

配备集成式主轴电机 ISM 的数控万能车床

NEF 400
NEF 600

NEF 系列



亮点

机床与技术

技术与选配

应用与零件

控制技术

技术参数



最佳的操作深度 – 非常适合培训

- + 通过较宽的加工空间门实现了完美的接近性, NEF 400 为 597 mm, NEF 600 为 1,377 mm
- + NEF 400 的占地面积仅 4.0 m², NEF 600 的占地面积为 6.9 m²
- + 最佳的操作深度: NEF 400 为 289 mm, NEF 600 为 424 mm



配备四根导轨的坚实铸铁床身

- + 45° 倾斜机座保证了最大的稳定性和完美的加工效果
- + 垂直布置的尾座和中心架的导轨, 利于排屑



12 刀位刀塔

- + 伺服控制的刀塔保证了最大的功能安全性
- + 用于加工复杂工件的动力刀具*
 - NEF 400: VDI 30, 6 x 4,500 rpm, 17.5 Nm, 5.5 kW
 - NEF 600: VDI 40, 12 x 4,000 rpm, 36 Nm, 7.5 kW

* 选配

NEF 400 / NEF 600

亮点



03

集成式主轴电机 ISM

- + 液体冷却的一体式主轴电机保证了最高的温度稳定性
- + 凭借 0.001° 的 C 轴实现复杂零件加工* 的最高精度
- + NEF 400: ISM 65 具有 4,500 rpm, 340 Nm 和 11.5 kW
- + NEF 600: ISM 90 具有 3,500 rpm, 790 Nm 和 37 kW

最新的数控技术

- + DMG MORI 出品的, CELOS®, 配 21.5" ERGOline® 控制面板和 SIEMENS 系统
- + 或选择 19" ERGOline® 控制面板配 Operate 4.5 版的 SIEMENS 840D solutionline 和 ShopTurn 3G 或 HEIDENHAIN CNC PILOT 640
- + 灵活且快速, 通过非常短的编程时间提升生产率高达 30 %
- + 高效的刀具管理
- + 仿真保证了更大的安全性

* 选配

亮点

机床与技术

技术与选配

应用与零件

控制技术

技术参数

NEF 400 / NEF 600

采用集成式主轴电机 达到更高的性能

亮点

- + 紧凑型设计，高度稳定的灰铸铁制的坚实床身
- + 最佳的接近性和操作深度
(NEF 400: 597 mm, NEF 600: 1,377 mm)
- + 适合培训的理想机床，占地面积仅 4 m²，到主轴的操作深度只有 289 mm
(NEF 600: 6.9 m² 和 424 mm 的操作深度)
- + 通过多达 12 把动力刀具（选配）实现更高的生产率
- + 最新 3D 数控技术：DMG MORI 出品的 CELOS[®]，配 21.5" ERGOline[®] 控制面板和 SIEMENS 数控系统
- + 或者 19" ERGOline[®] 控制面板配 Operate 4.5 版的 SIEMENS 840D solutionline 和 ShopTurn 3G 或 HEIDENHAIN CNC PILOT 640





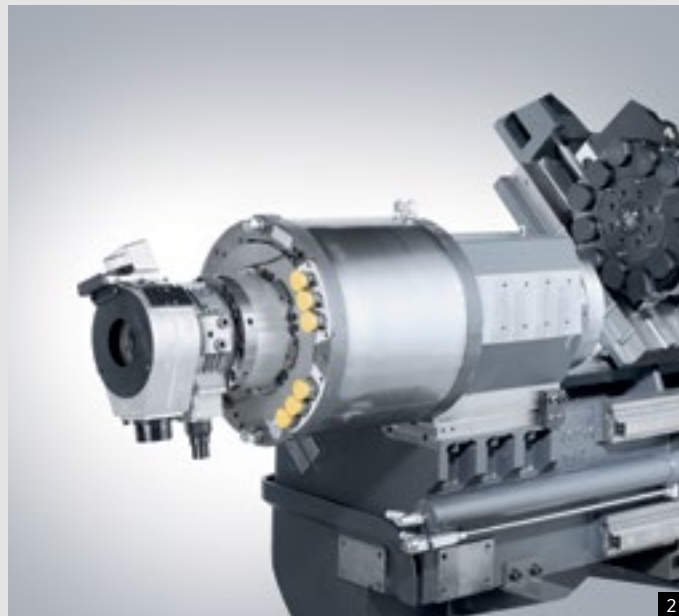
- + 通过在比勒菲尔德厂区的新型现代化流水线装配实现最高且恒定的质量
- + 通过更快的流水线生产节拍实现更短的供货周期



| | | NEF 400 | NEF 600 |
|----------------------|----------------|-----------------|-----------------|
| 最大的工件长度 | mm | 650 | 1,190 |
| 最大回旋直径 绕床身 // 绕滑板 | mm | ø 385 // ø 350 | ø 600 // ø 490 |
| 最大车削直径 绕床身 // 绕滑板 | mm | ø 350 // ø 350 | ø 600 // ø 490 |
| 主驱动器 | rpm | ISM 65 // 4,500 | ISM 90 // 3,500 |
| 扭矩 / 功率 | Nm / kW | 340 / 11.5 | 790 / 37 |
| 占地面积 | m ² | 4.0 | 6.9 |



1



2

NEF 400 / NEF 600 的技术

- + 通过配备四根导轨的 GG 30 材质的坚实灰铸铁床身实现最大的稳定性和完美的加工效果
- + 在加工工艺中,通过 346 mm 和 \varnothing 40 mm 的滚珠丝杠传动导轨的宽间距实现最大的稳定性 (NEF 400: 240 mm 和 \varnothing 32 mm)
- + 具有高扭矩的集成式主轴电机

| | | |
|---------|--------|--------|
| NEF 400 | ISM 65 | 340 Nm |
| NEF 600 | ISM 90 | 790 Nm |
- + 液体冷却的主轴和最大直径达160 mm的主轴轴承 (NEF 400 为 \varnothing 130 mm), 并采用直线光栅尺, 这些配置使该机具有最高的精度和温度稳定性
- + 12 刀位刀塔 VDI 30 或 VDI 40 用于 NEF 600, 标配液压控制的尾座
- + 移动式中心架 (选配) 和 4 轨道机座设计的尾座

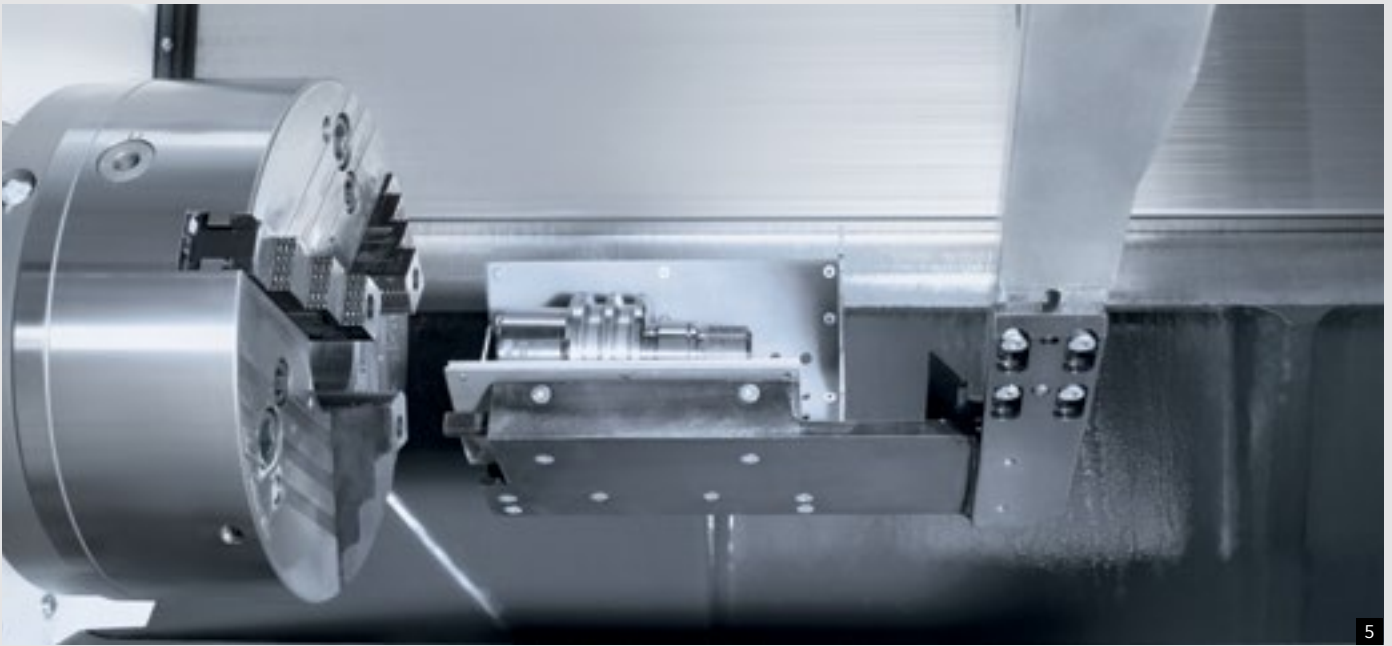
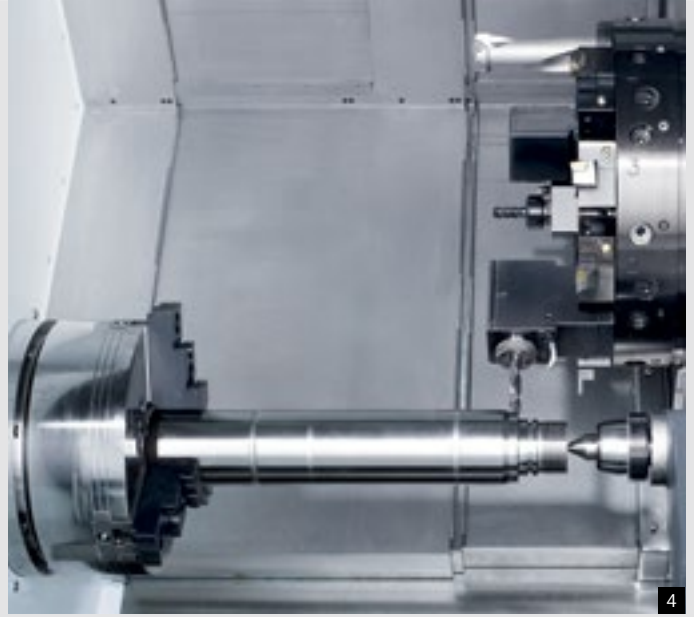
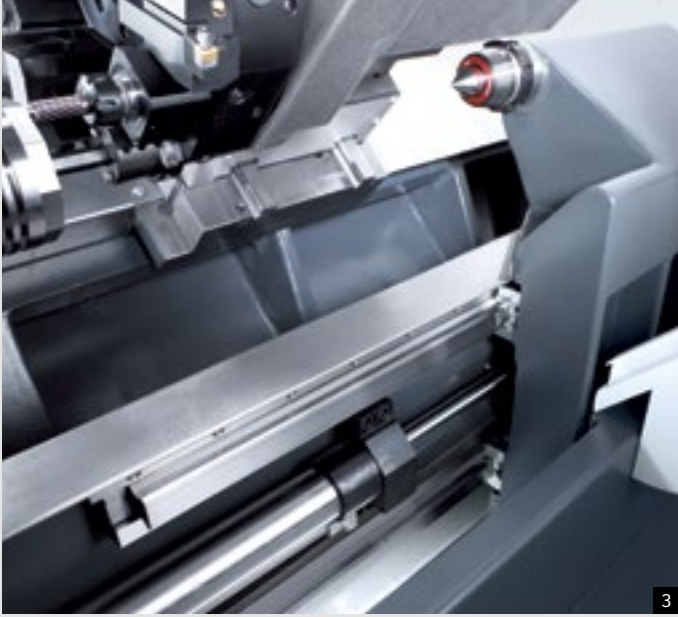
选配

- + 通过标配的集成式主轴电机和尾座实现最高的技术水平
- + 可选配 6 个 (或 12 个)* 动力刀位, 包括带 C 轴的副主轴
- + 刀具测量装置
- + 配备取件装置的棒料加工包, 工件尺寸:

| | | | |
|---------|------------------|-----------|---------|
| NEF 400 | \varnothing 65 | 长度 150 mm | 重量 3 kg |
| NEF 600 | \varnothing 90 | 长度 200 mm | 重量 5 kg |
- + NEF 600 的中心架, 可加工的最大工件直径达 200 mm

* NEF 600 的参数

- 1: 高稳定, 坚实的铸铁机座, 紧凑设计 - 45° 倾斜床身 2: ISM - 高性能的集成式主轴电机
3: 配备自动位移尾座的 NEF 400 的加工空间 4: 在一台配备动力刀具的 NEF 600 上进行轴加工
5: 集成式成品件取件装置 6: 对于 NEF 600, 在垂直导轨上的液压定心中心架
7: 刀具测量装置 - 可从机内拆除



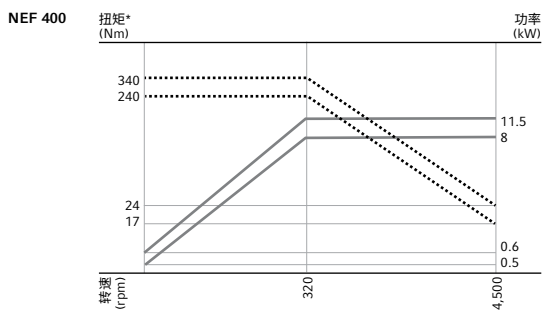
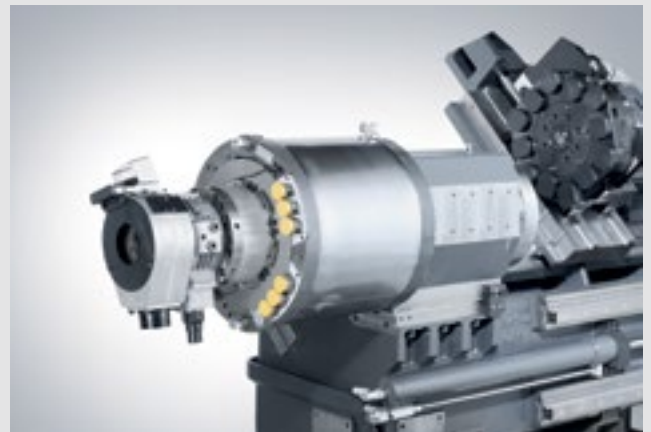
NEF 400 / NEF 600

高达 790 Nm 的集成式主轴电机 保证了最高的切削性能

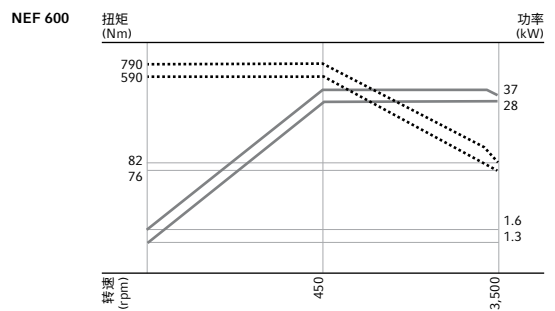
集成式主轴电机 ISM

- + 集成式液体冷却的主轴电机保证了最高的温度稳定性
- + 通过 0.001° 的分辨率实现 C 轴* 的更高精度
- + CTX beta 系列的中空夹紧油缸 (选配) 实现了更大的夹紧力

* 选配



* 采用海德汉控制系统, 最大扭矩 240 Nm



ISM 65 // NEF 400

∅ 65 mm 的最大棒料通过直径

4,500 rpm // 11.5 / 8 kW // 340 / 240 Nm

强力车削

(Ck 45 // 110 mm 零件直径)

| | |
|-------|--------------------------|
| 材料去除率 | 250 cm ³ /min |
| 切削深度 | 5.5 mm |
| 切削速度 | 150 m/min |
| 进给 | 0.3 mm/U |

强力钻 (Ck 45)

| | |
|------|----------|
| 刀具直径 | 30 mm* |
| 主轴转速 | 850 rpm |
| 切削速度 | 80 m/min |
| 进给 | 0.2 mm/U |

* 功率受到 Z 轴驱动器的限制

ISM 90 // NEF 600

∅ 92 mm 的最大棒料通过直径

3,000 rpm // 37 / 28 kW // 790 / 590 Nm

强力车削

(Ck 45 // 150 mm 零件直径)

| | |
|-------|--------------------------|
| 材料去除率 | 750 cm ³ /min |
| 切削深度 | 10 mm |
| 切削速度 | 150 m/min |
| 进给 | 0.5 mm/U |

强力钻 (Ck 45)

| | |
|------|-----------|
| 刀具直径 | 50 mm* |
| 主轴转速 | 509 rpm |
| 切削速度 | 80 m/min |
| 进给 | 0.24 mm/U |

刀具驱动

- + 通过快速伺服刀塔实现快速、精准的生产，确保最高的工艺可靠性

NEF 400: 12 刀位的 VDI 30 盘式刀塔，

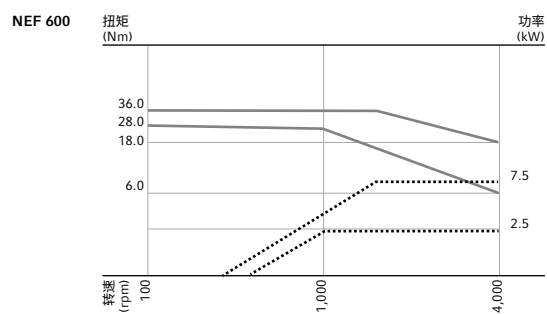
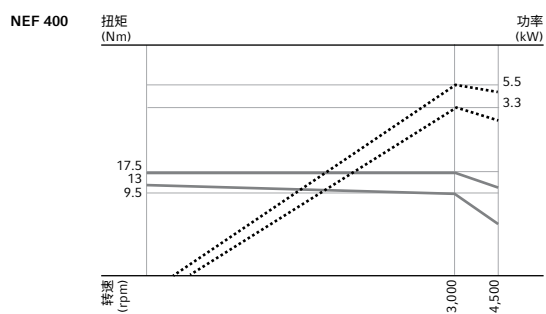
NEF 600: 12 刀位的 VDI 40 盘式刀塔

- + 用于加工复杂工件的动力刀具*

NEF 400: 6 个刀位, 4,500 rpm, 17.5 Nm, 5.5 kW

NEF 600: 12 个刀位, 4,000 rpm, 36 Nm, 7.5 kW

* 选配



强力铣削 (Ck 45)

| | |
|-----------|---------------------------|
| 材料去除率 | 97.4 cm ³ /min |
| 主轴转速 | 2,706 rpm |
| 功率 | 5.2 kw |
| 扭矩 | 17 Nm |
| 进给 | 0.2 mm / 齿 |
| 切割深度 / 宽度 | 3 / 20 mm |
| 切削速度 | 170 m/min |
| 齿数 | 3 |
| 铣刀直径 | 20 mm |
| 特殊的切削力 | 1,450 N/mm ² |

攻丝 (Ck 45)

| | |
|------|------------|
| 螺纹尺寸 | M12 x 1.25 |
| 主轴转速 | 398 rpm |

强力铣削 (Ck 45)

| | |
|-----------|----------------------------|
| 材料去除率 | 151.5 cm ³ /min |
| 主轴转速 | 1,933 rpm |
| 功率 | 7.5 kw |
| 扭矩 | 36 Nm |
| 进给 | 0.2 mm / 齿 |
| 切割深度 / 宽度 | 3.5 / 28 mm |
| 切削速度 | 170 m/min |
| 齿数 | 4 |
| 铣刀直径 | 28 mm |
| 特殊的切削力 | 1,450 N/mm ² |

攻丝 (Ck 45)

| | |
|------|-----------|
| 螺纹尺寸 | M22 x 1.5 |
| 主轴转速 | 217 rpm |



1

I1| 分配器 – NEF 400

| | |
|---------|------------------|
| 行业 / 材质 | 流体业 / 16MnCr5 |
| 工件尺寸 | ø 32 x 45 mm |
| 加工时间 | 1.9 分钟 |
| 亮点 | 开槽循环的重复功能进行外部槽加工 |



2

I2| 密封件 – NEF 400

| | |
|---------|---------------|
| 行业 / 材质 | 液压业 / Ck 45 |
| 工件尺寸 | ø 100 x 82 mm |
| 加工时间 | 4.5 分钟 |
| 亮点 | 使用动力刀具进行六角铣削 |



3

I3| 滑动块 – NEF 400

| | |
|---------|-----------------|
| 行业 / 材质 | 机械制造业 / 42CrMo4 |
| 工件尺寸 | ø 52 x 80 mm |
| 加工时间 | 2.8 分钟 |
| 亮点 | 插补加工端部凹槽 |



4

I4| 中间适配器 – NEF 400

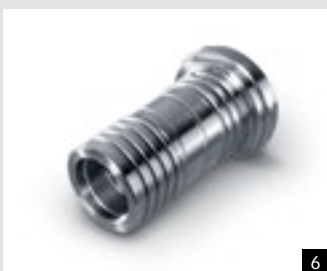
| | |
|---------|----------------|
| 行业 / 材质 | 机械制造业 / 铝 |
| 工件尺寸 | ø 110 x 120 mm |
| 加工时间 | 6.8 分钟 |
| 亮点 | 采用动力刀具的全套加工 |



5

I5| 推杆 – NEF 600

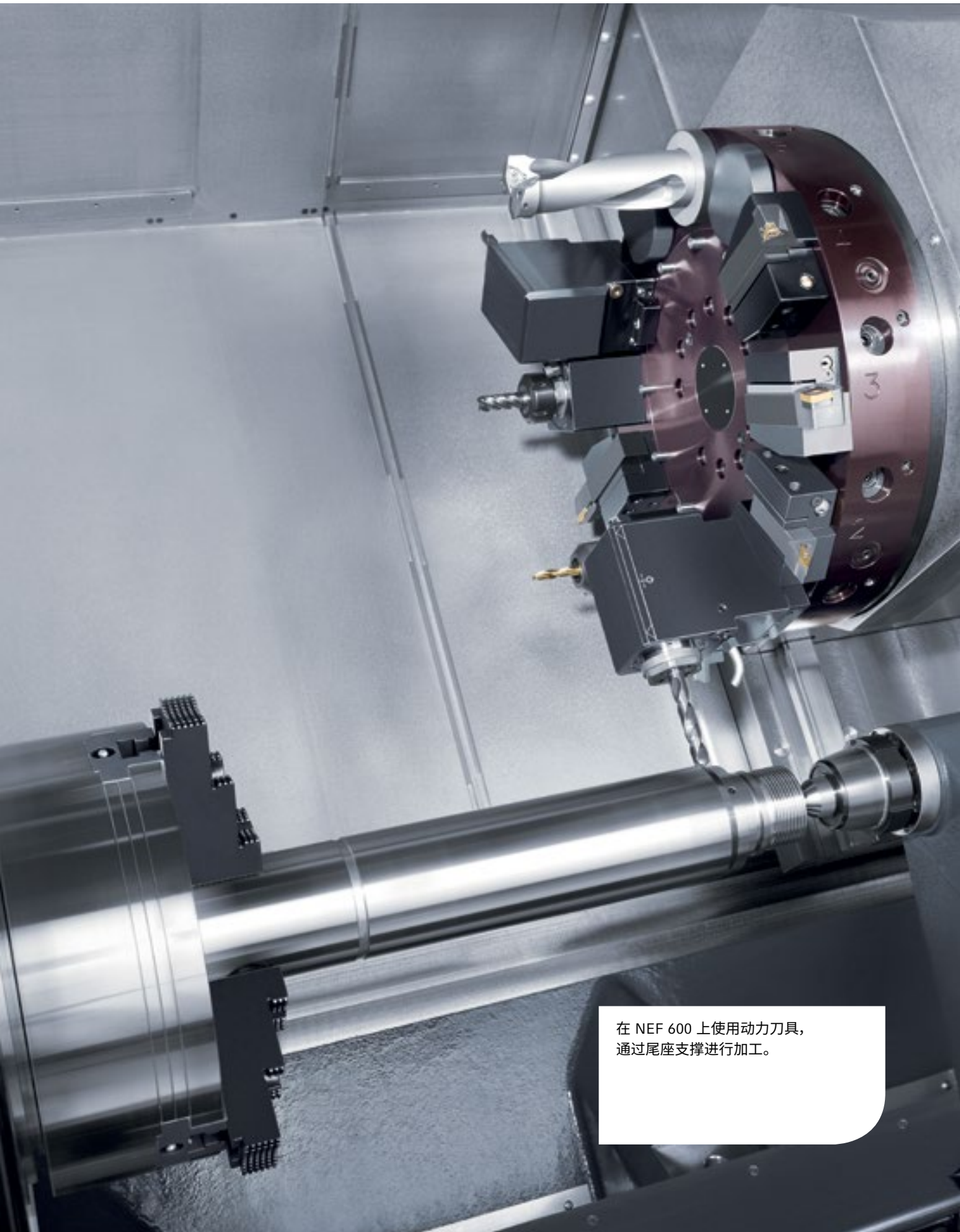
| | |
|---------|-------------------|
| 行业 / 材质 | 液压业 / 42CrMo4 |
| 工件尺寸 | ø 68 x 350 mm |
| 加工时间 | 8.3 分钟 |
| 亮点 | 利用“交替变速”循环实现无振动加工 |



6

I6| 润滑轴套 – NEF 600

| | |
|---------|------------------|
| 行业 / 材质 | 液压业 / Ck 45 |
| 工件尺寸 | ø 70 x 140 mm |
| 加工时间 | 13.8 分钟 |
| 亮点 | 车削复杂的外部 and 内部轮廓 |



在 NEF 600 上使用动力刀具，
通过尾座支撑进行加工。

亮点
机床与技术
技术与选配
应用与零件
控制技术
技术参数

NEF 400 / NEF 600

节能高达 30 % – DMG MORI 机床的节能措施

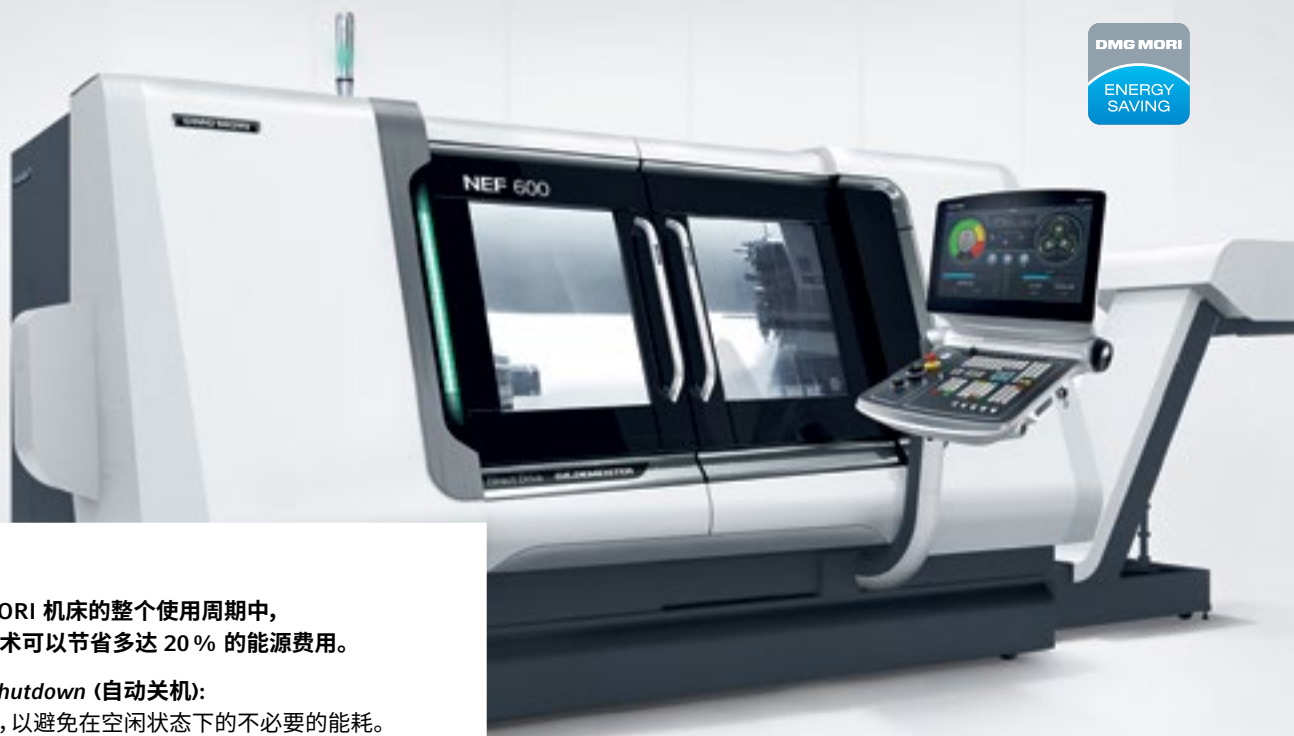
高效 – 优化结构

- + 优化驱动器的构造
- + 可回收能源的驱动器
- + 可控蓄能器*
- + 摩擦最小化

* 选配

高效 – 智能控制

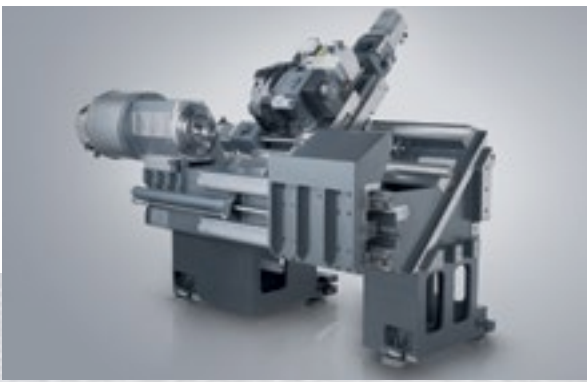
- + 工艺优化
- + DMG AUTOshutdown (自动关机)



节能

- + 在您 DMG MORI 机床的整个使用周期中，标配的智能技术可以节省多达 20 % 的能源费用。
- + DMG AUTOshutdown (自动关机): 智能待机控制, 以避免在空闲状态下的不必要的能耗。





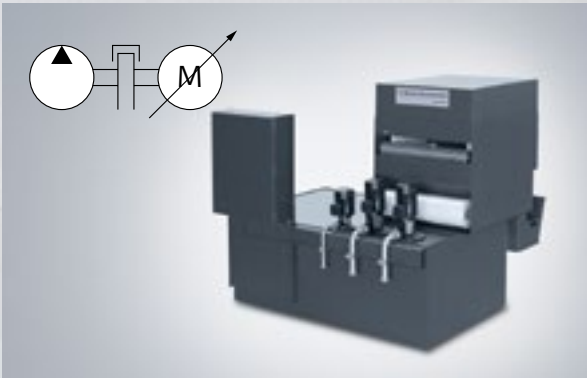
结构设计

具有高静态质量和低移动质量的有限元优化的结构设计。



直线导轨

通过一贯使用的滚珠导轨保证最低的摩擦。



伺服技术 / 变频控制*

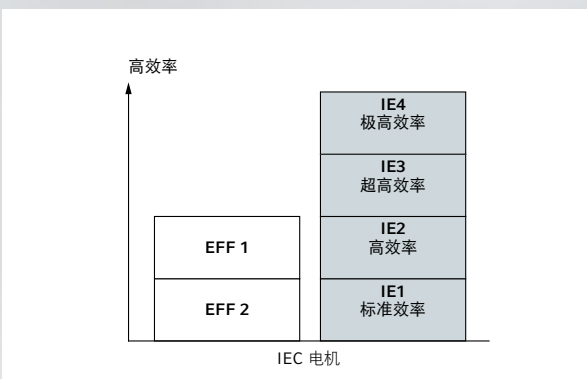
采用变频控制的冷却液泵和液压油泵，替代调节阀式的定量泵。

* 选配



驱动

主轴和进给电机在制动阶段时的能量回收。



电机

使用最先进的驱动电机，效率高达 93%。



DMG MORI AUTOshutdown

机床在非生产时间进入待机模式。

CELOS®

应用程序菜单: 集中访问所有可用的应用程序

ERGOline® 控制面板 配 21.5" 多点触控屏 与 SIEMENS 数控 系统

统一

所有新型 DMG MORI 高科技机床的标准用户界面。

持续

对任务、工艺和机床数据进行统一管理、存档和可视化。

兼容

兼容常见 PPS 和 ERP 系统。可通过网络连接 CAD / CAM 应用软件。CELOS® 应用程序能不断扩展。

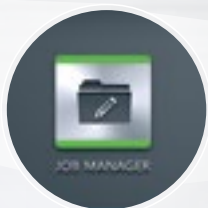


NEF 400 / NEF 600

CELOS® – 从构思到成品

DMG MORI 出品的 CELOS® 能对任务、工艺和机床数据进行统一管理、存档和可视化。CELOS® 的应用程序在不断扩展中可兼容您公司的基础信息系统和程序。

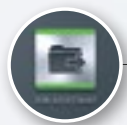
CELOS® 应用程序操作速度快而且简单:三个实例 »



任务管理器

任务单的系统化计划、管理和准备

- + 创建并配置与机床相关的新任务单
- + 结构化保存所有与生产有关的数据和文档
- + 方便地查看任务单, 包括数控程序、设备等



任务助手

定义并处理任务单

- + 基于菜单来设置机床并以对话形式处理生产任务单
- + 通过带强制确认的工作指导书, 可靠地避免错误



CAD-CAM 视图

工件可视化和优化程序数据

- + 直接远程访问外部的 CAD / CAM 工作站
- + 中央主数据为工件的可视化提供基础
- + 具有直接在数控系统内对加工步骤、数控程序和 CAM 加工方式立即修改的选配



NEF 400 / NEF 600

配备 SIEMENS 和 ShopTurn 3G 的 DMG MORI ERGOline® Control 控制面板

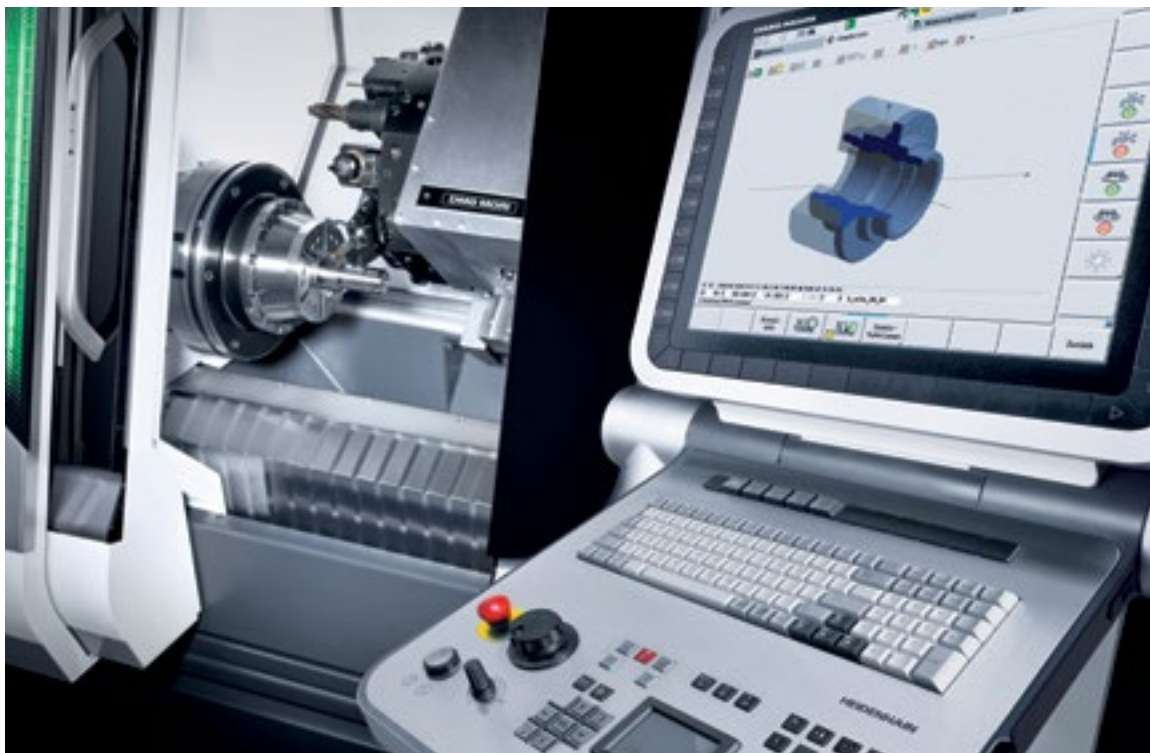


亮点

- + 通过简单的图形化编程,即使是复杂的结构,也可减少多达 60% 的编程时间
- + 3D 工件仿真
- + 通过 ShopTurn DIN 插补循环实现 DIN 编程和车间编程之间的绝对灵活性
- + 快速、简便、结构清晰的刀具管理
- + 功能齐全的 ShopMill

NEF 400 / NEF 600

配备 HEIDENHAIN CNC pilot 640 的 DMG MORI ERGOline® Control 控制面板



17

亮点

- + **通过自动生成工作计划 (AAG) 节省高达 80 % 的时间**
 - 独立编制工作计划
 - 自动选择刀具
 - 自动计算切削参数
 - 生成一个结构化的且清晰的 Smart.Turn (智能车削) 程序
- + **Smart.Turn (智能车削)**
 - HEIDENHAIN 4290 程序的导入过滤器
 - UNIT 和 DIN / ISO 代码的简单组合
 - 原料及成品零件轮廓的 DXF 文件导入*
- + **刀具管理**
 - 通过一个新的刀具管理系统和自动化控制器参数调整, 将设置时间减少 20 %
- + **9 宫格菜单导航** 用于直观和快速的单手操作
- + **HEROS 5**, 配备大量接口的新型现代化界面例如 USB, 网络等。
- + **TURNguide 用户手册** 为控制系统提供上下文相关的帮助

* 选配

NEF 400 / NEF 600

凭借配备 ShopTurn 3G 的 SIEMENS 独家技术循环提高生产率高达 50 %



简单的刀具监控

- + 为了避免损坏机床、工件和设备, 在加工过程中对动力刀具的负载进行监控。



交替转速 - 适用于受振动影响的装夹

- + 自动和反复改变主轴转速, 以避免刀具在加工过程中的振动



多种螺纹循环

- + 该周期提供了一个用于输入螺距、螺纹数和螺纹轮廓的用户界面



技术循环亮点

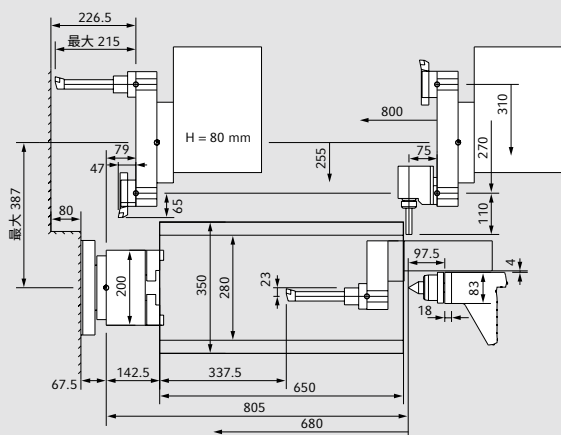
- + 独家的技术诀窍
- + 在图形引导的对话框中轻松地输入参数
- + 参数化的、独特的明文菜单
- + 预定义的输入界面简单易学, 几乎不需要任何编程知识
- + 通过机床操作员进行编程, 无需复杂的 DIN 编程
- + 创建具有自由轮廓的螺纹周期, 如一个较大的传动螺纹或特殊螺纹

NEF 400 / NEF 600

加工空间 / 安装图

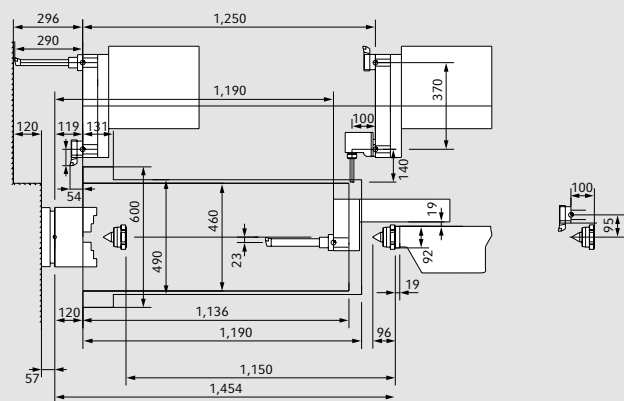
NEF 400

加工空间



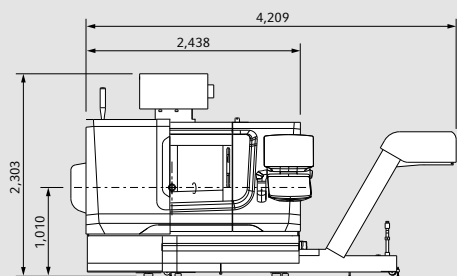
NEF 600

加工空间



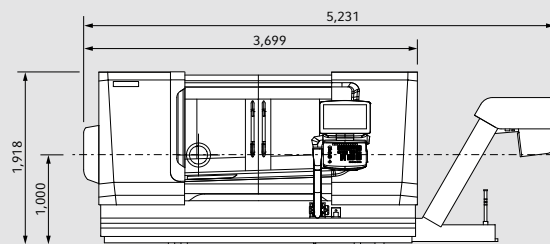
NEF 400

正视图



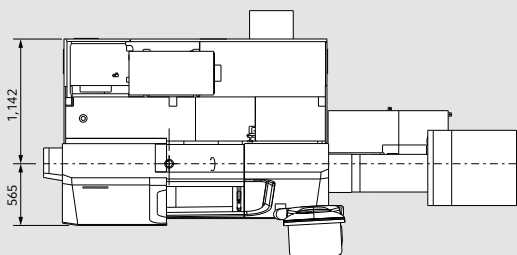
NEF 600

正视图



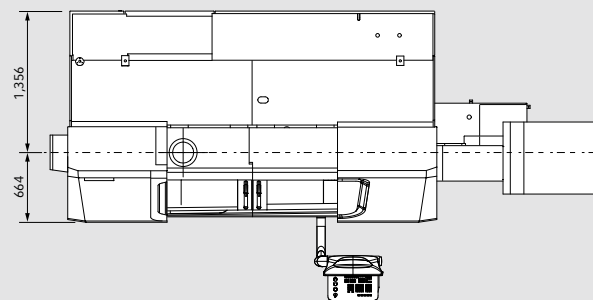
NEF 400

俯视图



NEF 600

俯视图



| |
|-------------|
| 亮点 |
| 机床与技术 |
| 技术与选配 |
| 应用与零件 |
| 控制技术 |
| 技术参数 |
| · 选配 |

NEF 400 / NEF 600

技术参数

| | | NEF 400 | NEF 600 |
|-------------------------|--------|------------|-------------|
| 加工范围 | | | |
| 最大绕床身旋径 | mm | 385 | 600 |
| 最大绕滑板旋径 | mm | 350 | 490 |
| 最大绕床身车削直径 | mm | 350 | 600 |
| 最大绕滑板车削直径 | mm | 350 | 490 |
| 主轴到尾座的距离 (不含卡盘) | mm | 902.5 | 1,454 |
| 尾座的最大工件长度 (可加工) | mm | 650 | 1,190 |
| 主轴 | | | |
| 集成式主轴电机 (ISM) | rpm | 4,500 | 3,500 |
| C 轴分辨率* | ° | 0.001 | 0.001 |
| 主轴功率 (40 / 100 % DC) | kW | 11.5 / 8 | 37 / 28 |
| 扭矩 (40 / 100 % DC) | Nm | 340 / 240 | 790 / 590 |
| 主轴头 (平面法兰) | 尺寸 | 170 h5 | 220 h5 |
| 前轴承直径 | mm | 130 | 160 |
| 主轴孔径 | mm | 87 | 118 |
| 液压拉杆内径 | mm | 67 | 95 |
| 最大棒料通程 | mm | 65 | 92 |
| 最大卡盘直径 | mm | 250 | 315 |
| 刀塔 | | | |
| 符合 VDI / DIN 69880* 的刀柄 | mm | 12 x VDI30 | 12 x VDI40 |
| 动力刀具的数量* | | 6 | 12 |
| 最大转速 | rpm | 4,500 | 4,000 |
| 主轴功率 (40 % DC) | kW | 5.5 | 7.5 |
| 扭矩 (40 % DC) | Nm | 17.5 | 36 |
| 刀塔滑板 | | | |
| X / Y 轴行程 | mm | 255 / 800 | 398 / 1,250 |
| X / Z 轴快移速度 | m / 分钟 | 30 / 30 | 30 / 30 |
| X 轴进给推力 | KN | 4.5 | 6.2 |
| Z 轴进给推力 | KN | 6.2 | 10 |
| 尾座 | | | |
| 行程 (液压) | mm | 680 | 1,150 |
| 力 | KN | 6.8 | 12.5 |
| 顶尖锥度 | MK | 4 | 5 |
| 机床重量 | | | |
| 无排屑器的机床 | kg | 3,500 | 5,500 |
| 带排屑器 (选配) 机床 | kg | 3,700 | 5,700 |

* 机床 V3 选配: 动力刀具和 C 轴

选配

| | NEF 400 | NEF 600 |
|---|---------|---------|
| 机床选配 | | |
| V3 结构的机床: 动力刀具的刀塔和主轴上的 C 轴 | ○ | ○ |
| 主轴夹紧装置压力分段可控 | ○ | ○ |
| 刀具测量装置 | ○ | ○ |
| 半中空夹紧装置 \varnothing 67 mm | ○ | — |
| 半中空夹紧装置 \varnothing 95 mm | — | ○ |
| 中空夹紧装置 \varnothing 67 mm | ○ | — |
| 中空夹紧装置 \varnothing 95 mm | — | ○ |
| 排屑器 | ○ | ○ |
| 棒料加工 / 自动化 | | |
| 棒料加工包配备取件装置、 液压中空夹紧装置、4 色信号灯 和适用于送料机和棒料装载库的接口 | ○ | ○ |
| 取件装置 | ○ | ○ |
| 短棒料装载库 | ○ | ○ |
| 自动门 | ○ | ○ |
| 轴加工 | | |
| 中心架夹紧范围可达 101 mm | — | ○ |
| 中心架夹紧范围可达 152 mm | — | ○ |
| 中心架夹紧范围可达 200 mm | — | ○ |
| 尾座压力分级可控 | ○ | ○ |
| 主轴的夹紧中心 | | |
| \varnothing 210 mm 卡盘, 包括安装附件和卡爪 | ○ | — |
| \varnothing 215 mm 卡盘, 包括安装附件和卡爪 | ○ | — |
| \varnothing 250 mm 卡盘, 包括安装附件和卡爪 | ○ | ○ |
| \varnothing 315 mm 卡盘, 包括安装附件和卡爪 | — | ○ |
| 控制系统 | | |
| 配备 19" 显示屏的 DMG MORI ERGOline® Control 控制面板 | ● | ● |
| 配备 ShopTurn 3G 的 SIEMENS 840D solutionline Operate | ● | ● |
| HEIDENHAIN CNC PILOT 640 | ○ | ○ |

● 标准, ○ 选配, — 不可用

Headquarters

DMG MORI Deutschland

Riedwiesenstraße 19
D-71229 Leonberg
Tel.: +49 (0) 71 52 / 90 90 - 0
Fax: +49 (0) 71 52 / 90 90 - 22 44

DMG MORI Europe

Lagerstrasse 14
CH-8600 Dübendorf
Tel.: +41 (0) 44 / 8 01 12 - 30
Fax: +41 (0) 44 / 8 01 12 - 31

DMG MORI America

2400 Huntington Blvd.
Hoffman Estates · IL 60192
Tel.: +1 (847) 593 - 5400
Fax: +1 (847) 593 - 5433

DMG MORI Asia

3 Tuas Link 1 · Singapore 638584
Tel.: +65 66 60 66 88
Fax: +65 66 60 66 99

DMG MORI China

DMG MORI China

DMG MORI Shanghai
331 Guangzhong Road,
MinHang District, Shanghai 201108
Tel.: +86 21 6764 8876
Fax: +86 21 6764 9033

DMG MORI Beijing

Room 1605, Tower B
Beijing Global Trade Center
No. 36 North Third Ring Road East
Dongcheng District, Beijing 100013
Tel.: +86 10 5825 6006
Fax: +86 10 5825 6007

DMG MORI Chongqing

12 F Room C2, Tower B, Langgao Kaiyue
Office Building, No. 2 Nanping West Road
Nan'an District, Chongqing 400060
Tel.: +86 23 6295 6876
Fax: +86 23 6295 6903

DMG MORI Dalian

Room 2603, Tian An Tower
88 Zhongshan Road, Zhongshan District
Dalian 116001
Tel.: +86 411 8271 8611
Fax: +86 411 8272 6562

DMG MORI Guangdong

1st Floor, Jue International Machine
Mould Metal Town, Jinxia Yilong Road
Chang'an Town, Dongguan 523852
Guangdong Province
Tel.: +86 769 8188 5988
Fax: +86 769 8188 5981

DMG MORI Guangzhou

Room 09-10, 28F
Goldlion Digital Network Center
138 Tiyu Road East, Tianhe District
Guangzhou 510620
Tel.: +86 20 8752 0660
Fax: +86 20 8752 0655

DMG MORI Qingdao

Room 906, Zhaoyin Building
No. 36 Hongkong Middle Road
Qingdao 266071, Shandong Province
Tel.: +86 532 8667 8700
Fax: +86 532 8667 8701

DMG MORI Shenyang

Block A, No. 18 Feiyun Road
Hunnan New District, Shenyang 110168
Liaoning Province
Tel.: +86 24 2382 6999
Fax: +86 24 2382 6191

DMG MORI Shenzhen

Room 1710, West Wing
Great China International Exchange Square
Fuhua Road, Futian District
Shenzhen 518048
Tel.: +86 755 8359 1997
Fax: +86 755 8359 1375

DMG MORI Suzhou

Room 601, Gold River International Center
No. 88 Shishan Road
New District, Suzhou 215011
Tel.: +86 512 6818 7180
Fax: +86 512 6818 7909

DMG MORI Tianjin

Room 17-B PingAn Mansion
No. 59 Ma Chang Road
Hexi District, Tianjin 300203
Tel.: +86 22 5819 8188
Fax: +86 22 5819 8189

DMG MORI Xi'an

1st Floor Xi'an BeiDouXing
Numeral Building, Keji 8th Road
High-Tech Region, Xi'an 710077
Shanxi Province
Tel.: +86 29 8833 5706
Fax: +86 29 8833 5705

DMG MORI 中国

上海市闵行区光中路 331 号, 邮编: 201108, 电话: (021) 6764 8876, 传真: (021) 6764 9033
info@dmgmori.com, www.dmgmori.com