

大型 5 轴铣床

DMU P/FD 与 DMC U/FD 龙门系列

DMU 210 / 270 / 340 P

DMU 210 / 270 / 340 FD

DMC 210 / 270 / 340 U

DMC 210 / 270 / 340 FD





1



2

机械工程

1: 横梁

2: 床身

DMU P / FD 与 DMC U / FD 龙门系列

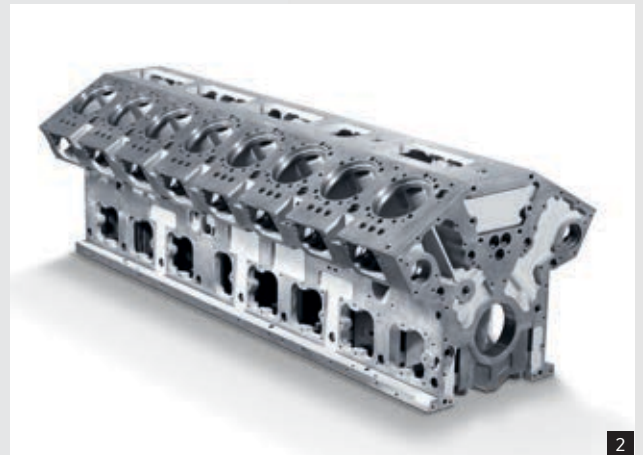
德克尔马豪的龙门系列铣床 – 已安装 1,000 多台

02

这些 5 轴数控铣床稳定性极高的龙门结构确保该机的更高精度及更高的动态性能。除钻削与铣削加工外，车/铣复合加工机床还能仅需一次装夹进行车削加工。纵向行程达 3,400 mm 及承重能力更高的工作台，承重达 16 吨，确保该机优异的加工灵活性。DMC 系列机床配托盘交换系统，该机可在加工的同时装夹，确保更高的生产力。



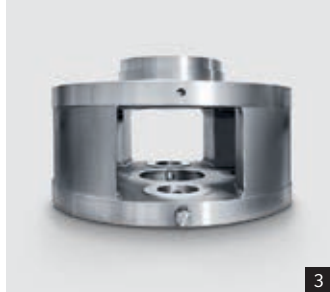
1



2

1: 起落架支撑梁

2: V16 柴油发动机曲轴箱



3



5



7



9



4



6



8



10

齿轮制造

3: 行星轮架
4: 螺旋圆锥齿轮

工模具制造

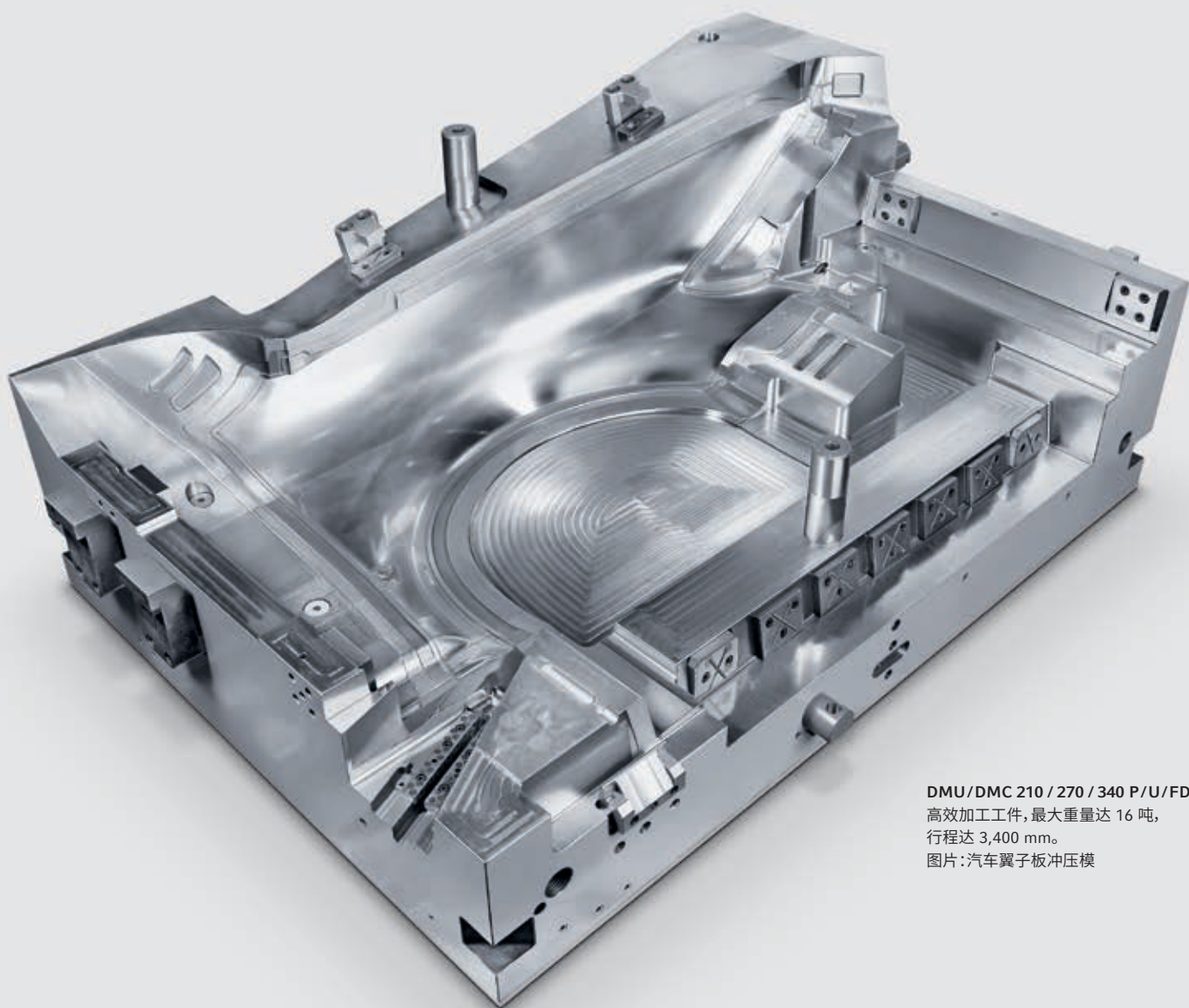
5: 保险杠锻压模
6: 保险杠模芯

能源技术

7: 佩尔顿轮
8: 轴承座

航空航天

9: 高压压机壳
10: 整体构件



DMU/DMC 210 / 270 / 340 P/U/FD:
高效加工工件, 最大重量达 16 吨,
行程达 3,400 mm。
图片: 汽车翼子板冲压模

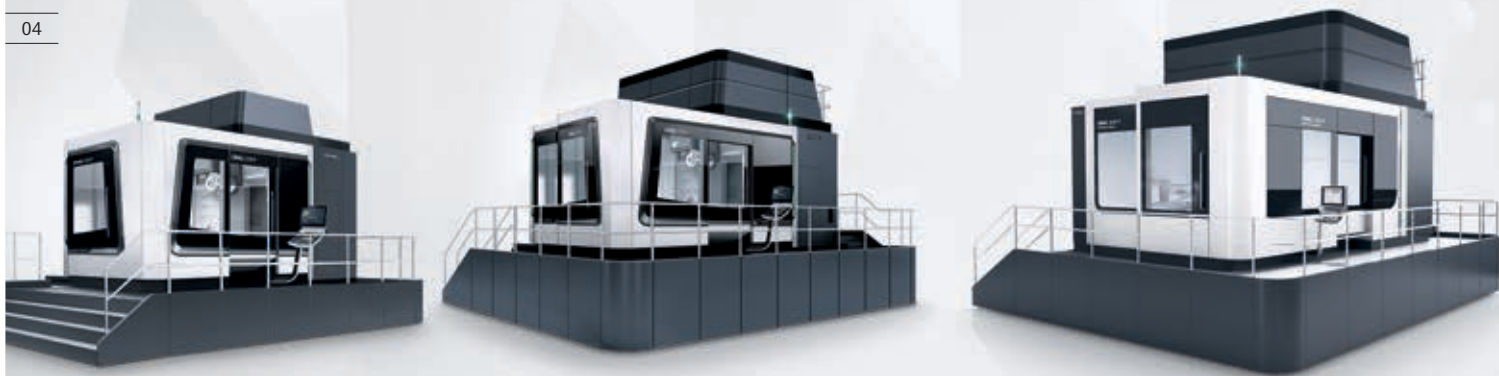
注意: 本样本中的加工效果和性能数据仅供参考。
加工效果取决于环境条件及切削条件, 效果可能不完全相同。

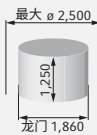
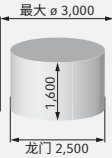

- DMU P: 无托盘交换系统的
5 轴数控铣床
- DMC U: 带托盘交换系统的
5 轴数控铣床

DMU P 龙门系列

最大重量达 16 吨的大型工件， 大型加工区而占地面积更小

大行程范围，2,100 × 2,100 × 1,250 mm 至 3,400 × 3,400 × 1,600 mm，工作台最大承重达 16 吨及创新的加工选配，例如仅需一次装夹即可完成 5 面 / 5 轴铣削与车削加工等高效加工的选配。除这些特点外，还具备最佳的加工区接近性能，众多可选主轴以及其它优化工艺的选配等。



		DMU 210 P	DMU 270 P	DMU 340 P
X / Y / Z 轴行程	mm	2,100 / 2,100 / 1,250	2,700 / 2,700 / 1,600	3,400 / 3,400 / 1,600 (2,000)*
工作台尺寸	mm	ø 1,700	ø 2,200	ø 2,600 × 2,200
最大承重	kg	8,000 (10,000)*	12,000	16,000 (20,000)*
最大工件尺寸	mm			

1: 配自动托盘交换系统后, 该机的生产力更高;
DMC 210 U / FD 配 RS 5 回转托盘库,
整个系统的托盘数量多达 5 个

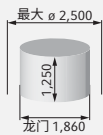

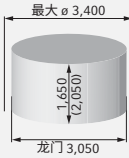


DMC U 龙门系列

以更高的灵活性及更高的生产力 加工大型工件

高速及紧凑型托盘交换系统与 5 轴万能数控铣床的极高灵活性相结合, 共同构成高效率生产系统。提高其经济性的其它特色功能还包括托盘最大承重 10,000 kg, 可在加工的同时装夹, 更多自动化选配以及加工区、装夹区及设备维护的最佳接近性能。



		DMC 210 U	DMC 270 U	DMC 340 U
X / Y / Z 轴行程	mm	2,100 / 2,100 / 1,250	2,700 / 2,700 / 1,600	3,400 / 3,400 / 1,600 (2,000)*
工作台尺寸	mm	ø 1,600 × 1,400	ø 2,000 × 2,000	ø 2,500 × 2,000
最大承重	kg	5,000	9,000	10,000
最大工件尺寸	mm			

* 选配

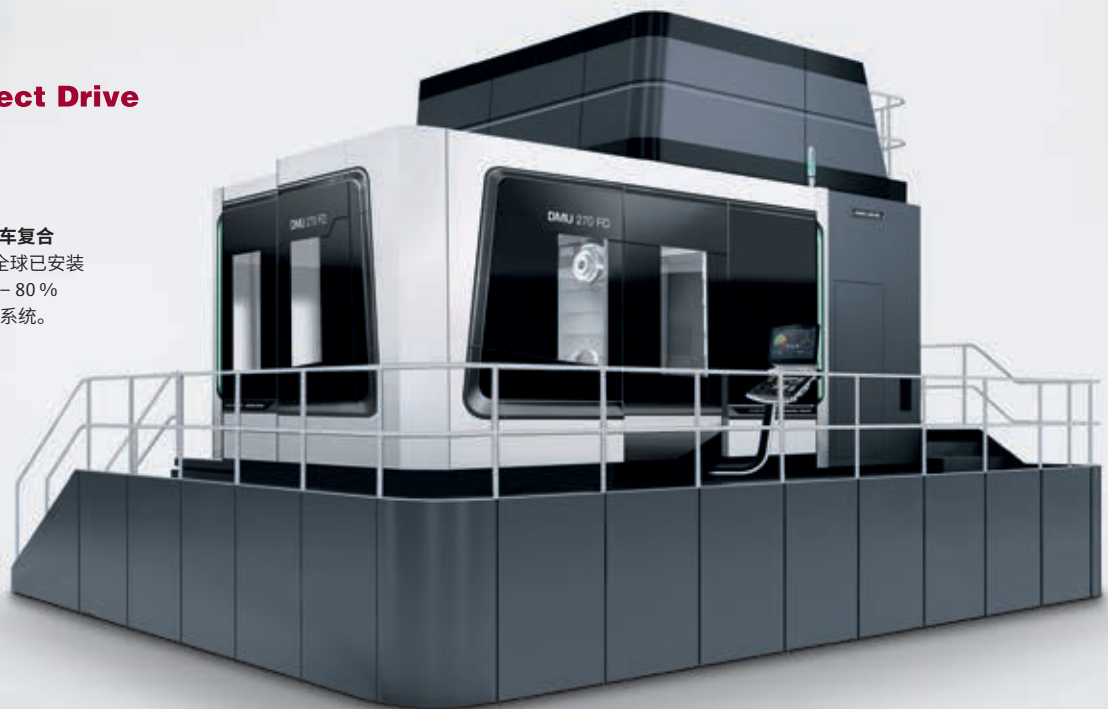
DMU FD 与 DMC FD 龙门系列

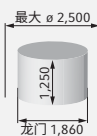
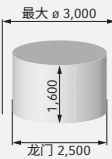
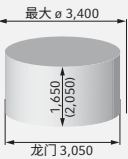
大型工件的完整加工

仅需一次装夹即可完成 5 面及 / 或 5 轴联动加工，包括车削加工。铣削与车削的结合确保该机更高的精度并缩短加工时间。其大量实用的选配及特色功能，包括软件及硬件，共同帮助用户实施创新的应用。


Direct Drive

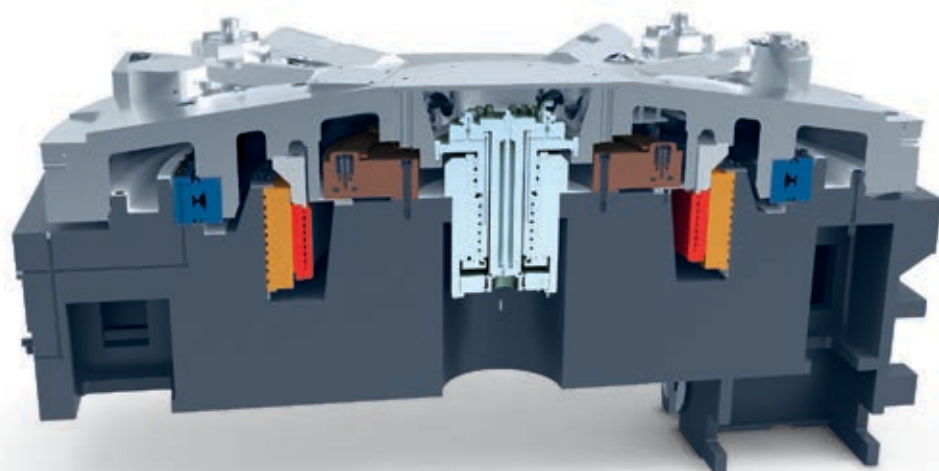
17 年的铣/车复合
加工技术: 全球已安装
1,000 多台 - 80 %
配托盘交换系统。



		DMU / DMC 210 FD	DMU / DMC 270 FD	DMU / DMC 340 FD
X / Y / Z 轴行程	mm	2,100 / 2,100 / 1,250	2,700 / 2,700 / 1,600	3,400 / 3,400 / 1,600 (2,000)*
工作台尺寸	mm	ø 1,850	ø 2,200	ø 2,500
最大承重	kg	5,000 / 4,000	7,000 / 6,000	7,000 / 6,000
最大工件尺寸	mm			



1-2: 卧式或立式铣头定位, 甚至包括在车削加工中 3: 操作简单的 SIEMENS 840D solutionline FD 数控系统的电子平衡调整功能 4: 直接驱动的铣/车工作台 (图片: DMU 340 FD)



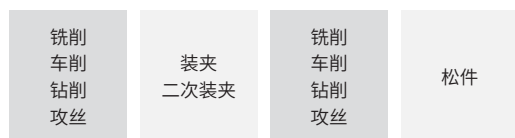
Direct Drive

4

特有的铣 / 车复合加工循环

- + 检测、控制和监测不平衡
- + 基于工件的振动, 自动调整速度
- + 测头(激光)测量循环: 加工区内校准测头, 测量凹槽等; 保存、显示和传输测量数据
- + 用 A 轴和 B 轴倾斜车削
- + 大长刀摆入工件
- + 磨削循环, 例如校准修磨位并修磨砂轮
- + 标准铣/车循环, 例如槽加工 / 底切加工, 断屑及螺纹加工, 使用多刃刀 (多达 9 刃) 以及铣/车刀具测量

DMU 铣/车 / DMC 铣/车复合加工机床 – 完整加工工艺



机床 1

完整加工工艺:
1 台机床
4 步加工
生产力提高 300 %

传统加工工艺:
3 台机床
10 步加工

单用途机床—传统加工工艺

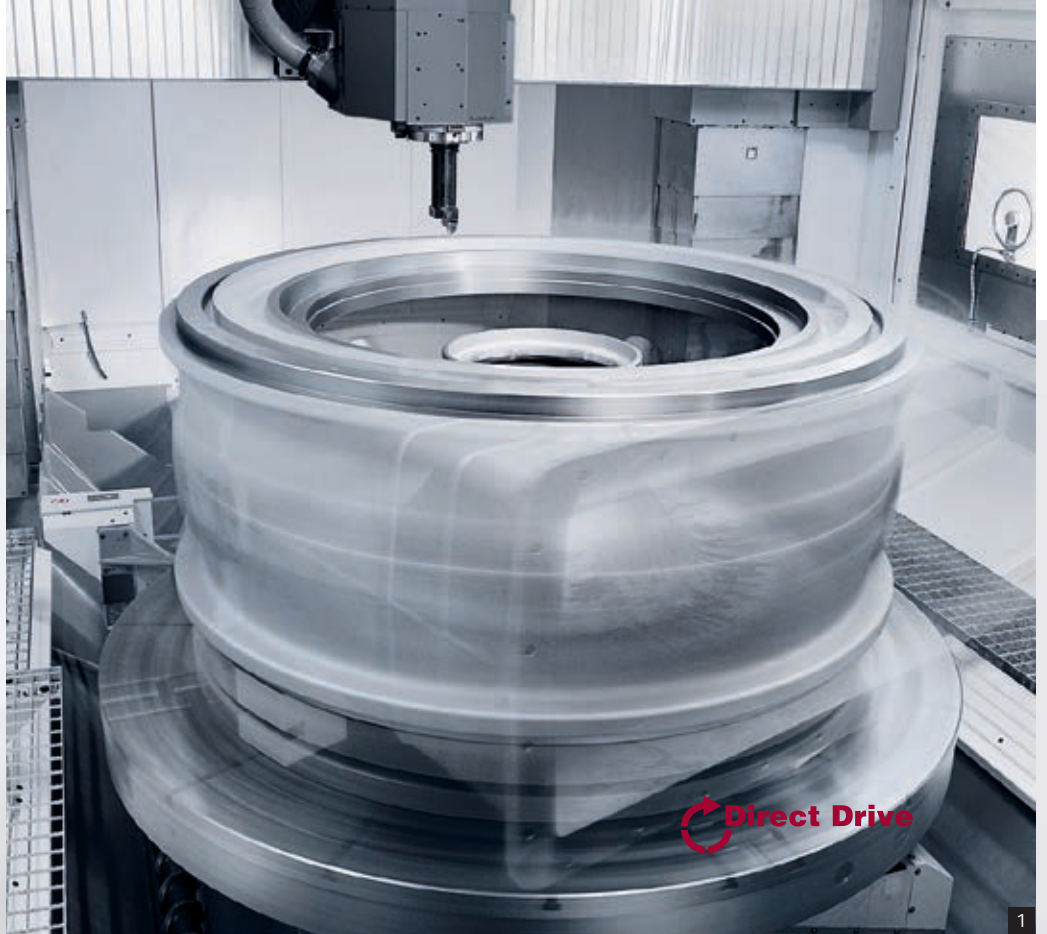


机床 1

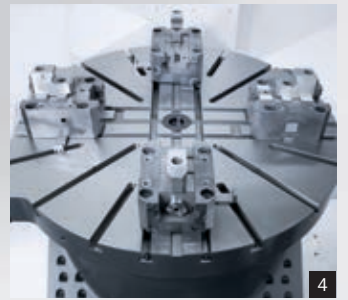
机床 2

机床 3





1: DMU 340 FD 车削船用发动机
涡轮增压器的壳体
2-3: 复合刀具测量: 激光测量
旋转铣刀, 测头测量车刀
4: 卡爪



特有技术

- + 直接驱动的铣/车工作台 – 更高转速达 250 rpm, 功率达 68 kW, 扭矩达 20,000 Nm, 工作台最大承重达 7,000 kg
- + B 轴的数控摆动铣头 (转速达 30 rpm) 使该机拥有 5 面加工及 5 轴联动铣削的能力
- + B 轴的 5X torqueMASTER®, 转速 8,000 rpm, 最大功率 52 kW 及扭矩 1,800 Nm
- + 油雾分离器及防碎安全视窗

铣/车 (FD) 复合加工技术的优点

- + 仅需一台机床一次装夹即可完成铣削及车削的完整加工
- + 无需二次装夹, 加工速度更快, 精度更高
- + 仅需一台机床, 投资更少且占地面积更小
- + 消除非加工时间和工艺步骤, 加快加工速度并降低物流成本 – 因此能降低单件生产成本, 并提高精度

* 选配

直接驱动的铣/车工作台, 更高转速达 250 rpm //
车削船用齿轮联轴器。



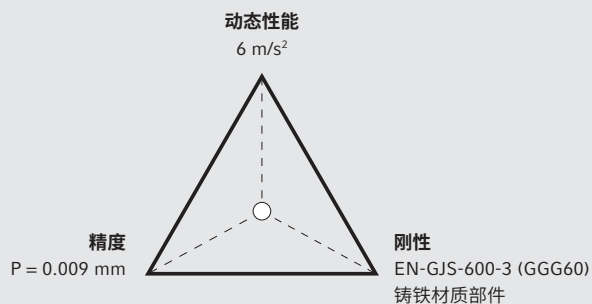
铣/车工作台

		DMU/DMC 210 FD	DMU/DMC 270 FD	DMU / DMC 340 FD
扭矩	Nm	8,600	11,000	10,200
定位扭矩	Nm	13,500	15,000	26,000
更高转速	rpm	250	200	120
最大承重	kg	5,000 / 4,000	7,000 / 6,000	7,000 / 6,000
最大车削直径	mm	2,500	3,000	3,400
惯性矩	kg/m ²	2,900 / 2,300	9,000 / 7,000	8,800 / 6,800

210 及 340 系列机床的亮点

更高刚性及高达 6 m/s^2 的动态性能

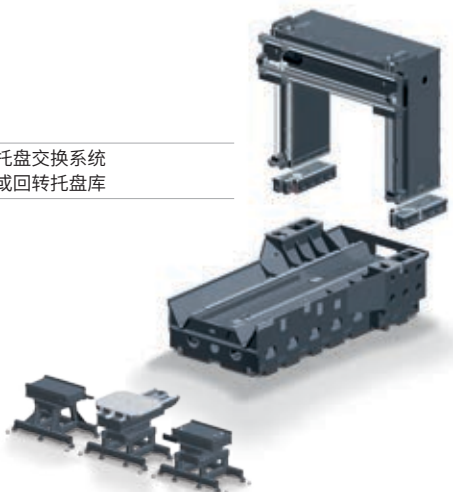
- + 极高的动态性能: 高达 6 m/s^2 及 60 m/min
- + 极高精度: $P = 0.009 \text{ mm}$
- + 高刚性, 更高铣削性能, EN-GJS-600-3 (GGG60) 铸铁材质部件
- + 高性能电主轴 ($1,000 \text{ Nm} - 100 \text{ kW}$)
- + 高性能齿轮主轴 ($1,800 \text{ Nm} - 8,000 \text{ rpm}$)
- + **三点支撑结构**, 高刚性床身, EN-GJS-600-3 (GGG60) 材质, 无需地基



210、270 及 340 系列功能模块

龙门结构, 横梁, X 轴滑座

托盘交换系统
或回转托盘库



铣头



A 轴

B 轴

齿轮驱动
B 轴

B 轴/**

210 / 270 / 340 刀库

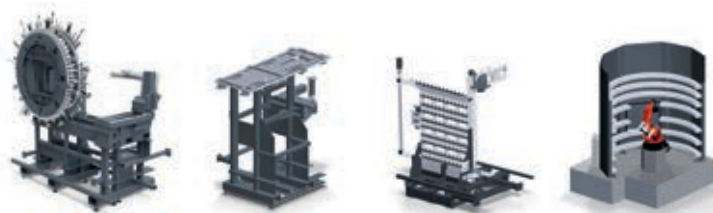
工作台



数控回转
工作台*

数控回转
工作台**

车/铣工作台



多达 243 刀位的轮
式刀库及换刀系统

多达 180 刀位的链
式刀库

多层刀库,
多达 240 刀位

内环形刀库,
313 刀位

* 图片: 210

** 图片: 270

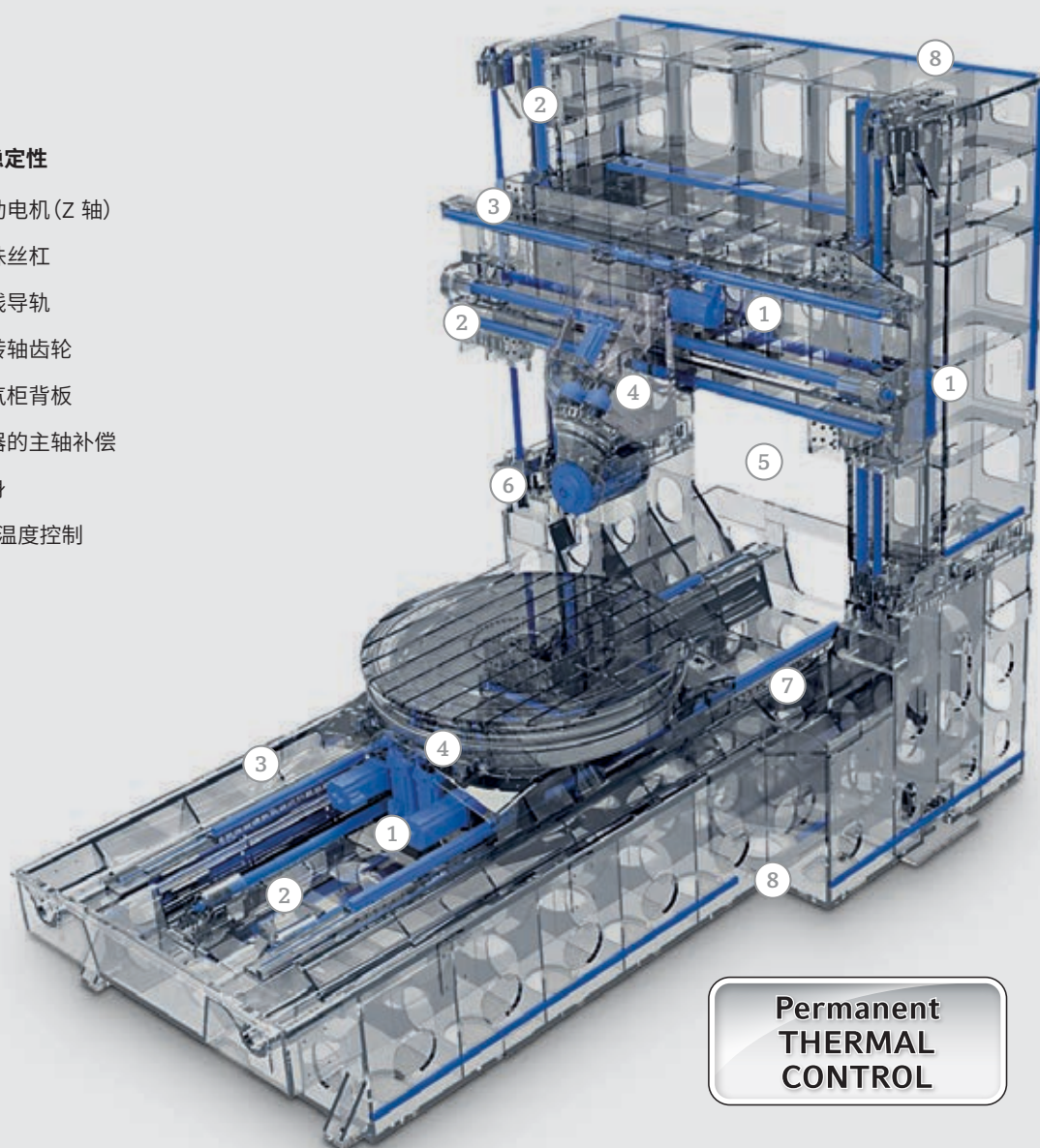
DMU P / FD 及 DMC U / FD 龙门系列

更高精度及 更高的温度稳定性

全面冷却确保长期保持高精度。冷却所有的进给驱动，以确保更高的工件精度。

优异的温度稳定性

- 1: 冷却的驱动电机 (Z 轴)
- 2: 冷却的滚珠丝杠
- 3: 冷却的直线导轨
- 4: 冷却的回转轴齿轮
- 5: 隔热的电气柜背板
- 6: 基于传感器的主轴补偿
- 7: 冷却的床身
- 8: 选配: 床身温度控制



Permanent
THERMAL
CONTROL

DMU P / FD 及 DMC U / FD 龙门系列

5X torqueMASTER® – 齿轮驱动主轴的 B 轴, 转速 8,000 rpm, 功率 52 kW 及扭矩 1,800 Nm

5 轴联动加工及最大扭矩达 1,800 Nm – 5X torqueMASTER® 主轴拥有高性能及大扭矩齿轮驱动带 B 轴主轴的全部优点, 潜力无极限。全新及更高精度的技术使该系列龙门数控铣床树立了 5 面及 5 轴联动加工的全新标杆。这款获专利并优化设计的 5 轴机床帮助用户应对每一项挑战, 适用于全球的任何行业。

12



1: 5X torqueMASTER® – 齿轮驱动主轴, 扭矩达 1,800 Nm 并带 B 轴 2: A 轴 – 负角达 -30° 的 5 轴联动铣削加工 3: 数控摆动 B 轴铣头, 由于加工位置位于旋转中心, 因此 5 轴联动铣削的稳定性更高 4: 用 30,000 rpm 拾取式 HSC 高速主轴进行精加工 5: 用 5X torqueMASTER® 主轴粗加工仪表模具

DMU P / FD 及 DMC U / FD 龙门系列

全新主轴技术

DMU 210 / 270 / 340 P // DMC 210 / 270 / 340 U: 可选主轴					
转速 / 刀柄 功率 / 扭矩 (40% DC)	DMU 210 P	DMC 210 U	DMC 270 P DMU 270 U	DMU 340 P DMC 340 U	DMU 340 P Unimould
电主轴, 10,000 rpm // SK50 / HSK-A100 44 kW / 288 Nm	-	-	-	标配	标配
电主轴, 12,000 rpm // SK50 / HSK-A100 44 kW / 288 Nm	标配	标配	标配	•	•
电主轴, 12,000 rpm // HSK-A100 52 kW / 430 Nm	•	•	•	•	•
电主轴, 18,000 rpm // SK50 / HSK-A63 35 kW / 119 Nm	•	•	•	-	-
电主轴, 20,000 rpm // SK50 / HSK-A63 35 kW / 130 Nm	•	•	•	-	-
齿轮主轴, 6,300 rpm // SK50 / HSK-A100 44 kW / 1,550 Nm	•	•	•	•	•
齿轮主轴, 8,000 rpm // SK50 / HSK-A100 52 kW / 1,800 Nm	•	•	-	-	-
拾取式电主轴, 24,000 rpm / HSK-A63 20 kW / 33 Nm	-	-	-	-	•
拾取式电主轴, 30,000 rpm / HSK-E50 18 kW / 9.6 Nm	•	-	-	-	-
航空航天电主轴, 15,000 rpm // HSK-A100 100 kW / 179 Nm	•	•	•	•	•
航空航天电主轴, 30,000 rpm // HSK-A63 85 kW / 40 Nm	•	•	•	•	•
powerMASTER 主轴, 9,000 rpm // HSK-A100 54 kW / 700 Nm	•	•	•	•	•
电主轴, 15,000 rpm // HSK-100 52 kW / 404 Nm	•	•	•	•	•

DMU 210 / 270 / 340 FD // DMC 210 / 270 / 340 FD: 可选主轴				
转速 / 刀柄 功率 / 扭矩 (40% DC)	DMU 210 FD DMC 210 FD	DMU 270 FD DMC 270 FD	DMU 340 FD DMC 340 FD	
电主轴, 10,000 rpm // HSK-A100, 44 kW / 288 Nm	-	-	标配	
电主轴, 12,000 rpm // HSK-A100, 52 kW / 430 Nm	•	•	•	
齿轮主轴, 6,300 rpm // HSK-A100 44 kW / 1,550 Nm	•	•	•	
齿轮主轴, 8,000 rpm // HSK-A100 52 kW / 1,800 Nm	•	•	•	
电主轴, 12,000 rpm // HSK-A100, 44 kW / 288 Nm	标配	标配	-	

• 选配

1-2: 多达 180 (210 / 340) 刀位链式刀库
3: 多达 240 (210 / 340) 刀位搁架式刀库
4: 多达 243 刀位轮式刀库 5: 多达 313 (340) 刀位内环形
刀库, 刀具重量达 80 kg 6: 210 及 340 系列机床的
拾取式主轴, 配链式刀库



DMU P / FD 及 DMC U / FD 龙门系列

创新的刀具管理

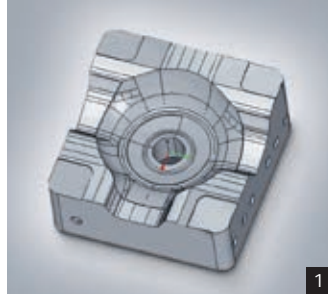
刀库类型	轮式刀库	链式刀库	搁架式刀库	内环形刀库
刀柄	SK40 (HSK-A63) / SK50 (HSK-A100)	SK40 (HSK-A63) / SK50 (HSK-A100)	SK50 (HSK-A100)	SK50 (HSK-A100)
尺寸 (非空邻位), mm	∅ 110	∅ 110	∅ 250	∅ 140
尺寸 (空邻位), mm	∅ 280	∅ 250	–	∅ 400
镗杆直径, mm	∅ 280–∅ 400	∅ 250 × ∅ 400	∅ 250 × ∅ 400	∅ 150 × ∅ 600
刀具长度, mm	900	650	650	900
重量, kg	15 / 30 (45)	15 / 30	30	至 80
肩到肩换刀时间 (HSK), 秒	7.5	10	15	15
扩展	93 / 183 // 63 / 123 / 183 / 243	60 / 120 / 180	120 / 180 / 240	至 313

刀库	DMU 210 P DMC 210 U	DMU 210 FD* DMC 210 FD*	DMU 340 P DMC 340 U	DMU 340 FD* DMC 340 FD*
SK50 (HSK-A100)				
链式刀库, 60 刀位	标配	标配	标配	标配
链式刀库, 120 刀位	•	•	• (仅 DMU)	• (仅 DMU)
链式刀库, 180 刀位	–	–	–	–
搁架式刀库, 120 / 180 / 240 刀位	–	–	• (仅 DMC)	• (仅 DMC)
内环形刀库, 多达 313 刀位	•	•	•	•

刀库	DMU 210 P DMC 210 U	DMU 270 P DMC 270 U	DMU 210 FD* DMC 210 FD*	DMU 270 FD* DMC 270 FD*
SK50 (HSK-A100)				
轮式刀库, 63	标配	标配	标配	标配
轮式刀库, 123, 183	•	•	•	•
轮式刀库, 243	• (仅 DMC)	• (仅 DMC)	• (仅 DMC)	• (仅 DMC)
SK40 (HSK-A63)				
轮式刀库, 93, 183	•	•	–	–

拾取式主轴及可换铣头**	拾取式主轴 DMU 210 P	拾取式主轴 DMU 340 P Unimould
刀柄	HSK-E50	HSK-A63
尺寸, mm	42	50
刀具长度, mm	150	200
重量, kg	1.2	4

• 选配, * 铣/车 (FD) 型标配 HSK 刀柄, ** 所有刀具均存放在同一刀库中

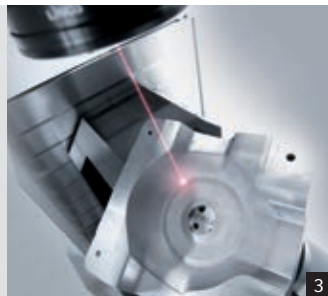


1



2

- 1: 生成激光加工程序的 LASERSOFT 3D 纹理加工软件,
2: 几何定义的蜂窝纹理 3: 激光加工方向盘盖模具的纹理
4: 蜂窝纹理结构的方向盘盖的最终注射模



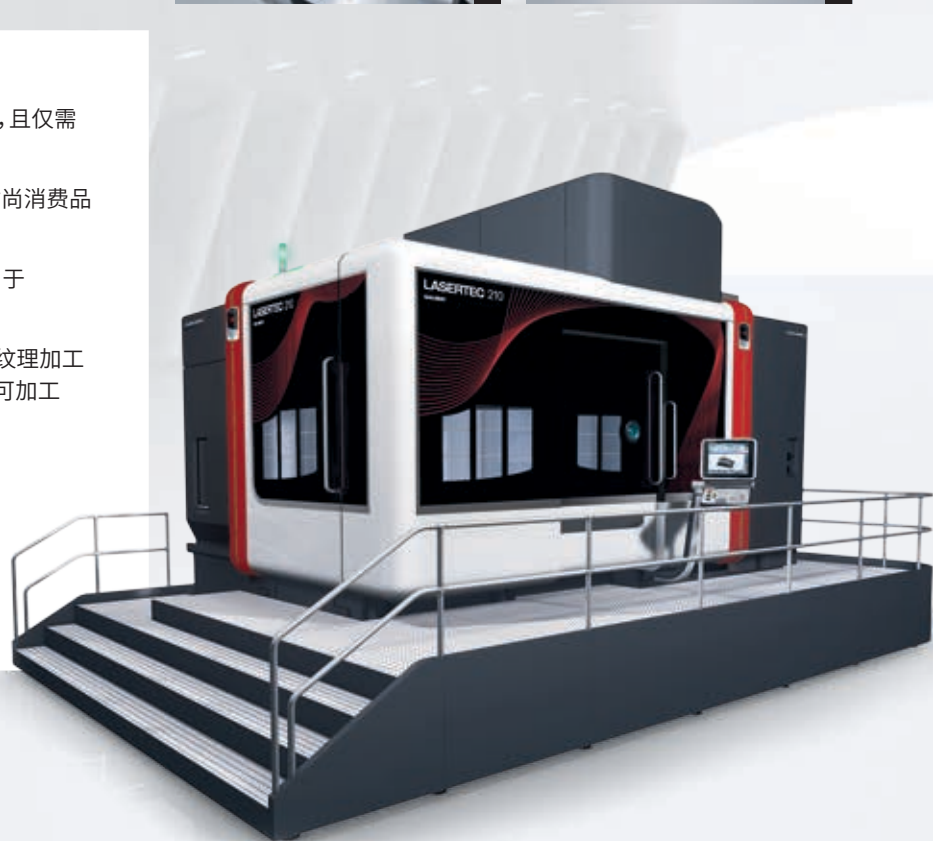
3



4

激光加工的优点

- + 5 轴铣削自由曲面工模具并用激光加工表面纹理, 且仅需一台机床一次装夹即可完成
- + 汽车 (例如方向盘盖), 电子产品 (例如手机壳), 时尚消费品 (例如鞋底) 模具及一般工模具制造
- + 通过主轴铣头的 HSK 接口安装光纤激光器, 适用于所有的龙门机床
- + 带专用及多种加工方式的 LASERSOFT 3D 表面纹理加工软件的 SIEMENS 840D solutionline 数控系统, 可加工自然表面纹理及表面功能纹理



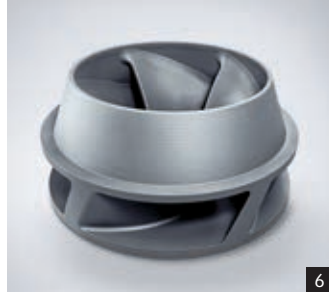
LASERTEC Shape

5 轴铣削与激光加工表面纹理 – 创新的模具制造技术

业内首次将光纤激光器通过 HSK 接口灵活地集成在主轴头中, 用户能用激光来加工模具的表面纹理, 并以 5 轴铣削方式加工模具, 而且仅需一台机床一次装夹。汽车方向盘盖、家用电器、手机及照相机壳、鞋底模具及其它注射模首先用铣削方式加工, 然后用激光按照客户的要求来加工表面纹理。



5



6



7



8

5: 薄壁轻质玻璃陶瓷的表面纹理 6: 石英泵壳
7: 氮化硅照相机壳 8: 碳化硅安装板

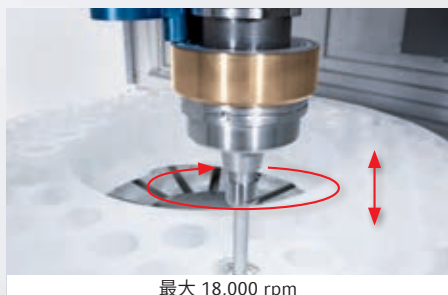
ULTRASONIC

在一台机床中集成超声及铣削加工技术, 为用户提供更广泛的可加工材料范围

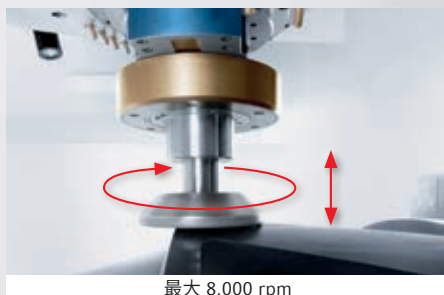
新一代 ULTRASONIC HSK 超声发射系统将先进材料 (例如玻璃陶瓷轻质结构、硬质合金压花刀和泵机、纺织和电机业的陶瓷耐磨件) 的超声硬质加工技术通过 HSK-A63 / HSK-A100 接口集成在常规的 5 轴铣床中。传统的刀具旋转与沿轴向的超声附加振动通过感应相互叠加。

17

工作原理 – 通过 HSK 接口灵活地集成超声加工技术



最大 18,000 rpm



最大 8,000 rpm

超声加工的优点

- + 减小加工力, 显著提高表面质量达 $Ra < 0.2 \mu m$, 最大限度地减少工件的微裂纹, 延长刀具使用寿命
- + 相比传统的磨削方式, 材料去除速度提高一倍
- + 金刚砂粉粒剥落特性使切削刃能自行修磨
- + 优化作用区的颗粒冲刷

		HSK-A63	HSK-A100
更高铣削转速	rpm	24,000	10,000
更高超声速度	rpm	18,000	8,000
刀具接口		ER 20 H7 Shrink	ER 20 H7 Shrink
easySONIC 控制 (自动识别超声频率)		○	○

○ 选配

DMU P / FD 与 DMC U / FD 龙门系列

齿轮铣削 – 用标准机床及标准刀具

DMG MORI gearMILL® 齿轮加工软件让用户能用龙门机床完整地加工众多类型的齿轮。
可高效加工最大直径达 3,400 mm 的齿轮，长度达 3,400 mm 的齿条。



亮点

极高的灵活性及更短的加工时间:

- + 标准刀具
- + 标准机床
- + 无需复杂的改造
- + 软齿与硬齿用同一台机床加工
- + 仅需一台机床一次装夹即可完成铣削、钻削和车削的全套加工
- + 机床带电子平衡功能 (FD 系列)
- + 最大齿轮直径 \varnothing 5,000 mm

DMG MORI gearMILL® 齿轮加工软件 – 多种齿轮加工的软件包

直齿齿轮软件包

外齿: 直齿, 斜齿, 人字齿,
螺旋齿

圆锥直齿齿轮软件包

轴角 = \leq 90°:
螺旋齿, 直齿

蜗轮包

ZA/ZN/ZI 齿形



DMG MORI gearMILL® 亮点

- + 输入齿轮切削参数
- + 计算齿隙几何
- + 优化齿根几何
- + 自定义接触模式的建模
- + 生成 5 轴铣削程序
- + 加工仿真

设计模块: 齿隙几何计算程序

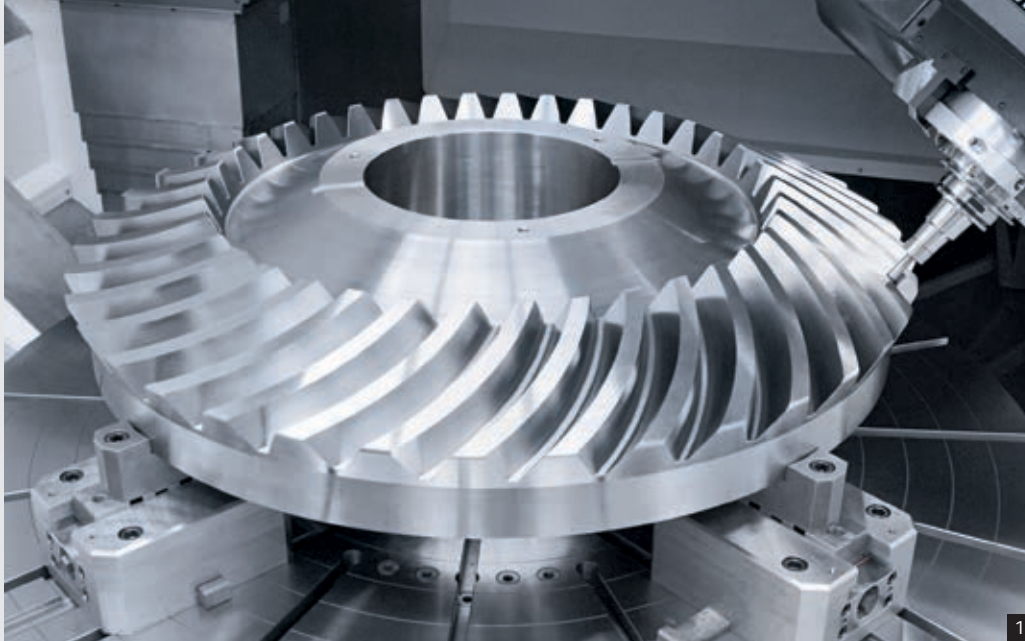
测量模块: 测量数据的生成工具

CAM 模块: 半自动地生成数控程序

培训模块: 基础培训, 个性化培训, 现场培训, 初期支持

1: DMC 210 FD 完整加工螺旋圆锥齿轮

2: 加工圆锥齿轮的数控分度头, 齿轮长 1,100 mm, 重 1,500 kg

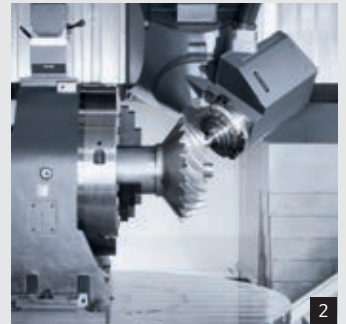


可达到的齿轮质量

圆锥直齿齿轮 DIN \leq 5

直齿齿轮 DIN \leq 6

取决于节圆直径



铣削与铣/车复合加工

磨削

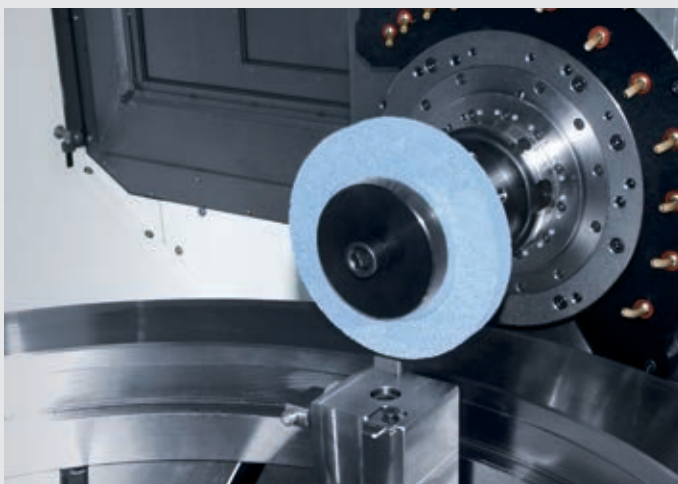
+ 内尺寸、外尺寸和端面磨削

亮点

- + 定位循环: 定位修磨位
- + 修磨循环: 修磨砂轮
- + 端面磨削循环: 再次磨削圆件上的平面, 中心夹持工件
- + 纵磨循环: 再次磨削中心夹持工件的圆柱面

磨削包内含

- + 直线导轨及带附加刮板的滚珠丝杠
- + 全部直线光栅尺的密封空气
- + 缩短润滑间隔时间
- + 查看附加维护说明
- + 修磨位
- + 离心过滤器
- + 修磨、刀具测量和面向工艺的探测测头



DMU P / FD 与 DMC U / FD 龙门系列

特殊材质及应用的主轴



**航空航天主轴 – 铝件加工的更高切除速度达 13 l/min
电主轴, 15,000 rpm (100 kW, 179 Nm) –
高性能铣削**

工件材质	镁铝合金 AlMgSi
材料切除速度	13,650 cm ³ /min
刀具	铣头 D = 80 (5 切削刃)
主轴转速	8,000 rpm (Vc = 2,009 m/min)
进给速度	19,500 mm/min (Fz = 0.49 mm)
切削深度 / 宽度	10.0 / 70 mm

20



**5X torqueMASTER® – 钛加工
齿轮主轴, 6,300 rpm (44 kW, 1,550 Nm) –
高性能铣削**

工件材质	钛 – Ti 6Al 4V
材料切除速度	578 cm ³ /min
刀具	可转位铣刀 D = 80 (4 切削刃)
主轴转速	239 rpm (Vc = 60 m/min)
进给速度	172 mm/min (Fz = 0.18 mm)
切削深度 / 宽度	60 / 56 mm



**powerMASTER® – 加工钢
电主轴, 9,000 rpm (77.5 kW*, 1,000 Nm*) –
高性能铣削**

工件材质	钢 (Ck45)
材料切除速度	1,680 cm ³ /min
刀具	铣头 D = 100 (11 切削刃)
主轴转速	900 rpm (Vc = 280 m/min)
进给速度	14,000 mm/min (Fz = 1.42 mm)
切削深度 / 宽度	2 / 60 mm

* 15% DC (2 分钟)

应用举例



硬面加工圆锥直齿齿轮 (60 HRC) – \varnothing 1,320 mm
用 DMU 210 FD 完整加工

行业	机械工程	主轴	12,000 rpm
刀具	立铣刀 \varnothing 12 mm	功率	44 kW
材质	18CrNiMo-6	扭矩	288 Nm

加工重点: 5 轴联动精加工齿面;
用标准刀具加工; 在同一台机床上完成软面铣削及硬面车削



整体精加工佩尔顿轮 – \varnothing 1,600 mm
用 DMU 210 FD 完整加工

行业	能源技术	主轴	20,000 rpm
刀具	球头铣刀 \varnothing 16 mm	功率	44 kW
材质	1.4317 铸钢	扭矩	288 Nm

加工重点: 车削外轮廓; 5 轴联动粗加工及精加工挖斗; 加工后不需要后续处理



半精加工保险杠模具
用 DMU 340 P 完整加工

行业	汽车制造	主轴	6,300 rpm
刀具	铣刀 \varnothing 100 mm	功率	44 kW
材质	40CrMnNiMo8-6-4	扭矩	1,550 Nm

加工重点: 用 5X torqueMASTER® 主轴 5 轴联动加工 – 数控 B 轴配合副主轴共同加工; 可换的拾取式电主轴精加工, 转速 24,000 rpm; 仅需一次装夹即可完整加工



粗加工机床立柱
用 DMU 340 U 完整精加工

行业	机械工程	主轴	6,300 rpm
刀具	铣刀 \varnothing 280 mm	功率	44 kW
材质	GGG60	扭矩	1,550 Nm

加工重点: 用 5X torqueMASTER® 主轴进行 5 轴联动加工 – 数控 B 轴配合齿轮主轴共同加工; 配回托托盘库, 加工中几乎不需要人工干预



车削轴承座 (风力发电)
用 DMC 340 FD 完整加工

行业	能源技术	主轴	6,300 rpm
刀具	车刀	功率	44 kW
材质	GGG40	扭矩	1,550 Nm

加工重点: 车削内轮廓; 用立铣刀 (540 mm) 加工水平槽, 两次装夹完成完整加工

简化机床操作将机床
全面接入制造企业的网络中。

通过应用菜单, 操作人员能
像使用智能手机一样直接
访问所有可用的应用程序。

ERGOline® 控制面板, 21.5"多点触控显示屏 并配西门子数控系统

简单

所有 DMG MORI 新型高科技机床的共同特点 - 操作简单。

持续

持续管理, 文档查看及任务单、
工艺和机床数据的可视化。

兼容

兼容 PPS 和 ERP 系统。可通过网络连接
CAD / CAM 应用软件。为未来扩展 CELOS®
应用程序提供开放的环境。



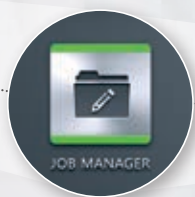
SMARTkey®
个性化的用户权限管理:
分别指定用户对数控系统及
机床的访问权限

DMU P/FD 与 DMC U/FD 龙门系列

CELOS® – 从构思到成品

CELOS® 是所有 DMG MORI 新型高科技机床的标准用户界面。CELOS® 应用程序为用户提供持续管理、文档查看和任务单、工艺和机床数据的显示功能。还能简化、标准化和自动化机床的操作。16 款标准应用程序帮助机床操作人员准备、优化并系统化地安排生产任务。

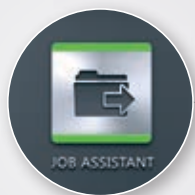
CELOS® 应用 – 3 个示例:



任务管理器

任务单的系统化计划、管理和准备。

- + 特定机床的设置及新任务单管理
- + 有序保存所有生产方面的数据及文档
- + 轻松查看任务单, 包括数控程序、资源分配情况等



任务助手

基于工艺的任务单。

- + 菜单式设置机床及菜单式处理生产任务单
- + 带强制确认功能的工作说明, 可靠地避免差错



刀具管理

为后续任务单配置刀具库的刀具, 缩短刀具准备时间。

- + 显示加工任务所需的全部刀具, 包括自动生成装刀清单
- + 自动检测后续任务不需要的全部刀具, 生成卸刀清单



DMU P/FD 与 DMC U/FD 龙门系列

高端数控系统确保 工艺可靠及精度更高

龙门系列机床搭载 SIEMENS 840D solutionline 数控系统, 全新 ERGOline® 控制面板, 21.5" 显示屏及 CELOS® 系统。19" ERGOline® 控制面板配 HEIDENHAIN TNC 640。选配多款特有的软件循环, 例如 ATC、MPC、3D quickSET® 及 DMG MORI 虚拟机床, 帮助用户提高工件的质量及生产力。

选配 DMG MORI 特有的加工循环



3D quickSET®

快速及方便地实现更高精度

工具包用于检查及修正 4 轴与 5 轴机床运动特性的精度
所有型号的铣头及所有工作台轴



激光测头套件

带激光测头的增强型测量选配

测量槽
测量难以接近的部位
测量个别点
手动及自动校准包



插补车削

无需车/铣工作台, 加工密封面及凹槽

围绕工件及在工件内沿
圆弧路径加工
主轴垂直于运动方向



高效生产套件

安全且高效地生产 - 优化生产潜能

扩展铣削方式
简化重复加工步骤的编程
所有碰撞情况的安全恢复
缩短编程时间
减少差错, 避免程序中断



海德汉 TNC 640

- + 特有的高分辨率 3D 仿真显示
- + 全新优化的 TNC 用户界面
- + HSCI – 海德汉串行数控接口
- + 用简易的对话语言快速编程
- + 碰撞监测 (DCM)
- + ATC*, 3D quickSET®*
- + 高性能处理器 (英特尔 i7-3, 双核)
- + 全新优化的 ADP 运动方向控制, 确保更高的表面质量及更快的加工速度 (程序段处理时间仅 0.5 ms)

* 选配

西门子 840D solutionline

- + 完全相同的车削与铣削编程环境, 操作简单的交互式编程系统
- + SINUMERIK Operate 用户界面
- + 快速仿真复杂程序元素
- + 高效率管理刀具
- + 大量 5 轴功能, 带大量修正及手动调整选项
- + Advanced Surface 先进表面- 确保最佳表面质量的选配*, 最适用于工模具制造

* 选配

海德汉 iTNC 530

- + 车间编程或 DIN-ISO 编程
- + 快速编写简易语言程序
- + 图形化编程
- + 向上兼容
- + 3D 工件仿真
- + smarT.NC – 操作简单的用户界面
- + 标配大量循环
- + 高效率管理刀具
- + DXF 转换工具*
- + AFC – 自适应进给控制*

* 选配



MPC – Machine Protection Control 机床防护控制

用急停功能保护机床

铣削主轴的振动传感器
带示教功能的急停功能
用条形图来监测加工过程
铣削主轴的轴承诊断



SGS – Spindle Growth Sensor 主轴热膨胀传感器

测量主轴位移, 提高精度

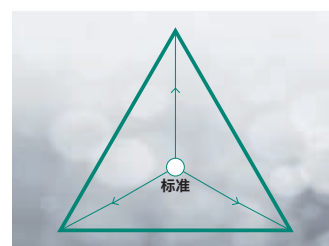
实时测量转子相对定子的轴向位移量
数控系统补偿实际位移



磨削

更高表面质量的加工

用万能铣床进行磨削加工
内尺寸、外尺寸和端面磨削
砂轮修磨循环



ATC – Application Tuning Cycle 应用调节循环

按下按钮即可优化工艺

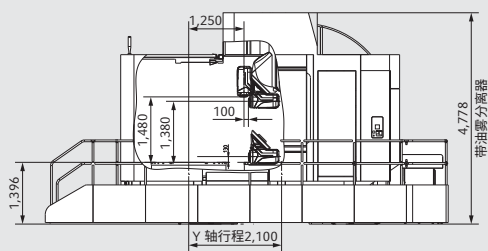
面向工艺的进给驱动调节技术
无论工件的重量, 都能最大限度地缩短加工时间并确保更高的工件质量

DMU P/FD 与 DMC U/FD 龙门系列

平面图

DMU 210 P/FD

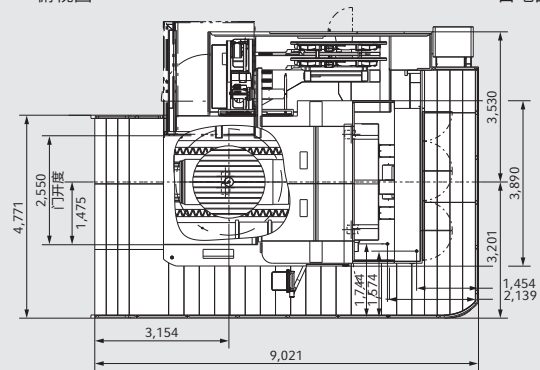
侧面图



DMU 210 P/FD 带 123 位轮式刀库

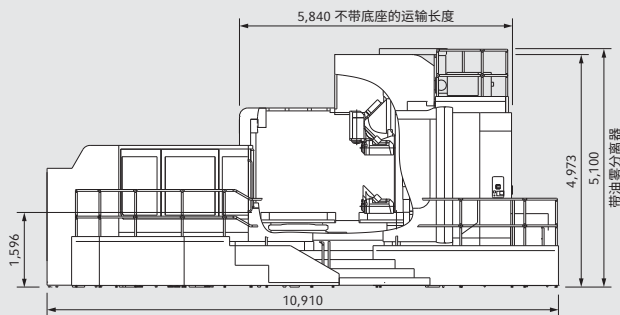
俯视图

占地面积 60.7 m²



DMC 210 U/FD

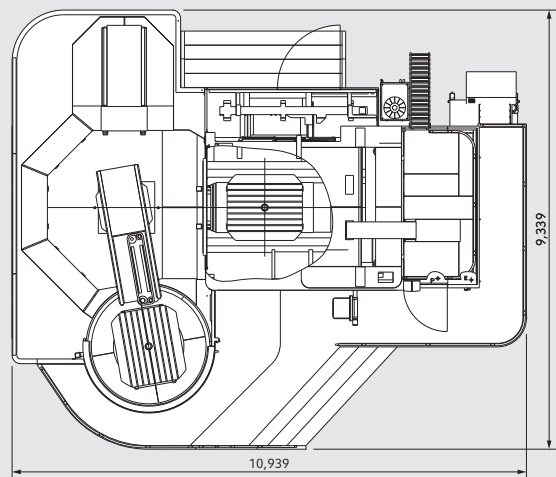
侧面图



DMC 210 U/FD 带 60 位链式刀库

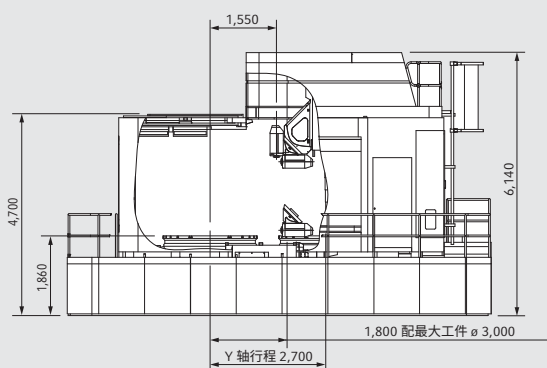
俯视图

占地面积 102.2 m²



DMU 270 P/FD

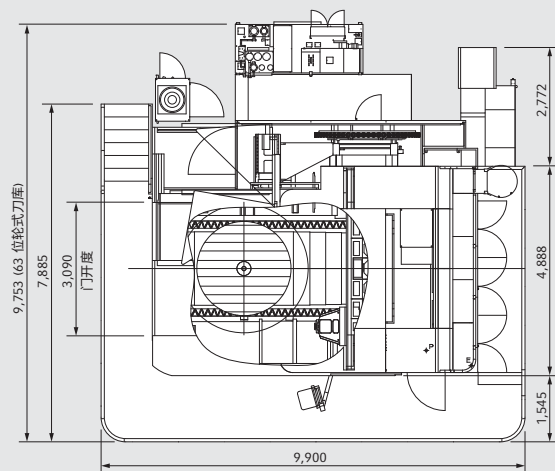
侧面图



DMU 270 P/FD 带 63 位轮式刀库

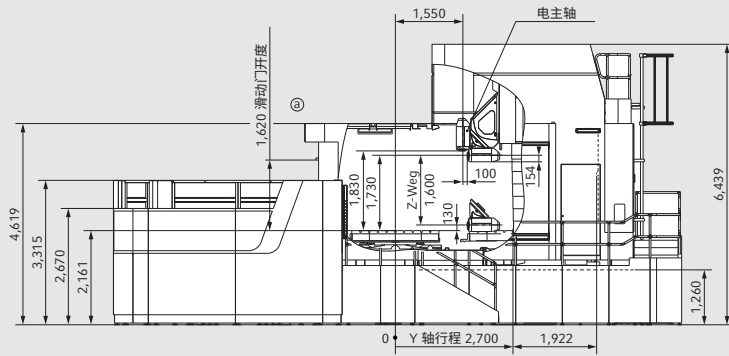
俯视图

占地面积 96.6 m²



DMC 270 U/FD

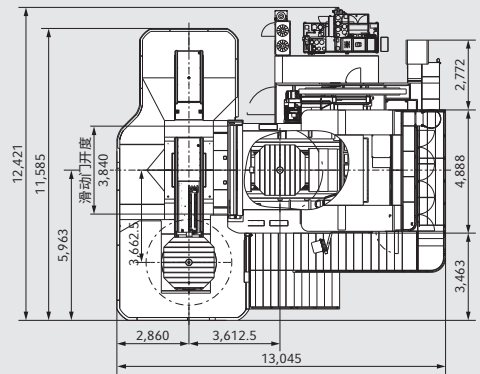
侧面图



DMC 270 U/FD 带 63 位轮式刀库

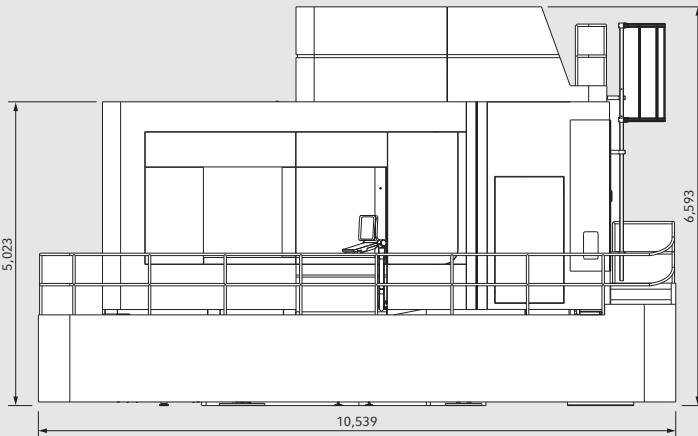
俯视图

占地面积 151.1 m²



DMU 340 P/FD

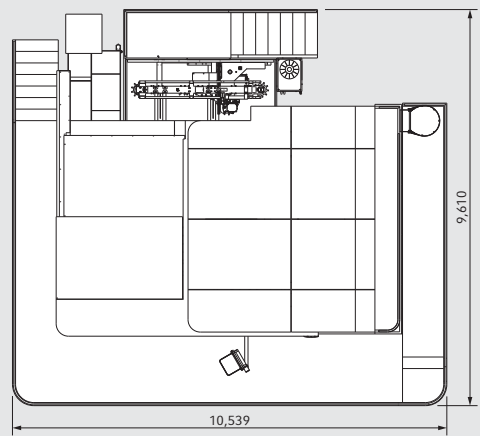
侧面图



DMU 340 P/FD 带 60 位链式刀库

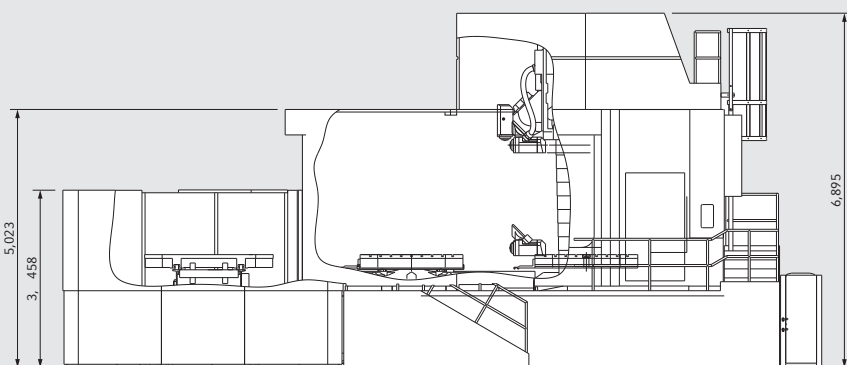
俯视图

占地面积 99.2 m²



DMC 340 U/FD

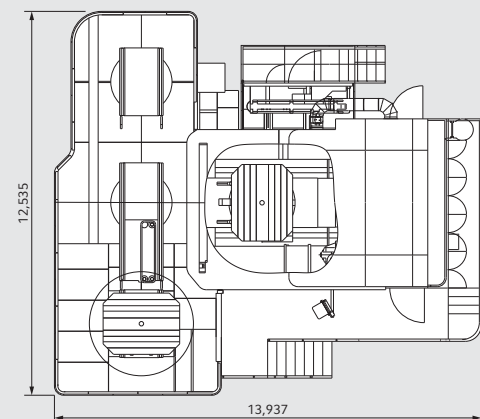
侧面图



DMC 340 U/FD 带 60 位搁架式刀库

俯视图

占地面积 174.7 m²



DMU P/FD 与 DMC U/FD 龙门系列

技术参数

		DMU 210 P
加工区		
X / Y / Z 轴	mm	2,100 × 2,100 × 1,250
主轴中心至工作台台面的距离		
卧式铣头	mm	130–1,380:
立式铣头	mm	230–1,480:
主轴尖到工作台中心的距离		
卧式铣头	mm	-750 至 1,350
立式铣头	mm	-850 至 1,250
工作台		
数控回转工作台		标配
转速	rpm	12
铣/车工作台 (铣/车复合加工)	rpm	–
工作台尺寸	mm	∅ 1,700
最大工作台承重	kg	8,000 (10,000)*
5 轴选配		
数控摆动铣头 (B 轴)		标配
摆动范围 (0 = 垂直 / 180 = 水平)	度	-30 / +180
快移转速及进给速度	rpm	30
数控摆动铣头 (A 轴)		◦
摆动范围 (0 = 垂直 / -90 = 水平)	度	-120 / +10
快移转速及进给速度	rpm	25
5X 至 rqueMASTER® – 带数控 B 轴的齿轮驱动主轴		◦
摆动范围 (0 = 垂直 / 180 = 水平)	度	-10 / +180
快移转速及进给速度	rpm	23
主驱动		
带 SK50 电主轴	rpm	12,000
带 HSK-A100 电主轴	rpm	–
功率 (40 / 100 % DC) // 扭矩 (40 / 100 % DC)	kW // Nm	44 / 32 // 288 / 187
带齿轮驱动主轴, 用于固定可更换的铣头	rpm	–
功率 (100 % DC) // 扭矩 (100 % DC)	kW // Nm	–
SK50 换刀系统 – 刀库	刀位	60 / 链式
直线轴 (X / Y / Z / W)	m/min	60 / 40 / 40 / –
机床重量	kg	41,000
P max. (X / Y / Z) – VDI DGQ 3441 / ISO 230-2	µm	12
P smax. (X / Y / Z) – VDI DGQ 3441 / ISO 230-2	µm	8
数控系统		
DMG MORI ERGOline® 控制面板配 19" 显示屏及 3D 数控系统		
来自 DMG MORI 的 CELOS® 配 21.5" ERGOline® 与西门子系统		

* / ◦ 选配

DMU 270 P	DMU 340 P	DMU 340 P Unimould
2,700 × 2,700 × 1,600	3,400 × 3,400 × 1,600 (2,000)*	3,400 × 3,400 × 1,600 (2,000)*
130–1,730:	130–1,730 (2,130)*	130–1,730 (2,130)*
230–1,830:	230–1,830 (2,230)*	230–1,830 (2,230)*
–1,050 至 1,650	–1,500 至 1,900	–1,500 至 1,900
–1,150 至 1,550	–1,600 至 1,800	–1,600 至 1,800
标配	标配	标配
9	5	5
–	–	–
ø 2,200	ø 2,600 × 2,200	ø 2,600 × 2,200
12,000	16,000 (20,000)*	16,000 (20,000)*
标配	标配	标配
–70 / +180	–30 / +180	–30 / +180
30	30	30
◦	◦	◦
–120 / +180	–120 / +10	–120 / +10
25	25	25
◦	◦	◦
–30 / +180	–10 / +180	–10 / +180
23	14	14
12,000	10,000	10,000
–	–	–
44 / 32 / 288 / 187	44 / 32 // 288 / 187	44 / 32 // 288 / 187
–	–	–
–	–	–
63 轮式	60 / 链式	60 / 链式
60 / 30 / 40	60 / 30 / 40 / –	60 / 30 / 40 / –
74,000	96,000	96,000
8	15	12
8	10	8

Operate 版 SIEMENS 840D solutionline, HEIDENHAIN 640

SIEMENS 840D solutionline, HEIDENHAIN iTNC 530

Operate 版 SIEMENS 840D solutionline

–

–

	DMU 210 FD	DMU 270 FD	DMU 340 FD
	1,200 × 1,200 × 1,250	2,700 × 2,700 × 1,600	3,400 × 3,400 × 1,600 (2,000)*
	130–1,380: 230–1,480:	130–1,730: 230–1,830:	130–1,730 (2,130)* 230–1,830 (2,230)*
	-750 至 1,350 -850 至 1,250	-1,050 至 1,650 -1,150 至 1,550	-1,500 至 1,900 -1,600 至 1,800
	-	-	-
	-	-	-
	20 / 250	20 / 200	20 / 120
	ø 1,850	ø 2,200	ø 2,500
	5,000	7,000	7,000
	标配	标配	标配
	-30 / +180	-70 / +180	-30 / +180
	30	30	30
	o	o	o
	-120 / +10	-120 / +180	-120 / +10
	25	25	25
	o	o	o
	-10 / +180	-30 / +180	-10 / +180
	23	23	14
	-	-	-
	12,000	12,000	10,000
	44 / 32 // 288 / 187	44 / 32 / 288 / 187	44 / 32 // 288 / 187
	-	-	-
	-	-	-
	60 / 链式	63 轮式	60 / 链式
	60 / 40 / 40 / -	60 / 30 / 40	60 / 30 / 40 / -
	42,000	74,000	97,000
	12	8	15
	8	8	10

Operate 版 SIEMENS 840D
solutionline, HEIDENHAIN 640

SIEMENS 840D solutionline FD

Operate 版 SIEMENS 840D
solutionline

-

高效率冷却液泵及蓄能器

频率调节的冷却液泵

加工中, 高压冷却液泵通常消耗 22 % 的电能。这些能量导致冷却液温度升高, 又需要消耗其它能量来降低冷却液的温度。

事实:

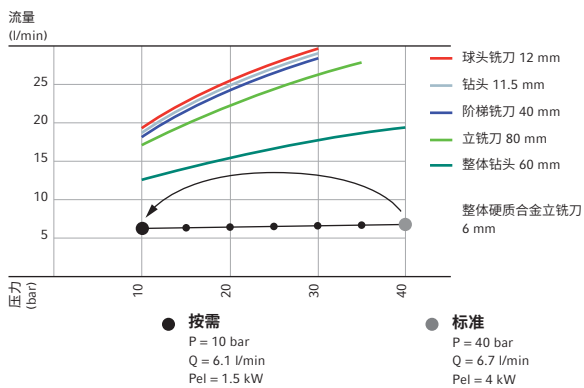
- + 自适应调节压力, 更高效地使用冷却液
- + 减小小型刀具的冷却液压力, 因为压力高并不能增加冷却量

传统技术:

- + 用比例阀技术降低压力并不能节约能源, 因为泵机仍在以额定值连续运转

DMG MORI 的优势:

- + 可变速, 高压冷却液泵仅在功率需求高时才工作



节省: 28 美分 (折合人民币 1.824 元) / 小时

高效的机床冷却

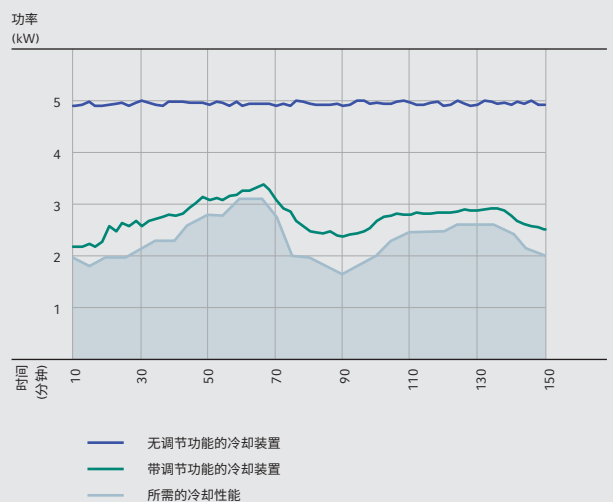
- + DMG MORI 采用高效的冷却装置, 仅在需要时才提供冷却液
- + 平均节电 30 - 50

对于 10 kW 的冷却系统, 这大约相当于节电 2 kW

典型节省值

7,200 kWh*
或每年 1,478 欧元
(折合人民币 10,747 元)

* 每天 24 小时, 每年 300 天,
10 欧分/度 (折合人民币 0.73 元 / 度)



冷却装置的冷却功率越大, 节能越多。

KFW 补助: 再投入: 比现有系统节电 30 %

新投入: 比工业平均值节电 15 %

应用与零件

机床与技术

控制技术

技术参数

DMU P/FD 与 DMC U/FD 龙门系列

技术参数

		DMC 210 U
加工区		
X / Y / Z 轴	mm	2,100 × 2,100 × 1,250
主轴中心至工作台台面的距离		
卧式铣头	mm	130–1,380:
立式铣头	mm	230–1,480:
主轴尖到工作台中心的距离		
卧式铣头	mm	–750 至 1,350
立式铣头	mm	–850 至 1,250
工作台		
数控回转工作台		标配
转速	rpm	12
铣/车工作台(铣/车复合加工)	rpm	–
工作台尺寸	mm	1,600 × 1,400
最大工作台承重	kg	5,000
5 轴选配		
数控摆动铣头(B 轴)		
摆动范围(0 = 垂直 / 180 = 水平)	度	–30 / +180
快移转速及进给速度	rpm	30
数控摆动铣头(A 轴)		
摆动范围(0 = 垂直 / -90 = 水平)	度	–120 / +10
快移转速及进给速度	rpm	25
5X 至 rqueMASTER® – 带数控 B 轴的齿轮驱动主轴		
摆动范围(0 = 垂直 / 180 = 水平)	度	–10 / +180
快移转速及进给速度	rpm	23
主驱动		
带 SK50 电主轴	rpm	12,000
带 HSK-A100 电主轴	rpm	–
功率(40 / 100 % DC) // 扭矩(40 / 100 % DC)	kW // Nm	44 / 32 // 288 / 187
带齿轮驱动主轴,用于固定可更换的铣头	rpm	–
功率(100 % DC) // 扭矩(100 % DC)	kW // Nm	–
SK50 换刀系统 – 刀库	刀位	60 / 链式
直线轴(X / Y / Z / W)	m/min	60 / 40 / 40 / –
机床重量	kg	43,000
P max. (X / Y / Z) – VDI DGQ 3441 / ISO 230-2	µm	12
P smax. (X / Y / Z) – VDI DGQ 3441 / ISO 230-2	µm	8
数控系统		
DMG MORI ERGOline® 控制面板配 19"显示屏及 3D 数控系统		
来自 DMG MORI 的 CELOS® 配 21.5" ERGOline® 与西门子系统		
* / ° 选配		

DMC 270 U	DMC 340 U	DMC 210 FD	DMC 270 FD	DMC 340 FD
2,700 × 2,700 × 1,600	3,400 × 3,400 × 1,600 (2,000)*	1,800 × 2,100 × 1,250	2,700 × 2,700 × 1,600	3,400 × 3,400 × 1,600 (2,000)*
130–1,730:	130–1,730 (2,130)*	130–1,380:	130–1,730:	130–1,730 (2,130)*
230–1,830:	230–1,830 (2,230)*	230–1,480:	230–1,830:	230–1,830 (2,230)*
–1,050 至 1,650	–1,500 至 1,900	–750 至 1,350	–1,050 至 1,650	–1,500 至 1,900
–1,150 至 1,550	–1,600 至 1,800	–850 至 1,250	–1,150 至 1,550	–1,600 至 1,800
标配	标配	–	–	–
9	5	–	–	–
–	–	20 / 250	20 / 200	20 / 120
2,000 × 2,000	2,500 × 2,000	∅ 1,850	∅ 2,200	∅ 2,500
9,000	10,000	4,000	6,000	6,000
标配	标配	标配	标配	标配
–70 / +180	–30 / +180	–30 / +180	–70 / +180	–30 / +180
30	30	30	30	30
◦	◦	◦	◦	◦
–120 / +10	–120 / +10	–120 / +10	–120 / +10	–120 / +10
25	25	25	25	25
◦	◦	◦	◦	◦
–30 / +180	–10 / +180	–10 / +180	–30 / +180	–10 / +180
23	14	23	23	14
12,000	10,000	–	–	–
–	–	12,000	12,000	10,000
44 / 32 / 288 / 187	44 / 32 // 288 / 187	44 / 32 // 288 / 187	44 / 32 / 288 / 187	44 / 32 // 288 / 187
–	–	–	–	–
–	–	–	–	–
63 轮式	60 / 链式	60 / 链式	63 轮式	60 / 链式
60 / 30 / 40	60 / 30 / 40 / –	60 / 40 / 40 / –	60 / 30 / 40	60 / 30 / 40 / –
83,000	101,000	44,000	83,000	102,000
12	15	12	12	15
12	10	8	12	10

Operate 版 SIEMENS 840D
solutionline, HEIDENHAIN 640SIEMENS 840D solutionline,
HEIDENHAIN iTNC 530Operate 版 SIEMENS 840D
solutionline, HEIDENHAIN 640SIEMENS 840D
solutionline FDOperate on SIEMENS 840D
solutionline

–

Operate 版 SIEMENS 840D
solutionline

–

DMU P/FD 与 DMC U/FD 龙门系列

选配

	DMU 210 P / DMC 210 U	DMU 270 P / DMC 270 U
选配工作台		
数控回转工作台	•	标配
RS 3 / RS 2 回转托盘库, 包括 3 / 2 个附加托盘 (仅限 DMC 机床)	RS 5	RS 4
刀柄		
HSK-A63 / BT 40 / CAT 40 (车/铣复合加工机床 FD 标配 HSK)	○	○
HSK-A100 / BT 50 / CAT 50 (车/铣复合加工机床 FD 标配 HSK)	○	○
自动化/ 测量 / 监测		
3D quickSET®	○	○
红外线测头	○	○
无线测头 (用于拾取式主轴或可更换的铣头)	○	○
加工区内刀具测量, Blum 激光 NT-Hybrid (标配于拾取式主轴)	○	○
机械式刀具破损监测	○	○
加工区内复合刀具测量, 铣刀的激光测量, 车刀的 3D 扫描	—	—
四色信号灯	○	○
冷却 / 排屑		
防护罩	•	•
生产套件, 包括 980 升冷却液箱, 纸带过滤器, 40 巴内冷系统	•	•
生产套件, 包括 2,500 升冷却液箱, 纸带过滤器, 40 巴内冷系统	○	○
冷却装置, 40 / 80 巴内冷系统 (两级压力)	○	○
内冷系统, 80 巴, 频率调节	—	○
内冷系统的冷却液温度控制	○	○
冷却液喷枪, 带 1 巴冷却液泵, 40 升/分	○	○
内部通过主轴中心和外部通过喷嘴的微量润滑	○	○
油雾和乳化液分离器	○	—
主轴中心吹气冷却	○	○
选配 iTNC 530 / TNC 640 数控系统		
应用调节循环 ATC	○	○
电子手轮 iTNC 530 / TNC 640	•	•
刀库装刀位的控制面板	○	—
ACC – Active Chatter Control 有效颤颤控制	○	○
选配 SIEMENS 840D solutionline		
SIEMENS 840D 电子手轮	•	•
刀库装刀位的控制面板	○	○
德克尔马豪 MDynamics	○	○
一般选配		
防碎安全玻璃视窗	○	○
操作模式 4 “生产中的工艺监测”	○	○
高精度套件	○	○

• 标配, ○ 选配, — 无

DMU 340 P / DMC 340 U	DMU 340 P Unimould	DMU 210 FD / DMC 210 FD	DMU 270 FD / DMC 270 FD	DMU 340 FD / DMC 340 FD
•	•	铣/车工作台	铣/车工作台	◦
RS4	—	RS5	RS4	RS4
◦	◦	—	—	—
◦	◦	•	◦	•
◦	◦	◦	◦	◦
◦	—	◦	◦	◦
—	◦	—	—	—
◦	◦	◦	◦	◦
◦	◦	◦	◦	◦
—	—	◦	◦	◦
◦	◦	◦	◦	◦
•	•	•	•	•
—	—	•	•	—
•	•	◦	◦	•
◦	◦	◦	◦	◦
—	—	—	◦	—
◦	◦	◦	◦	◦
◦	◦	◦	◦	◦
◦	◦	◦	◦	◦
◦	◦	•	—	•
◦	◦	◦	◦	◦
◦	◦	◦	—	◦
•	•	•	—	•
◦	◦	◦	—	◦
◦	◦	◦	—	◦
•	•	•	•	•
◦	◦	◦	◦	◦
◦	◦	◦	◦	◦
◦	◦	•	•	•
◦	◦	◦	◦	◦
◦	◦	◦	◦	◦

总部 Headquarters

德马吉森精机德国

Riedwiesenstraße 19
D-71229 Leonberg
电话: +49 (0) 71 52 / 90 90 - 0
传真: +49 (0) 71 52 / 90 90 - 22 44

德马吉森精机欧洲

Sulzer-Allee 70
CH-8404 Winterthur
电话: +41 (0) 58 / 611 5000
传真: +41 (0) 58 / 611 5001

德马吉森精机美洲

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

德马吉森精机亚洲

3 Tuas Link 1 · Singapore 638584
电话: +65 66 60 66 88
传真: +65 66 60 66 99

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

Sulzer-Allee 70
CH-8404 Winterthur
Tel.: +41 (0) 58 / 611 5000
Fax: +41 (0) 58 / 611 5001

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

德马吉森精机中国 DMG MORI China

德马吉森精机中国

德马吉森精机上海
上海市闵行区光中路 331 号
邮编: 201108
电话: +86 21 6764 8876
传真: +86 21 6764 9033

德马吉森精机北京

北京市东城区北三环东路 36 号
北京环球贸易中心 B 座
1605、1607、1608室
邮编: 100013
电话: +86 10 5825 6006
传真: +86 10 5825 6007

德马吉森精机广东

广东省东莞市长安镇锦厦一龙路,
聚和国际机械模具五金城首层
邮编: 523852
电话: +86 769 8188 5988
传真: +86 769 8188 5981

德马吉森精机青岛

青岛市香港中路 36 号
招银大厦 906 室
邮编: 266071
电话: +86 532 8667 8700
传真: +86 532 8667 8701

德马吉森精机沈阳

沈阳市浑南新区远航西路 3 号,
沈阳昂立信息园 IT 国际附楼
107、109、111室
电话: +86 24 2382 6999
传真: +86 24 2382 6191

德马吉森精机天津

天津经济技术开发区西区
新业二街 105 号
邮编: 300462
电话: +86 22 5819 8188
传真: +86 22 5819 8191

德马吉森精机西安

西安市高新区科技八路
北斗星数码大厦一层
邮编: 710077
电话: +86 29 8833 5706
传真: +86 29 8833 5705

德马吉森精机重庆

重庆市南坪西路 2 号
浪高凯悦大厦 B 塔楼
第 12 层 C2 室
邮编: 400060
电话: +86 23 6295 6876
传真: +86 23 6295 6903

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 Guangdong

1st Floor, Juhe 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 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

Room 107,109,111,
IT International Annex Building,
No.3 West Yuanhang Road, Shenyang
Tel.: +86 24 2382 6999
Fax: +86 24 2382 6191

DMG MORI Tianjin

No.105 Xinye 2nd Street,
West Tianjin Economic
Technological Development Area,
Tianjin 300462
Tel.: +86 22 5819 8188
Fax: +86 22 5819 8191

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 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



关注 DMG MORI
微信公众号,
随时与我们沟通!

德马吉森精机中国

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

DMG MORI