●
43			手动测量刀具补偿		●
44			装刀和卸刀		●
45		编程与编辑功能	子程序通过数 <= 9999		●
46	跳过程序段 1 的级数			●	
47	跳过程序段 8 的级数			○	
48	极坐标			●	
49	1/2/3 点轮廓			●	
50	手动或通过程序进行尺寸的公制/英制转换			●	
51	程序功能				
52	• 动态预处理内存 FIFO			●	
53	• 预计程序段数			1	
54	• 机架概念			●	
55	• 通过旋转循环实现斜面加工			●	
56	• 轴/主轴的更换			●	

Lynx 2100

系列

● 标准 ○ 可选 X 不适用

编号	部分	H ng m c	规格	S828D
				Lynx 2100 系列
57	编程与编辑功能	• 几何轴—可在 CNC 程序中在线切换		●
58		• 程序预处理		●
59		在线 ISO 语言解释器		●
60		程序/工件管理		
61		• NCU 上的零件最多程序数量		300
62		• NCU 上的最多工件数量		100
63		• 附加插入式 CF 卡		●
64		• USB 存储介质（例如磁盘驱动器、USB 记忆棒）		●
65		• 网络驱动器		○
66		可设置补偿的最大数量	G54, G55, G56 …	100
67		程序编辑器		
68		• 循环程序的编程支持（程序指南）		●
69		• 带编辑功能的 CNC 编辑器：标记、复制、删除		●
70		• 编程图形/自由轮廓输入（轮廓计算器）		●
71		• 支持参数输入动画元素		●
72		• 车间车削/车间铣削加工步骤编程		●
73		钻孔/铣削技术循环		●
74		微型铣削自由轮廓和岛型切削循环		●
75		残留材料检测		●
76		循环的访问保护		●
77		编程支持可以扩展，例如客户周期		●
78		2D 模拟		●
79		3D 模拟，成品零件		●
80		同步记录		●
81	操作、 设定和显示等	JOG		
82		• 手轮选择		●
83		• 切换：英制/公制		●
84		• 手动测量零点/工件补偿		●
85		• 手动测量刀具补偿		●
86		• 自动测量刀具/工件		●
87		• 自动靠近参考点/通过 CNC 程序		●
88		自动		
89		• 通过操作面板前面的 USB 或 CF 卡接口执行		●
90		• 通过 NCU CF 卡上的 HMI 存储器执行		-
91		• 通过网络驱动器执行		○
92		操作软件语言		
93		• Ch_S、Ch_T、En、Fr、Gr、It、Kr、Pt、Sp		●
94		• 其他语言，使用语言扩展		●
95		加工区域限制		●
96		限位开关监控		●
97		软件和硬件限位开关		●
98		位置监控		●
99		停止（零速）监控		●
100		夹紧监控		●
101		2D/3D 保护区		●
102		轮廓监控		●
103		通过 PLC 限制轴		●
104		警报和消息		●
105		可以激活操作日志以用于诊断目的		●
106		PLC 状态		●
107		远程控制系统 (RCS) 远程诊断		
108		• RCS 主机远程诊断功能		○
109		• RCS 指令器（查看功能）	CD-ROM 上 PC/PG 的 RCS 指令器	●
110		集成服务计划器 - 用于监控服务间隔		●
111		自动测量循环		○
112		易于扩展		●
113		轮廓手轮		●
114		在 SINUMERIK Operate 中的集成屏幕使用 SINUMERIK Integrate Run MyScreens		●
115		交叉模式操作（所有操作模式下的 ASUP 和同步操作）		●

产品概述

基本信息

基本结构

切削性能

详细信息

标准/可选配置

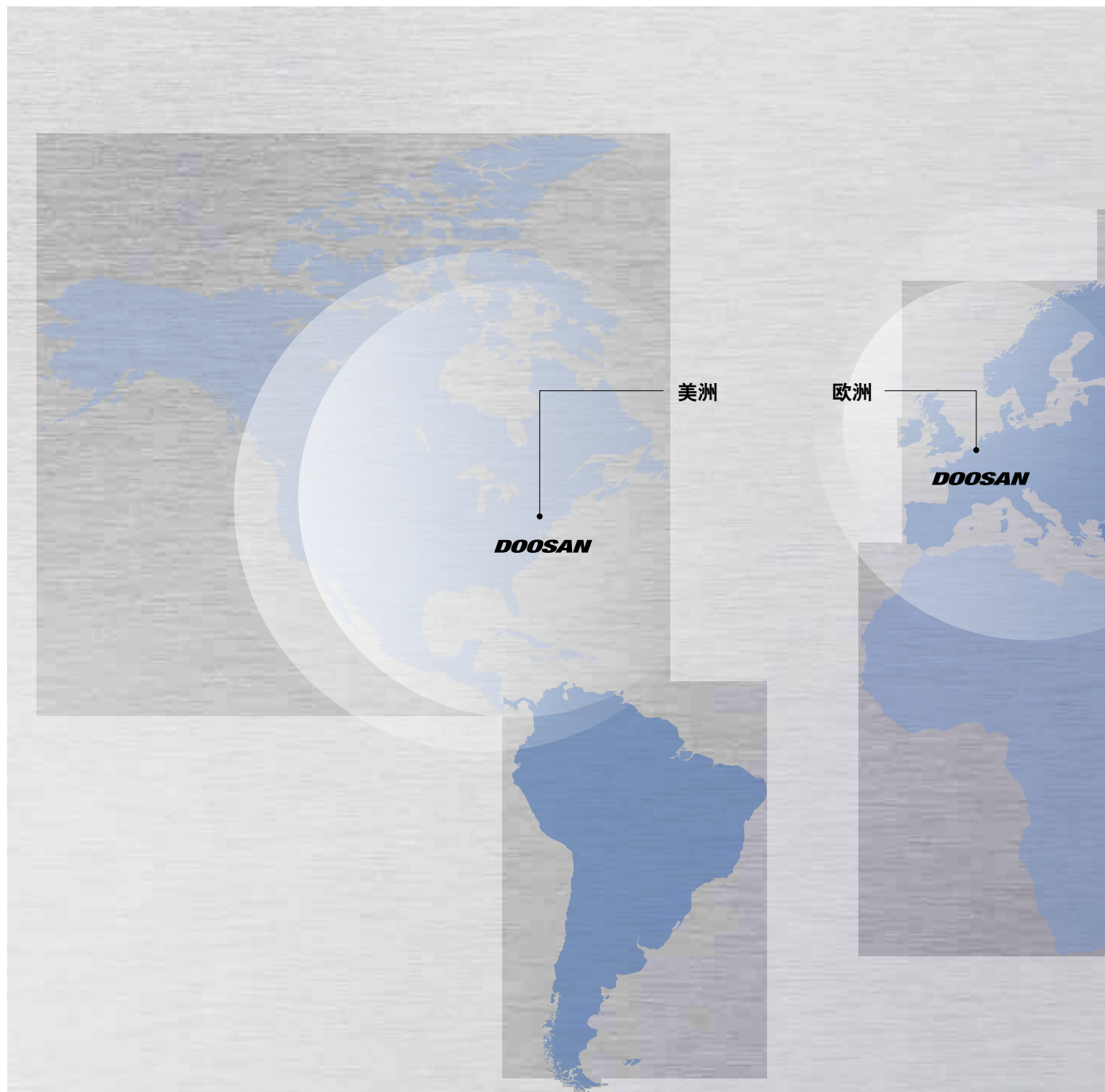
应用

图表

规格

客户支持服务

Responding to Customers Anytime, Anywhere



国际服务支持网络

法人

4

经销商网络

164

技术中心

51

Service Post

198

工厂

3

技术中心：提供销售、服务、零配件供货支持

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。



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)

主要规格

Lynx 2100 系列



说明	单位	Lynx 2100 [L]	Lynx 2100M [LM] [LMS]
最大车削直径	mm	Ø350	Ø300
最大车削长度	mm	330 [550] ^{*1}	290 [510] [510] ^{*2}
标准卡盘尺寸	英寸	6 / 8 / 10	
最高主轴转速	r/min	6000 / 4500 / 3500	
最大主轴功率	kW	15 ^{*3}	

*1 : 537 mm (Lynx 2100LC)

*2 : 497 mm (Lynx 2100LMC, LMSC)

*3 : 18.5 kW (Lynx 2100LC, LMC, LMSC)

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

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

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

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

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

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

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

* 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。

