

**DOOSAN**

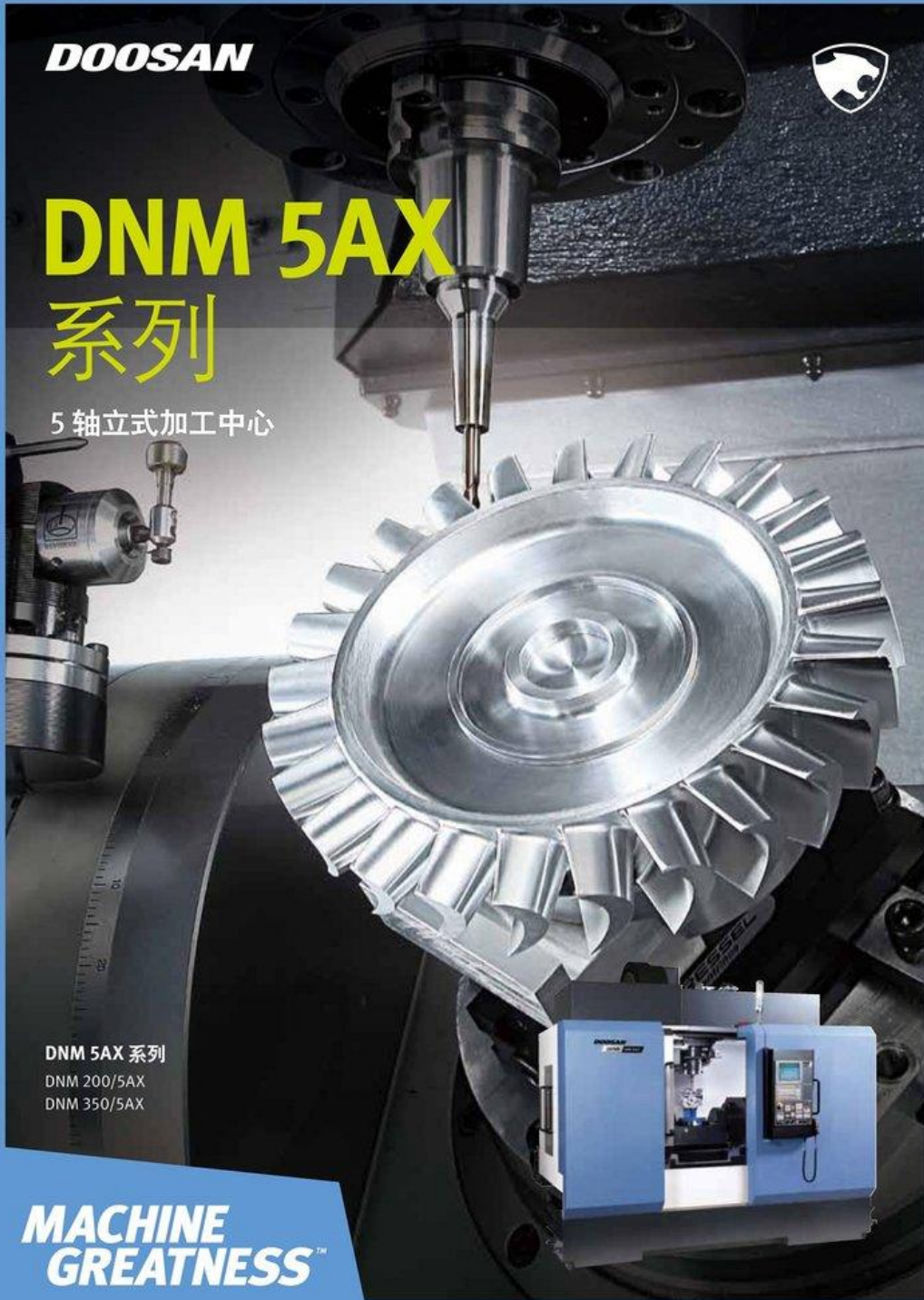


# **DNM 5AX** 系列

5 轴立式加工中心

DNM 5AX 系列  
DNM 200/5AX  
DNM 350/5AX

**MACHINE  
GREATNESS™**



#### 产品概述

#### 基本信息

基本结构  
切削性能

#### 详细信息

可选  
应用  
性能图  
规格

#### 客户支持服务



# DNM 5AX 系列

DNM 5AX系列是主要针对五轴机的“入门级”使用客户设计的立式加工中心，使客户的五轴加工更简便。

DNM/5AX  
系列

## 目录

### 02 产品概述

#### 基本信息

#### 04 基本结构

#### 07 切削性能

#### 详细信息

#### 08 标准/可选配置

#### 10 应用

#### 12 性能图

#### 15 机床/NC 设备规格

#### 18 客户支持服务



#### 立柱和床身优化设计

通过 3D 模拟技术对立柱和床身进行结构优化设计，实现了高速切削进给的同时，也实现了高精度加工。

#### 直联式主轴

直联式主轴最大程度降低了噪音和振动。直联式高精度主轴仅需一次设置，就可以进行高速强力切削。

#### 高精进给轴

采用了滚柱式线性导轨和刚性联轴器，实现了X,Y,Z轴驱动系统的高刚性和精度。

产品概述

基本信息

基本结构  
切削性能

详细信息

可选  
应用  
性能图  
规格

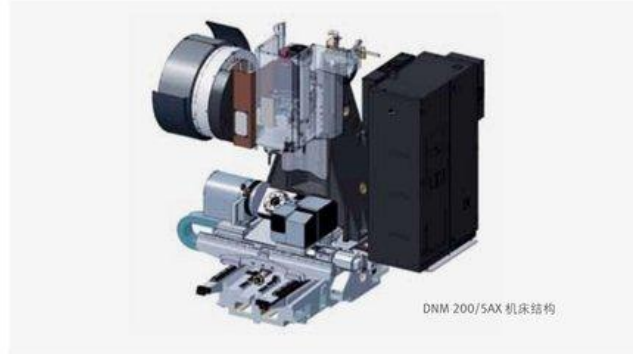
客户支持服务

### 基本结构

通过对立柱和床身进行结构优化设计，实现了高速切削进给的同时，也实现了高精度加工。

#### 高稳定性的床身结构

高速切削、高精度的加工及高稳定性的床身结构。

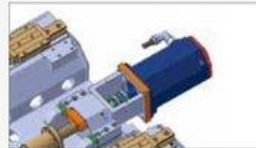


### 进给轴

#### 高精进给轴

通过采用滚柱式线性导轨和高刚性联轴器实现了 X、Y、Z 轴驱动系统的高刚性和精度。通过采用可最大程度降低热误差的同时，采用丝杠冷却实现高速高精加工的加工要求。  
(滚珠丝杠螺母冷却系统，仅适用于 DNM 350/5AX)

##### 高刚性滚柱式线性导轨



通过滚柱式线性导轨和联轴器提高了进给系统的刚性和精度。



滚柱式线性导轨



项目			X	Y	Z
DNM 200/5AX	行程	mm	400 (+200, -200)	435 (+180, -255)	500
	快移速度	m/min	36	36	30
DNM 350/5AX	行程	mm	600	655	500
	快移速度	m/min	36	36	30

## 换刀装置

快速换刀装置实现了高生产性的同时，根据客户的加工需求，提供多种类的刀具选择。

### 自动换刀装置 (ATC)

凸轮式换刀装置（标配）使换刀速度更快，提高了生产效率。



机型	刀具数量 (个)	T-T (s)
DNM 200/SAX	30 (40)	1.3
DNM 350/SAX	30 (40, 60)	1.3

## 回转工作台

宽敞的加工区域易于工件装卸。

### 工件最大尺寸和重量

#### DNM 200/5AX

工件最大回转直径 x 高度

**Ø300 x 200mm**

工作台允许载荷 (A轴 0°)

**60kg**

#### DNM 350/5AX

工件最大回转直径 x 高度

**Ø400 x 335mm**

工作台允许载荷

**250kg**



\*DNM 200/5AX 回转工作台实际外观可能与上图有所差异。

### 回转工作台

- 高刚性、高精度A轴、C轴采用了滚柱轴承
- 整体结构的稳定性降低轴承背隙，实现高精加工的可靠性

#### 旋转编码器 A32

A轴

C轴

\*DNM 350/5AX 回转工作台的实际外观可能与上图有所差异。

机型		A轴		C轴
		行程 (度)	快速移动速度 (r/min)	行程 (度)
DNM 200/SAX	行程 (度)	150 (+30, -120)	20	360
	快速移动速度 (r/min)		20	30
DNM 350/SAX	行程 (度)	150 (+30, -120)	20	360
	快速移动速度 (r/min)		20	30

产品概述

基本信息

基本结构  
切削性能

详细信息

可选  
应用  
性能图  
规格

客户支持服务

## 主轴

直联式主轴最大程度降低了噪音和振动。

### 直联式高精度主轴

直联式高精度主轴仅需一次设置，即可进行高速和重型切削。通过最大程度降低振动和噪音优化了加工性能，提高了生产率。



主轴最大转速

**12000r/min**

(DNM 350/5AX: 20000 r/min 选装)

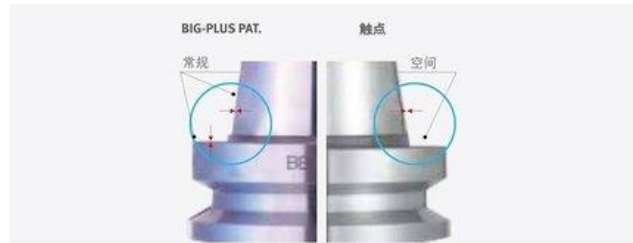
主轴电机功率

**18.5 / 11kW**

(24.8 / 14.8 Hp)

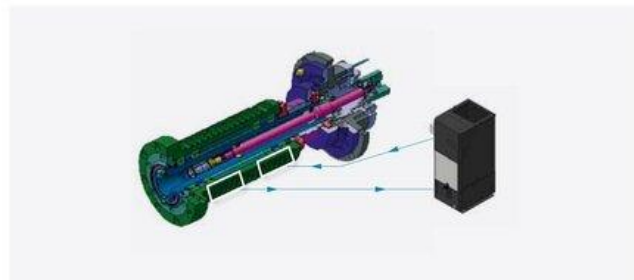
### 双面刀具夹紧系统

通过双面刀具夹紧系统，提高刀具刚性并减少振动，大幅改善了刀具寿命，并减少主轴振动，使加工更精确。



### 主轴冷却

高精度油冷却器装置消除了轴承和电机上产生的热量，最大程度减少主轴的热误差。

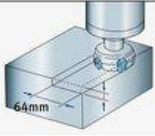



DNM/5AX  
系列

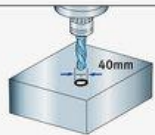
## 切削性能

从高速加工到重载切削，可以适用于各种复杂零部件的加工。

### DNM 200/5AX

平面铣刀 碳钢 (SM45C)			
ø80mm 平面铣刀 (6Z)			
加工率	主轴转速	进给率	
269 cm <sup>3</sup> /min	1500 r/min	2100 mm/min	
钻削 碳钢 (SM45C)			
ø32mm 钻孔 (2Z)			
主轴转速	进给率		
1200 r/min	120 mm/min		
攻丝 碳钢 (SM45C)			
ø73mm 钻孔 (2Z)			
刀具	主轴转速		
M30 x 3.5	212 r/min		

### DNM 350/5AX

平面铣刀 碳钢 (SM45C)			
ø80mm 平面铣刀 (5Z)			
加工率	主轴转速	进给率	
365 cm <sup>3</sup> /min	1500 r/min	1900 mm/min	
钻削 碳钢 (SM45C)			
ø40mm 钻孔 (2Z)			
主轴转速	进给率		
1200 r/min	180 mm/min		
攻丝 碳钢 (SM45C)			
ø73mm 钻孔 (2Z)			
刀具	主轴转速		
M30 x 3.5	212 r/min		

\* 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。

产品概述

基本信息

基本结构  
切削性能

详细信息

可选  
应用  
性能图  
规格

客户支持服务

标准/可选配置

可根据客户需求提供多样的选配。

● 标准 ○ 可选 X 不适用

编号	说明	特点	DNM 200/SAX	DNM 350/SAX
1	鼓风机		○	○
2	气枪		○	○
3		30 把刀	●	●
4	换刀装置	40 把刀	○	○
5		60 把刀	X	○
6		自动刀具测量	TS27R:RENISHAW	○
7	自动工件测量	无	●	●
8		OMP60_RENISHAW	○	○
9	切屑输送机	铰链式/刮板式/鼓过滤式		
10	冷却枪		○	○
11	冷却剂箱		●	●
12		刀具负载监视器	●	●
13	斗山简易操作数据包	报警/M-代码/G-代码/ATC 恢复帮助	●	●
14		工作台移动, 以便于设置/轻松进行工件坐标设置	●	●
15	电器柜空调		○	○
16	电器柜照明		○	○
17	电器柜线式过滤器		○	○
18	光栅尺	X 轴	○	○
19		Y 轴	○	○
20		Z 轴	○	○
21	MPG	1 MPG_PORTABLE TYPE	●	●
22		1 MPG_PORTABLE_W/ENABLE TYPE	○	○
23		3 MPG_PORTABLE	○	○
24	NC 系统	DOOSAN FANUC i	●	●
25		FANUC 31IB5	X	○
26		HEIDENHAIN	X	○
27	面板显示	10.4 inch_FANUC (颜色)	●	●
28		15.1 inch_HEIDENHAIN (颜色)	X	○
29	液压油	带型	○	○
30	电源变压器		○	○
31	喷淋冷却剂		○	○
32	主轴电机功率	18.5 / 11 kW	●	●
33		22 / 18.5 kW	X	○
34		22 / 11 kW	X	○
35	主轴转速	12000 r/min	●	●
36		20000 r/min	X	○
37	测试棒		○	○
38	主轴冷却装置	无	●	●
39		1.5 KW_2.0 MPA	○	○
40		4.0 KW_2.0 MPA	○	○
41		5.5 KW7.0 MPADUAL BAG FILTER	○	○
42	刀具监控系统	工件/刀具	○	○

DNM/SAX  
系列

\*如需更多选项, 请咨询斗山。



选配装置



<p><b>1. 排屑器</b> <small>可选</small></p>  <p>链锁式    刮板式    鼓过滤式</p>	<p><b>2. 内置大容量冷却剂箱配备切屑盘和箱过滤器</b></p>  <p>冷却液箱容量 360L</p> <p>箱式过滤器可更容易地处理切屑</p>
<p><b>3. 喷淋冷却系统</b> <small>可选</small></p> 	<p><b>4. 冷却系统</b></p> 
<p><b>5. 自动上护罩</b></p> <p>自动上护罩便于重大型工件的行车吊装的装卸。</p> 	<p><b>6. 内置式螺旋排屑器</b></p> 

Intelligent Kinematic Compensation for 5-axis 可选

为进行精密的五轴加工，通过旋转轴轴心补偿功能最大限度减少工件形状误差，保持精度，是五轴装备上必选配置。



必要的详细选择配置

1. 补偿软件



FANUC NC: DCPi (斗山开发软件)



Heidenhain NC: Kinematic opt

2. 接收器



3. Touch Probe



4. Datum ball



产品概述

基本信息

基本结构  
切削性能

详细信息

可选  
应用  
性能图  
规格

客户支持服务

操作便利

通过采用各种便利控制功能和人体工学设计，提高了操作员的便利性和工作效率。

操作控制台

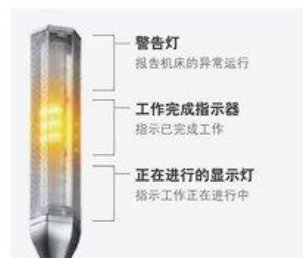


<p>1. 10.4" LCD显示屏</p> 	<p>2. 可拆卸式键盘</p> 	<p>3. 便携式MPG</p>  <p>LCD 便携式MPG 手轮</p>  <p>可选</p>	
<p>4. 快捷键</p> 		<p>5. 回转式操作面板</p> <p>操作面板可最高旋转 100°。因此可提高用户的便利性。</p>	

快速启动记忆功能

切断电源之后设备也可根据电池记忆当前作业位置，重启设备电源时，无需返回原点即可进行作业。

工况灯



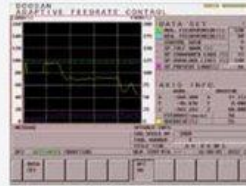
LED 工作灯



## 斗山简易操作数据包 (E.O.P)

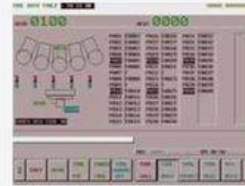
斗山简易操作数据包根据工件、刀具、程序的优化，在加工过程中缩短设备待机时间提高加工效率的同时，大幅缩短操作者实用便捷性。

### 自动进给控制 (AFC)



可对进给率进行控制，因此可实现以恒定的负载进行切削（通过恒定负载进给控制功能适应主轴负载设置）

### 刀具管理



管理刀具信息的功能  
[刀具信息]  
· 刀具编号/刀具名称  
· 刀具条件： 常规、大直径、磨损/损坏、首次使用、手动

### 刀具负载监视器



自动监控刀具负载的功能  
(可根据 M700 ~ M704 将一个刀具设置为不同负载)

### 循环及轮廓加工补偿



自动编制常用切削程序的功能  
· 模式循环： 编制一个预定义形状的程序  
· Engraving： 编制一个程序，以切削一个具有鲜明特点的形状 [图 3](#)

### 刀具补偿设置



配置各种工作补偿设置的功能

### 报警指导



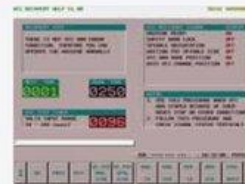
功能可显示频繁触发报警的详细信息和建议措施

### 传感器状态监视器



查看机床传感器条件的功能

### ATC 恢复



查看详细信息和建议措施以及手动逐步操作的功能  
(如果在 ATC 操作中触发一个报警)

产品概述

基本信息

基本结构

切削性能

详细信息

可选

应用

性能图

规格

客户支持服务

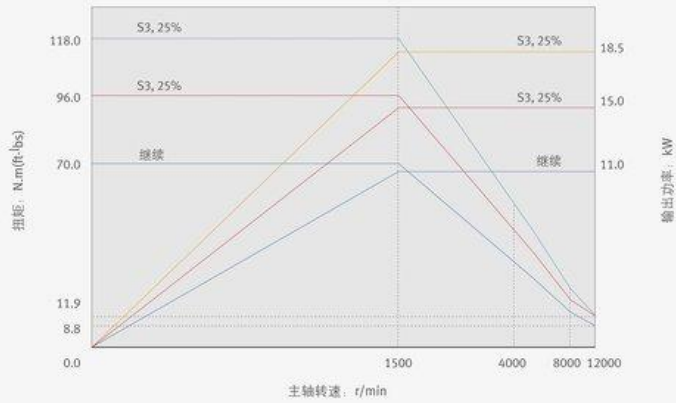
## 主轴

### 主轴功率—扭矩图

DNM 200/SAX & DNM 350/5AX

主轴最大转速: 12000 r/min

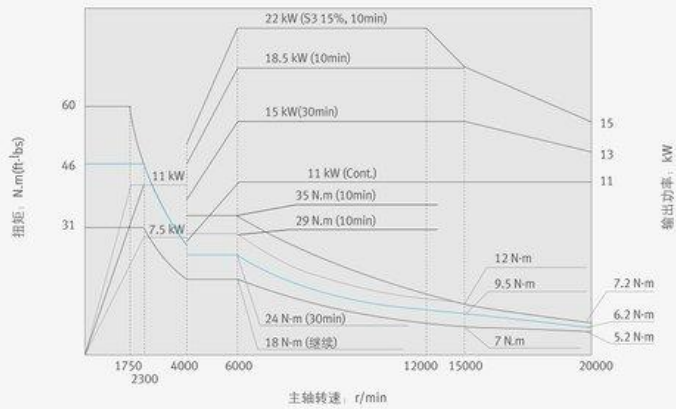
主轴电机功率: 18.5 / 11 kW



DNM 350/5AX

主轴最大转速: 20000 r/min [查看详情](#) (仅适用于DNM 350/5AX)

主轴电机功率: 22 / 11 kW

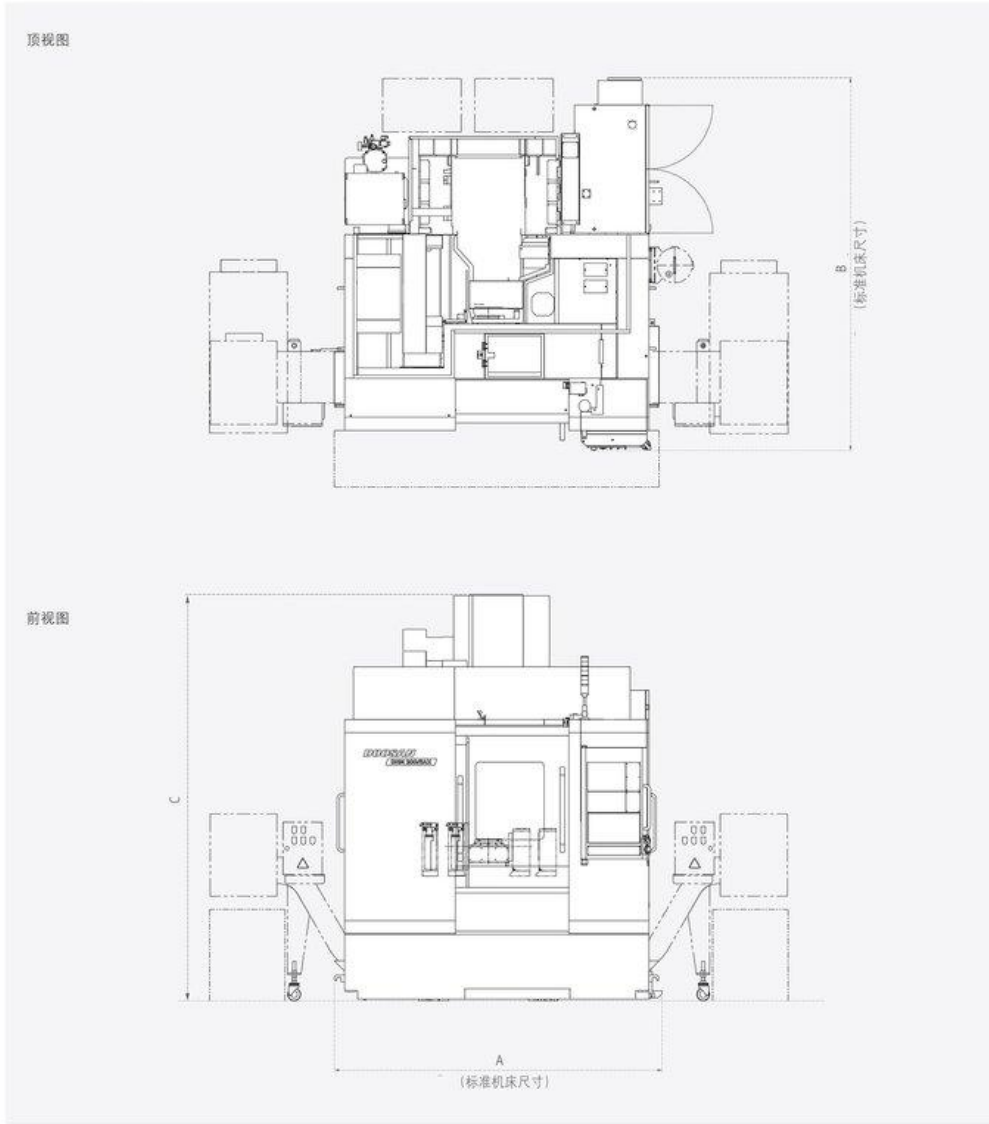


DNM/SAX  
系列

外形尺寸

DNM 5AX 系列

单位: mm



型号	A 【配备排屑器】	B	C
DNM 200/5AX	2490 [3447]	2835	3091
DNM 350/5AX	3150 [4085]	3209	3190

\*一些选配装置可以放置在其他地方

产品概述

基本信息

基本结构  
切削性能

详细信息

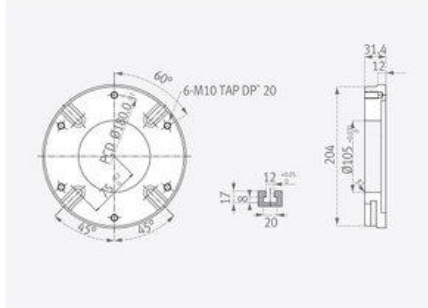
可选  
应用  
性能图  
规格

客户支持服务

工作台尺寸

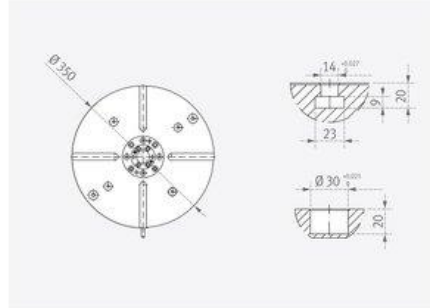
DNM 200/5AX

单位: mm



DNM 350/5AX

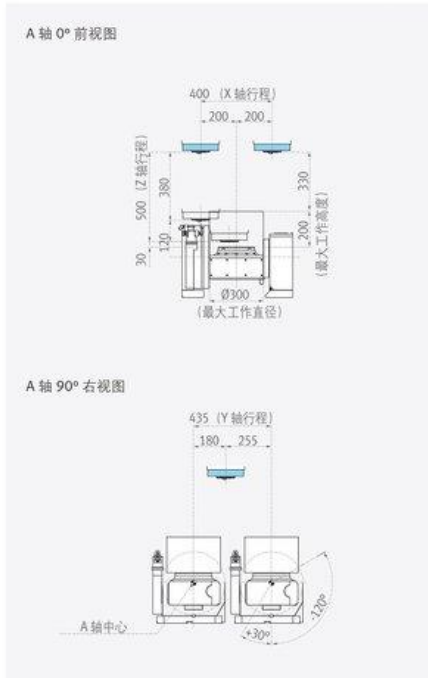
单位: mm



加工范围

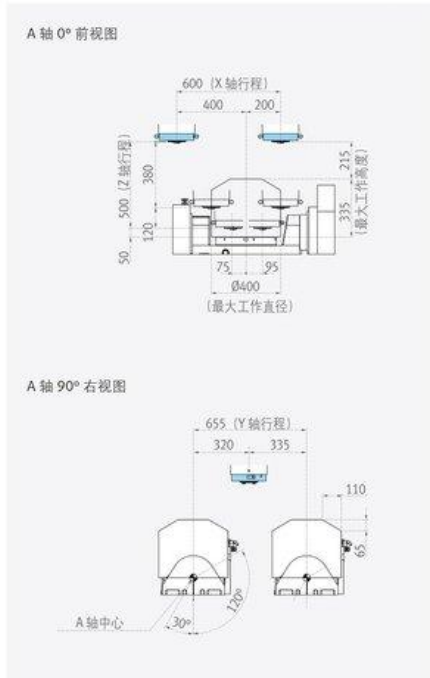
DNM 200/5AX

单位: mm



DNM 350/5AX

单位: mm



机床规格



说明		单位	DNM 200/5AX	DNM 350/5AX	
行程	行程	X轴	mm	400	600
		Y轴	mm	435(+180, -255)	655
		Z轴	mm	500	
		A轴	deg	150 (+30 -- -120)	
		C轴	deg	360	
	主轴端部到工作台面的距离	mm	30 - 530	50 - 550	
进给率	快移速度	X轴	m/min	36	
		Y轴	m/min	36	
		Z轴	m/min	30	
		A轴	r/min	20	
		C轴	r/min	30	
	切削进给速度	X, Y, Z轴	m/min	15000	
	A, C轴	deg/min	7200		
工作台	工作台尺寸	mm	Ø200	Ø350	
	允许载荷	kg	40 (水平) / 60 (垂直)	250	
	工作台类型	-	T-SLOT (12H8)	T-SLOT (14H8)	
主轴	最大主轴转速	r/min	12000	12000 (20000)	
	主轴锥度	-	ISO #40, 7/24 锥度		
	主轴最大扭矩	N-m	117	117 { 167 / 60 }	
自动刀具交换	刀桥类型	-	MAS403 BT 40		
		-	{ CAT 40 }		
		-	{ DIN 69871-A40 }		
	刀库容量	ea	30 { 40 }	30 { 40, 60 }	
	最大刀具直径 (连续)	mm	30 把刀, 80 / 40 把刀 76		
	最大刀具直径 (旁边端口为空)	mm	30 把刀, 125 / 40 把刀 125		
	最大刀具长度	mm	300	Ø80 : 270 / Ø125 : 210	
	最大刀具重量	kg	8		
	最大刀具力矩	N-m	5.88		
	刀具选择方式	-	记忆脑机		
换刀时间 (刀-刀)	s	1.3			
换刀时间 (切屑-切屑)	s	3.7			
电机	主轴电机	kW	18.5 / 11	18.5 / 11 (22 / 18.5 or 22 / 11)	
	冷却泵电机功率	kW	0.25	0.4	
电源	供电电源	kVA	31.3	40.6	
	压缩空气源	Mpa (psi)	0.54		
箱体	冷却液箱容量	L (galon)	5.5	13	
	润滑油密容量	L (galon)	3.1		
机床尺寸	高度	mm	3091	3190	
	长度	mm	2835	3209	
	宽度	mm	2490	3150	
	重量	kg	5500	8500	
数控装置	NC 系统	-	DOOSAN FANUC i	DOOSAN FANUC i / FANUC 31i-5 / HEIDENHAIN	

产品概述

基本信息

基本结构  
切削性能

详细信息

可选  
应用  
性能图  
规格

客户支持服务

NC装置规格



● 标准 ○ 可选 X 不适用

数量	部分	项目	技术规格	DOOSAN FANUC I	FANUC 31i-5
1		控制轴数	3 (X、Y、Z)	X、Y、Z、C、A	X、Y、Z、C、A
2		附加可控轴数	一共 5 个轴	●	●
3	轴控制	最小指令增量	0.001 mm	●	●
4		最小输入增量	0.001 mm	○	●
5		插补型节距误差补偿		○	○
6		第二参考点返回	G30	●	●
7		第3/4参考点返回		●	●
8		反向时间进给		●	○
9		圆柱形插补	G07.1	●	○
10		螺旋插补 B	仅适用于 Fanuc 30i	-	○
11		平滑插补		-	○
12		NURBS 插补		-	○
13		基牙线插补		-	○
14		螺旋渐开线插补		-	○
15		先行插补前馈形加速/减速		●	●
16		平滑圆弧补偿		○	●
17		自动切角超程	G62	●	●
18		手动手轮进给	最多 3 套	1 套	1 套
19	插补和进给功能	手动手轮进给率	x1, x10, x100 (每脉冲)	●	●
20		处理中断		●	○
21		手轮加速		○	○
22		手轮进给 2/3 装置		-	○
23		纳米平滑	需要进行 AI 轮廓控制 II。	○	○
24		AICC II	200 个程序段	●	●
25		AICC II	400 个程序段	-	○
26		高速加工	600 个程序段	-	○
27		先行程序段扩展	1000 个程序段	-	○
28		DSQ I	AICC II (200 个程序段) + 加工条件选择功能	-	●
29		DSQ II	AICC II (200 个程序段) + 加工条件选择功能 + 数据服务器 (1GB)	-	○
30		DSQ III	AICC II 高速加工 (600 个程序段) + 加工条件选择功能 + 数据服务器 (1GB)	-	○
31	主轴与 M-代码功能	M 代码功能		●	●
32		刚性攻丝回退		●	●
33		刚性攻丝	G84, G74	●	●
34		刀具补偿数量	64 ea	-	64 ea
35		刀具补偿数量	99 / 200 ea	-	○
36		刀具补偿数量	400 ea	400 ea	○
37		刀具补偿数量	499 / 999 / 2000 ea	-	○
38	刀具功能	刀具半径补偿	G40, G41, G42	●	●
39		刀具长度补偿	G43, G44, G49	●	●
40		刀具寿命管理		●	○
41		刀具寿命管理 刀具配对附加		●	○
42		刀具补偿		●	○
43		自定义宏	G45 - G48	●	○
44		宏执行者		●	●
45		扩展型零件加工程序编辑		●	●
46		零件程序存储	256KB (640m)	-	640m
47		零件程序存储	512KB (1,280m)	1280m	○
48		零件程序存储	1MB (2,560m)	-	○
49		零件程序存储	2MB (5,120m)	○	○
50		零件程序存储	4MB (10,240m)	-	○
51		零件程序存储	8MB (20,480m)	-	○
52	编程与编辑功能	英制/公制转换	G20 / G21	●	●
53		注册程序数量	400 ea	400 ea	-
54		注册程序数量	500 ea	-	500 ea
55		注册程序数量	1000 / 4000 ea	-	○
56		选择程序段跳过	9 个程序段	●	○
57		选择停机	M01	●	●
58		程序文件名	32 个字符	-	●
59		程序编号	04-位	●	-
60		回软功能		●	○
61		添加工件坐标系	G54.1 P1 - 48 (48 对)	48 对	48 对
62		添加工件坐标系	G54.1 P1 - 300 (300 组)	-	○
63		嵌入式以太网		●	●
64		图形显示	刀具轨迹图形	●	●
65		测力计显示		●	●
66		存储卡接口		●	●
67		USB 存储接口	仅用于读、写数据	●	●
68		操作记录显示		●	●
69	其他功能	DNC 操作和存储卡		●	●
70	(操作、设定与显示等)	任意角度倒角/拐角 R		●	●
71		运行时间和零件数量显示		●	●
72		高速跳过功能		●	○
73		极坐标指令	G15 / G16	●	○
74		极坐标插补	G12.1 / G13.1	-	○
75		可编程镜像	G50.1 / G51.1	●	○
76		缩放	G50, G51	●	○
77		单向定位	G60	●	○
78		模式数据输入		●	○



NCUnit 规格

● 标准 ○ 可选 X 不适用



数量	项目	项目	技术规格	ITNC 530
1	轴	控制轴数	3 轴 / 4 轴 / 5 轴	X
2		最小指令增量	0.0001 mm, 0.0001°	X
3		最大指令增量	0.0001 mm, 0.0001°	X, Y, Z, C, A
4		最大指令值	99999.999mm	●
5		MDI / 显示装置	15.1 inch TFT 彩色平板	●
6		NC 程序的程序内存	SSDR	●
7		程序段处理时间		●
8		路径插补的循环时间	CC 61xx	21GB
9		编码器	绝对编码器	0.5 ms
10		调试和诊断	数据接口	以太网接口
11			USB 接口 (USB 2.0)	EnDat 2.2
12	机床功能	预见性	通过提前计算路径速度对其进行智能控制 (最多 1024 个程序段, )	●
13		HSC 过滤器		●
14		切换行程范围		●
15		程序输入	根据 ISO	●
16			配备 smartNC	●
17			在笛卡尔坐标中为线和圆弧进行标称定位	●
18			增加或绝对尺寸	●
19		位置输入	显示或输入单位为 mm 或 inches	●
20			在手轮叠加加工中显示手轮路径	●
21			轴齐定位程序段	●
22	刀具补偿	工作面和刀具长度	●	
23		最多 99 个程序段的半径补偿轮廓先行 (M120)	●	
24		三轴刀具半径补偿	●	
25		刀具数据中心储存	●	
26	刀具工作台	具有任何数量刀具的多个刀具工作台	●	
27	切削数据工作台	根据储存的工作台计算主轴速度和进给率	●	
28	恒定轮廓速度	与刀具中心或刀具切削边缘相关	●	
29	平行操作	编制程序, 同时运行另一个程序	●	
30	使用循环 19 倾斜工作面		●	
31	通过“平面”功能倾斜工作面		●	
32	在刀具轴方向进行手动移动	程序运行中断后	●	
33	运行 TCPM	定位倾斜轴时保留刀头位置	●	
34	旋转工作台加工	圆柱轮廓编程 (如在两个轴中)	●	
35		每分钟在距离上的进给率	●	
36	FK 自由轮廓编程	针对尺寸不是 NC 编程的工件	●	
37		和程序部分重复	●	
38	用户功能	程序跳转程序	调用任何程序作为子程序	●
39		程序确认图	平面图, 三视图, 3D 视图	●
40		编程图形	3D 线图	●
41		程序运行图	(平面图, 三视图, 3D 视图)	●
42		数据表	保存工件特定数据	●
43		预设表	保存参考点	●
44		自由定义表	程序运行中断后	●
45		返回轮廓	启动中期程序	●
46			程序运行中断后 (具有 GOTO 键)	●
47		自动启动		●
48	实际位置捕捉		●	
49	加强文件管理		●	
50	错误信息的文本敏感帮助		●	
51	TNC 指导	基于浏览器的文本敏感帮助系统	●	
52	计算器		●	
53	输入文本和特殊字符		●	
54	NC 程序中的注释程序段		●	
55	“保持”为功能		●	
56	NC 程序中的结构程序段		●	
57		FU (运行一次的进给)	●	
58		FZ (运行一次的齿进给)	●	
59	输入进给率	FT (路径时间 (秒))	●	
60		FMAXT (仅适用于快速移动柱式, (路径时间 (秒)))	●	
61	固定周期	工作面	周期 19	●
62		缸体表面	周期 27	●
63		缸体表面狭槽铣削	周期 28	●
64		缸体表面脊状体铣削	周期 29	●
65	自动工件检查周期	校准 TS		●
66		校准 TS 长度		●
67		测量轴移动		●
68	选项技术参数	软件选项 1		●
69		旋转工作台加工	圆柱轮廓编程 (如在两个轴中)	
70			进给率 (mm/min)	
71		坐标转换	倾斜工作面, 平面功能	
72		插补	在 3 个轴中循环, 倾斜工作面	
73		软件选项 2		●
74		3D 加工	通过表面法向量进行 3D 刀具补偿	
75			刀具中心点管理 (TCPM)	
76			使刀具对轮廓保持正常	
77			使刀具半径补偿在刀具方向上正常	
78	插补	5 个轴排成一排 (符合每出许可)		
79		样条, 执行样条 (三级多项式)		

产品概述

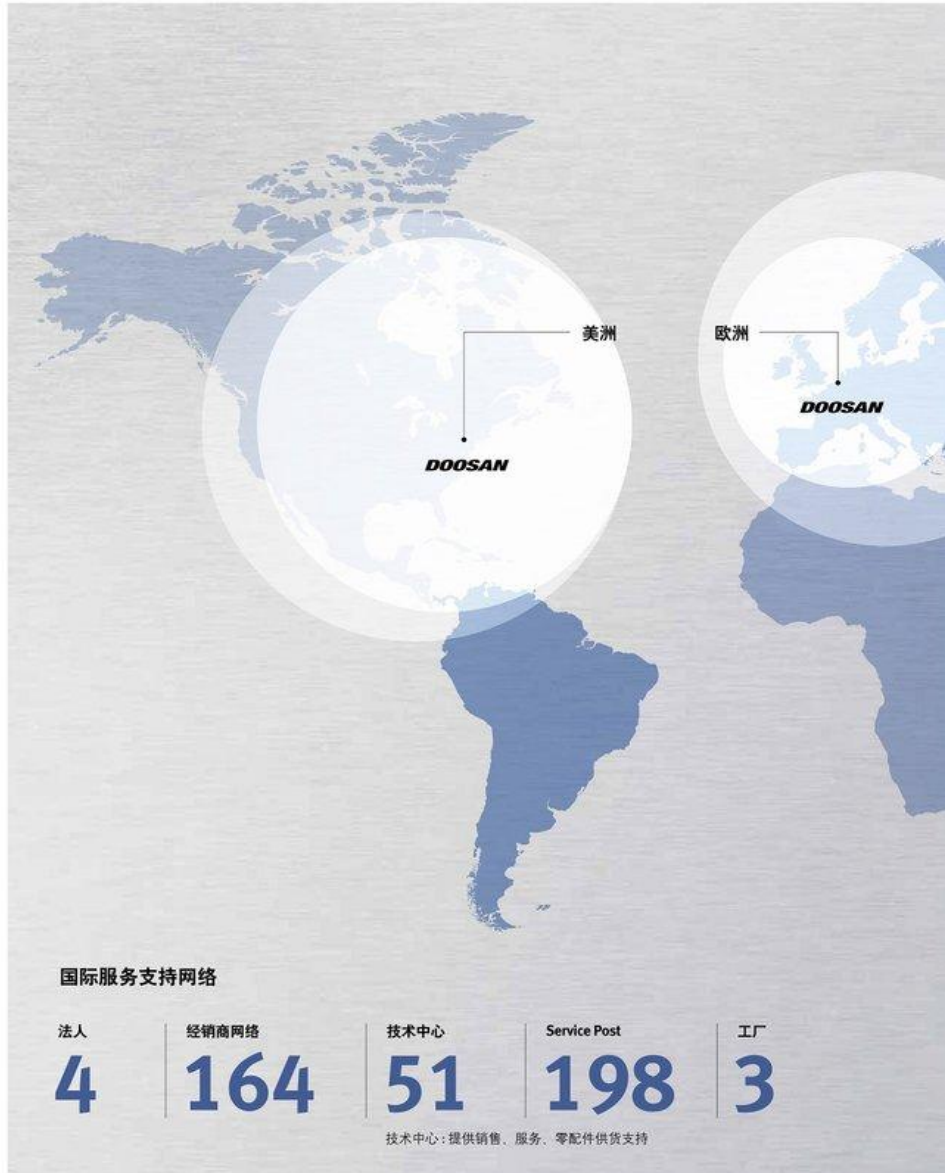
基本信息  
基本结构  
切削性能

详细信息

可选  
应用  
性能图  
规格

客户支持服务

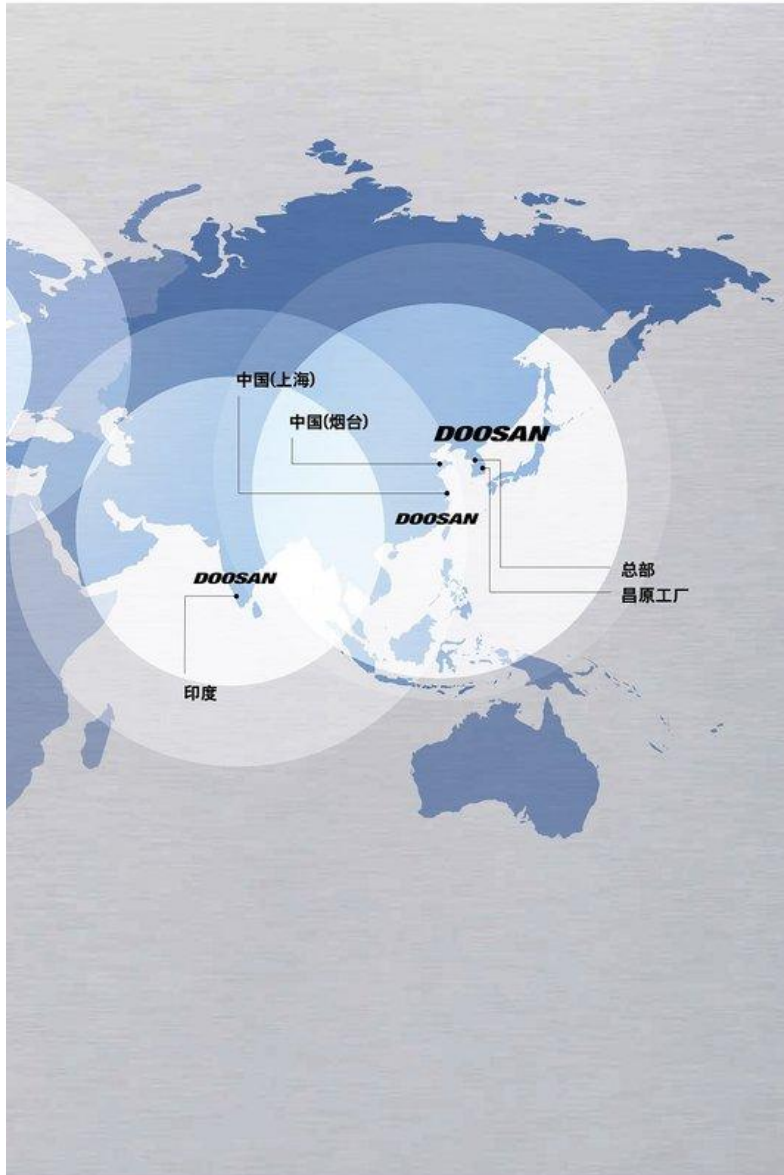
# Responding to Customers Anytime, Anywhere



DNM/SAX  
系列

### 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、安装调试
- 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(通用 Engineering)

主要规格

DNM 5AX 系列



说明	单位	DNM 200/5AX	DNM 350/5AX
主轴最大转速	r/min	12000	12000
主轴电机功率	kW	18.5 / 11	
刀柄类型	锥度	ISO #40, 7/24 锥度	
行程 (X, Y, Z轴)	mm	400 / 435 / 500	600 / 655 / 500
刀具数量	ea	30	
工作台尺寸	mm	Ø200	Ø350
行程 (A, C轴)	deg	150 / 360	

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

**销售直线: 13921248141**

\* 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。



ver. CHI 180701 G2N