

智造改变生活



W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](http://www.jrsk.net)

电话: 024-25329301-801

传真: 024-25329301-804

E-mail: [market@jrsk.net](mailto:market@jrsk.net)

手机: 13940109985 梁先生

邮编: 110141

关注精锐机床  
关注智能制造

用心·规范·持久·共享

**SHENYANG  
JINGRUI**

沈阳精锐数控机床有限公司  
Shenyang JR CNC Machine Tool Co.,Ltd.

本系列机床由沈阳精锐数控机床有限公司自主研发生产，具有自主知识产权，是沈阳精锐数控机床有限公司自主研发生产的五轴卧式加工中心，具有精度高、加工效率高、使用寿命长等特点，广泛应用于航空航天、汽车、模具、机械等行业。如有需要，请联系沈阳精锐数控机床有限公司。



## 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。

自主开发研制的软群制造系统，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。

制造强国 产业报国

沈阳精锐数控机床有限公司成立于2011年 ■  
国家高新技术企业 ■  
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企业 ■

## 产品特点

- 0.7g加速度下重复精度 $3\mu\text{m}$   
· 仿真和实际切削时间差异小，效率高
- 可配备全闭环光栅尺，温度稳定性好，  
· 可用于精加工
- 可配备双交换工作台，节省辅助时间
- 可以组成自动化生产线
- 刀库刀具数量20、30、40把可选





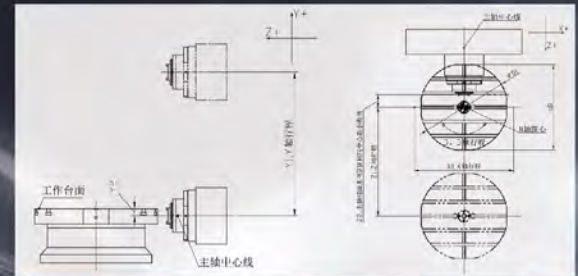
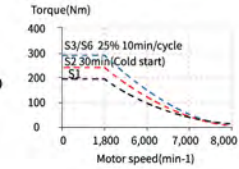
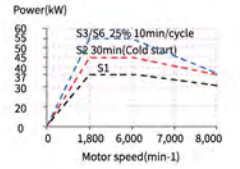
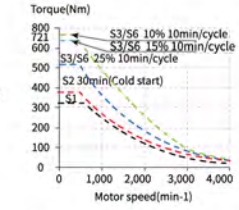
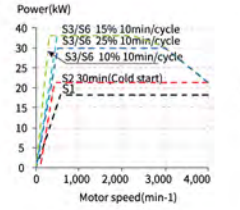
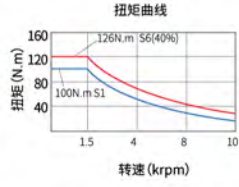
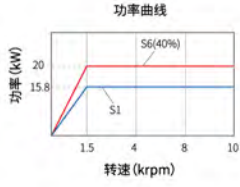
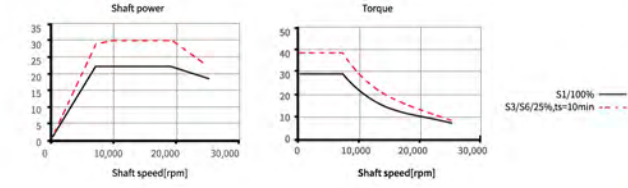
参数表

部别	项目名称	单位	W40/W45/W45c	W60/W65	W80/W85
工	交换工位数	个	2/1/1	2/1	2/1
	拖盘	mm	φ400	φ630	φ800
台	工作台承载能力	kg	300/100/100	600/600	900/900
	主轴转速	rpm	20000/10000	20000/10000	20000/8000
轴	主轴功率(S1)	kW	22/15.8	22/15.8	22/37
	主轴扭矩(S1)	Nm	29.2/100	29.2/100	29.2/305
直	X轴行程	mm	530	650	800
	Y轴行程	mm	550	800	1050
	Z轴行程	mm	550	700	850
	X/Y/Z快速移动速度	m/min	48	48	48
旋	X/Y/Z最大加速度	g	1	0.7	0.7
	A轴行程	°	无/无/无	无/+60~-120	无/+60~-120
	A轴快速移动	rpm	无/无/无	无/30	无/30
	B轴行程	°	±360	±360	±360
	B轴快速移动	rpm	30	30	30
	C轴行程	°	无/±180/±180	无/无	无/无
刀	C轴快速移动	rpm	无/30/1000	无/无	无/无
	刀柄规格		HSKA63/BT40	HSKA63/BT40	HSKA63/BT50
	刀具数量	把	30	30	30/40
	最大刀具直径	mm	70	70	70/100
	最大刀具长度	mm	200	300	300/500
数	最大刀具重量	kg	5	7	7/12
	X/Y/Z轴定位精度	mm	0.006	0.008	0.010
	X/Y/Z轴重复定位精度	mm	0.004	0.005	0.006
精	A/B/C轴定位精度	秒	8	8	8
	A/B/C轴重复定位精度	秒	5	5	5
度	RTCP精度	秒	0.04	0.04	0.04
	机床重量	kg	9500/20000/20000	13500/14000/14000	19500/20000/20000
机床占积 (长×宽×高)		mm	5900×2800×3300	6800×3200×3650	8600×4000×3900

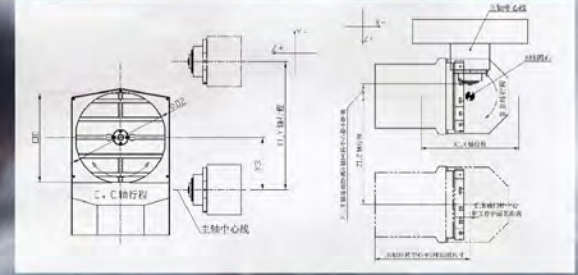


配置表

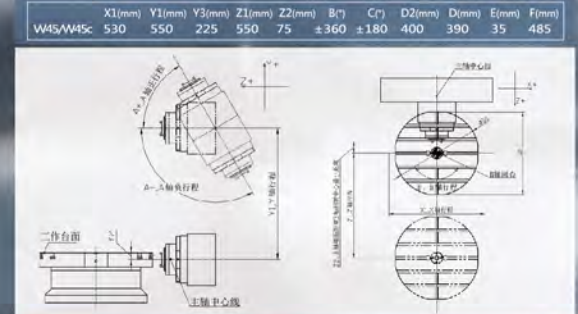
产品名称	√标准机床附件； ◻特殊(可选)机床附件； *不能提供配置	W40/W45/W45c	W60/W65	W80/W85
<b>工作轴</b>				
主轴	20000rpm, 22kW, 29.2Nm	√	√	√
	10000rpm, 15.8kW, 100Nm	◻	◻	*
	4000rpm/8000rpm, 18.5kW/37kW, 305Nm/196Nm	*	*	◻
A轴	30r/min, 844Nm (最大1453Nm)	*	*√	*√
B轴	30r/min, 299Nm (最大543Nm)	√	*	*
	30r/min, 546Nm (最大1000Nm)	*	√	*
	30r/min, 844Nm (最大1453Nm)	*	*	√
C轴	30r/min, 299Nm (最大543Nm)	*√/√*	*√	*√
	1000r/min, 217Nm (最大401Nm)	*√/√	*√	*√
<b>水平交换机构</b>				
数量	双工位	√/√/√	◻	◻
<b>刀库</b>				
刀库	20把盘式刀库	◻	◻	◻
	30把盘式刀库	√	√	√
	40把ATC式刀库	◻	◻	◻
<b>冷却和工作区域</b>				
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		√	√	√
<b>测量</b>				
工件自动测量		◻	◻	◻
刀具自动测量		◻	◻	◻
<b>操作/功能/软件</b>				
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		◻	◻	◻
<b>系统软件</b>				
华中数控		√	√	√
西门子		◻	◻	◻
三菱		◻	◻	◻
<b>其他</b>				
机床操作, 人工维护手册		√	√	√
机床工具箱		√	√	√
机床安装和地检元件		√	√	√
容屑小车		√	√	√
压块机		◻	◻	◻



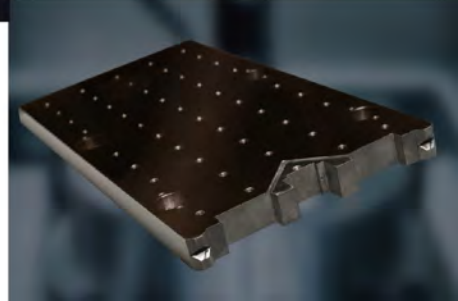
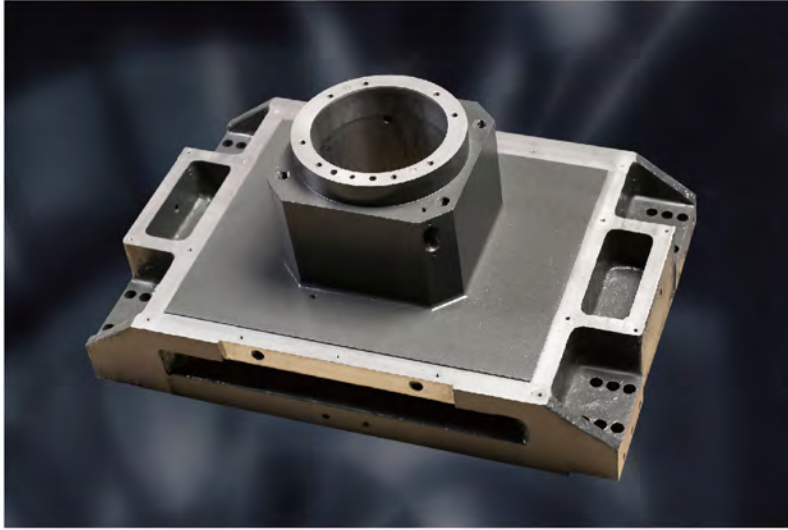
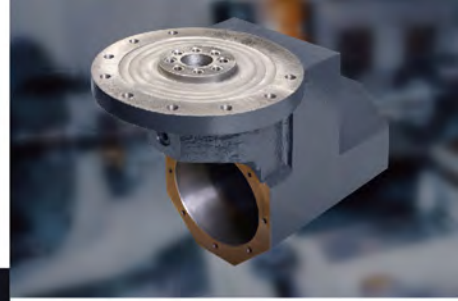
	X1(mm)	Y1(mm)	Y2(mm)	Z1(mm)	Z2(mm)	B(°)	D1(mm)	D2(mm)
W40	530	550	25	550	75	±360	490	480
W60	650	800	50	700	105	±360	630	620
W80	800	1050	50	850	155	±360	800	790



	X1(mm)	Y1(mm)	Y3(mm)	Z1(mm)	Z2(mm)	B(°)	C(°)	D2(mm)	D(mm)	E(mm)	F(mm)
W45/W45c	530	550	225	550	75	±360	±180	400	390	35	485



	X1(mm)	Y1(mm)	Y2(mm)	Z1(mm)	Z2(mm)	A(°)	B(°)	D1(mm)	D2(mm)
W65	650	800	50	700	105	+60-120	±360	630	620
W85	800	1050	50	850	155	+60-120	±360	800	790





## 组线

- 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

- |   |   |
|---|---|
| <p><b>健康管理:</b><br/>装配过程健康状态监测、健康心电图、故障诊断、维护保养</p> <p><b>精度优化:</b><br/>RTCP、抑振、温度补偿、刀具补偿</p> <p><b>生产管理:</b><br/>机床状态监控、产量统计、任务反馈</p> | <p><b>质量管理:</b><br/>工艺参数固定、在线检测、检测任务管理、质量授权、质量统计</p> <p><b>成本管理:</b><br/>单件工序成本管理</p> <p><b>刀具管理:</b><br/>刀具寿命、断刀检测</p> |
|---|---|

### PLS

#### 产线智能管理系统功能

- |   |  |
|---|--|
| <p><b>产线状态监控:</b><br/>查看产线运行状态</p> <p><b>设备信息管理:</b><br/>机床状态管理、物料机械手状态管理、刀具机械手状态管理</p> <p><b>生产计划管理:</b><br/>工单信息导入、工单信息管理</p> <p><b>产线排产管理:</b><br/>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</p> <p><b>工艺信息管理:</b><br/>管理产线加工任务的工艺信息</p> <p><b>刀具信息管理:</b><br/>管理产线中的刀具信息</p> | <p><b>物料信息管理:</b><br/>托盘信息管理、工件信息管理、夹具信息管理</p> <p><b>指令信息管理:</b><br/>管理产线运行过程中所有的控制指令</p> <p><b>加工程序管理:</b><br/>管理产线加工任务用到的数控加工程序</p> <p><b>日志信息管理:</b><br/>管理产线运行过程中的日志信息</p> <p><b>产线故障与维护管理:</b><br/>管理产线运行过程中的故障信息及维护计划等</p> |
|---|--|

### WSS

#### 车间智能管理系统功能

- |  |   |  |  |
|--|---|--|--|
| <p><b>订单管理:</b><br/>订单接收、订单修改、订单跟踪、订单完工、订单装配</p> <p><b>计划管理:</b><br/>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</p> <p><b>设备管理:</b><br/>设备台账管理、设备备件管理、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</p> | <p><b>仓储管理:</b><br/>入库管理、出库管理、调拨管理、盘库管理、图形化仓储</p> <p><b>生产执行:</b><br/>工单运行管理、工单产出管理、工单投入管理、生产实绩收集</p> <p><b>车间现场管理:</b><br/>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</p> | <p><b>生产管控:</b><br/>生产实时监控、生产经营日报、生产跟踪、质量追溯</p> <p><b>质量管理:</b><br/>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</p> <p><b>规范管理:</b><br/>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</p> | <p><b>生产报表:</b><br/>多维度生产报表(产量、消耗、设备)、各时间粒度生产报表(日报、月报、年报等)</p> <p><b>可视化:</b><br/>实时生产产量查询、实时设备状态监控、实时生产率分析等</p> |
|--|---|--|--|