

数控自动车床

SPRINT 50/65 下一代

SPRINT 50
SPRINT 65



CELOS®
DMG MORI 出品

应用与零件

机床与技术

控制技术

能源效率

技术参数

SPRINT 50 / 65 下一代

带 TWIN 设计、3 个刀塔和 B 轴的高生产率自动车床

02



110 秒



1

280 秒

医疗业 - 钛制髌关节盘

150 秒



2

90 秒



3

- 1: 流体 / 液压业 - 钢制驱动套管, 110 秒的加工时间
- 2: 工业 - 铝制传动轴, 150 秒的加工时间
- 3: 汽车业 - 不锈钢制的控制阀, 90 秒的加工时间

亮点

使用两个刀塔和 TWIN 设计加工长工件

- + 专利的经过验证的 TWIN 设计
- + 通过带两个刀塔和副主轴 / 尾座 - 组合体横向行程的独特的加工空间设计，形成两个独立的加工空间
- + 横向可移动的副主轴用于在主轴和副主轴上的长工件的端面加工

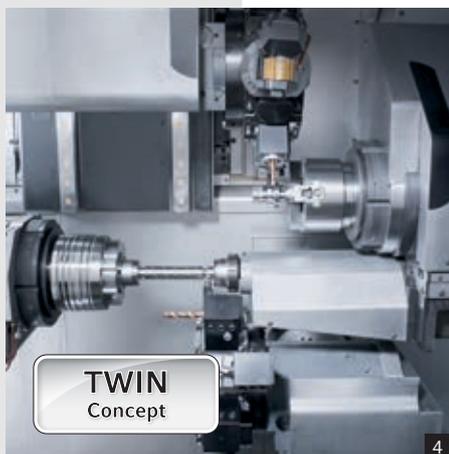
三个刀具架，用于短工件的高生产率加工

- + 在主轴和副主轴上采用 3 个刀塔进行无碰撞的加工
- + 标配 36 把动力刀具
- + 多达三根 Y 轴和 Z 轴 * 的复杂全套加工

独一无二 - 带 B 轴的三个刀塔，用于负角度的加工

- + 下刀塔作为 B 轴，采用无磨损扭矩驱动
- + 通过 B 轴 2,100 Nm 的液压夹紧实现最高稳定性

* 选配



SPRINT 50 / 65 下一代

下一代的高生产率自动车床

下一代 SPRINT 50 和 65 的设计用于加工直径达 $\varnothing 90$ mm 的棒料。除了三个刀塔, 包括用于负角度加工的 B 轴的顶级规格以外, 该机床还提供配备三个刀塔无 B 轴的型号或两个刀塔加 TWIN 设计的型号。

< 1 秒的屑-屑换刀时间

- + 通过切换时间 < 0.2 或 < 0.5 秒 (30° / 180°) 的新型快速刀塔保证了最短的生产辅助时间
- + 主轴和副主轴转速从 0 达到 4,000 rpm 的主轴启动时间仅为 0.9 秒; 最大转速为 7,000 rpm (SPRINT 65 的启动时间最多为 1.3 秒)

具有 DMG MORI 特有技术的 3D 数控系统

- + FANUC 31iB ERGOline® 全高清触控显示屏, 配 CELOS® 直观易用的用户界面
- + 带动画辅助且易于编程的 SIEMENS 840D solutionline
- + DMG MORI 独家节拍技术通过参数化的输入界面实现了最简单的对话式编程, 例如: 齿轮铣削加工

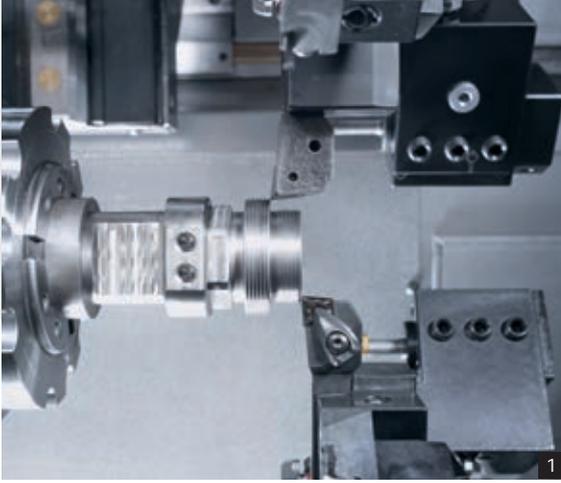
通过带 TRIFIX® 的 VDI 实现少于 30 秒的刀具装载时间

- + 重复精度 < 6 μ m
- + 通过 SPRINT 50 的 VDI 30 或 VDI 25 接口实现最高稳定性
- + 无间隙和弹性双定心
- + 通过增大带孔图的平面接触, 提高刚性

0.7 至 1g 的加速度

- + 通过在直线轴上 0.7 至 1g 的加速度实现最高的动态性
- + 快移速度达 60 m/min (SPRINT 65: 40 m/min)

* 仅适用于双刀塔机床



1

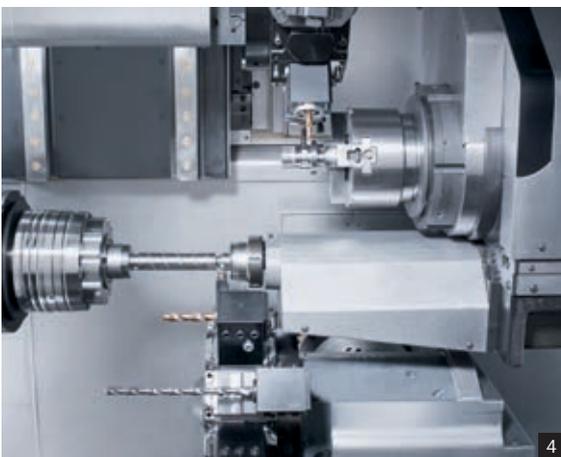


2



TRIFIX

3

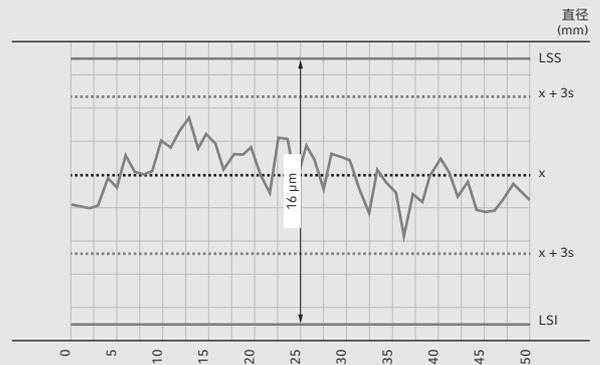


4

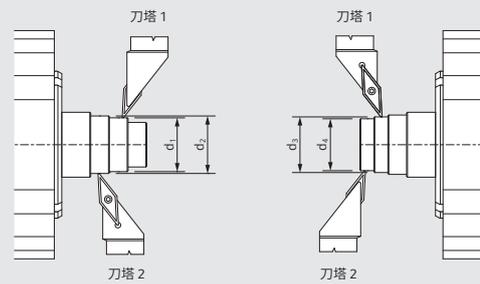
高精度加工中等 批量至大批量的工件

工艺 / 加工能力 (C_{pk})

直径质量 IT6 ($16 \mu\text{m}$) / 材料 9SMnPb28



05



	mm	C_{pk}
d_{1h6}	31	1.70
d_{2h6}	32	1.68
d_{3h6}	34	1.72
d_{4h6}	33	1.68

测试条件: 无软件补偿和温度传感器的机床; 带 3m 棒料送料装置和 80 bar 冷却系统的 SPRINT 50

SPRINT 50 / 65 下一代

100 % 优化生产的设计

亮点

- + 通过在加工空间中不锈钢制的垂直或陡峭的盖板以及带需要很少保养得铜质刮屑器。实现了最佳的排屑：已经成为湿式、油式和干式加工的标配
- + 立式床身占地 9.6 m^2 ，包含排屑器并实现最佳的可接近性：通过减少 70 % 的接近距离，实现最简便的装载和卸载 (SPRINT 65: 11.4 m^2)
- + 标配动力刀具、排屑器和工件卸料器：完整的生产解决方案
- + 在主轴和副主轴上的两个装夹步骤中，通过同步和定位接收而无需减小转速，即可实现杆件的 6 面全套加工
- + 可加工棒料达 $\varnothing 90 \text{ mm}$ ($\varnothing 65 \text{ mm}$ 标配)，SPRINT 50 可加工直径达 $\varnothing 50 \text{ mm}$
- + 采用长达 350 mm 的长刀具在主轴和副主轴上进行深孔钻 (SPRINT 50: 300 mm)

* 选配

CELOS®

DMG MORI 出品

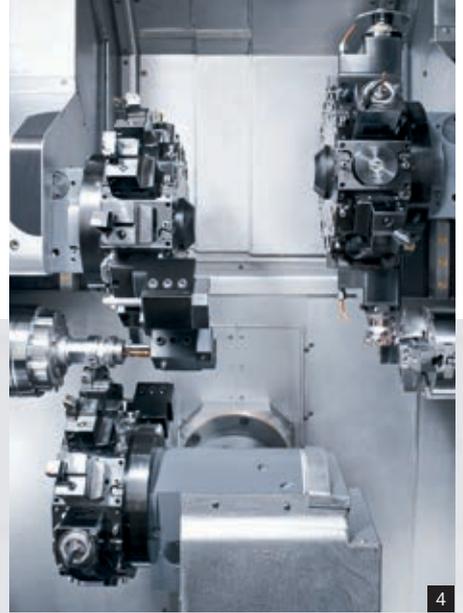
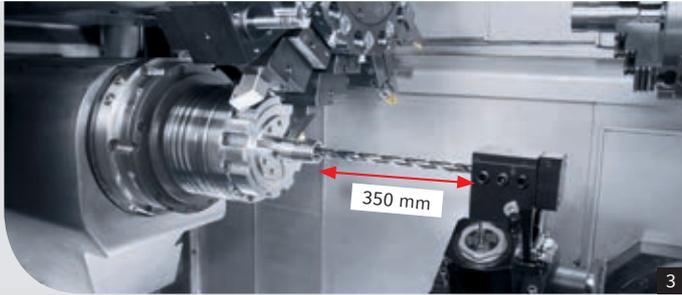
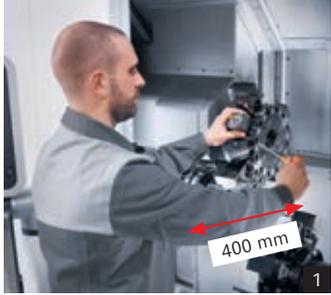


1



2

- 1: 标配内置工件抓取装置，工件可达：
 $\varnothing 50 \times 150 \text{ mm}$ / 2.5 kg (SPRINT 50)，
 $\varnothing 65 \times 200 \text{ mm}$ / 4 kg (SPRINT 65)
- 2: 选配成品件传送带



最佳的可接近性 – 便于维修的设计

1: 接近距离减少 70 %, 通过立式机床设计从机床前端至刀塔的距离为 400 mm (SPRINT 50), 490 mm (SPRINT 65)

2: 所有的维护区域均有完美的接近性, 包括带数控开关的冷却液箱和更为清晰的液压布局

3: 对于 SPRINT 50 刀塔、主轴和副主轴的免维护的油气润滑

4: 在加工空间中垂直或陡峭的钢制盖板 配有免维护的铜质刮屑器



SPRINT 50 / 65 下一代

在所有轴上的高动态驱动适用于 最快的加工和最少的生产辅助时间

最佳的排屑

由于立式床身的自由排屑，
因此不受温度影响

3 点支撑

热稳定和固有刚性铸铁机座采用
3 点支撑，无需特殊的地基

最高的稳定性

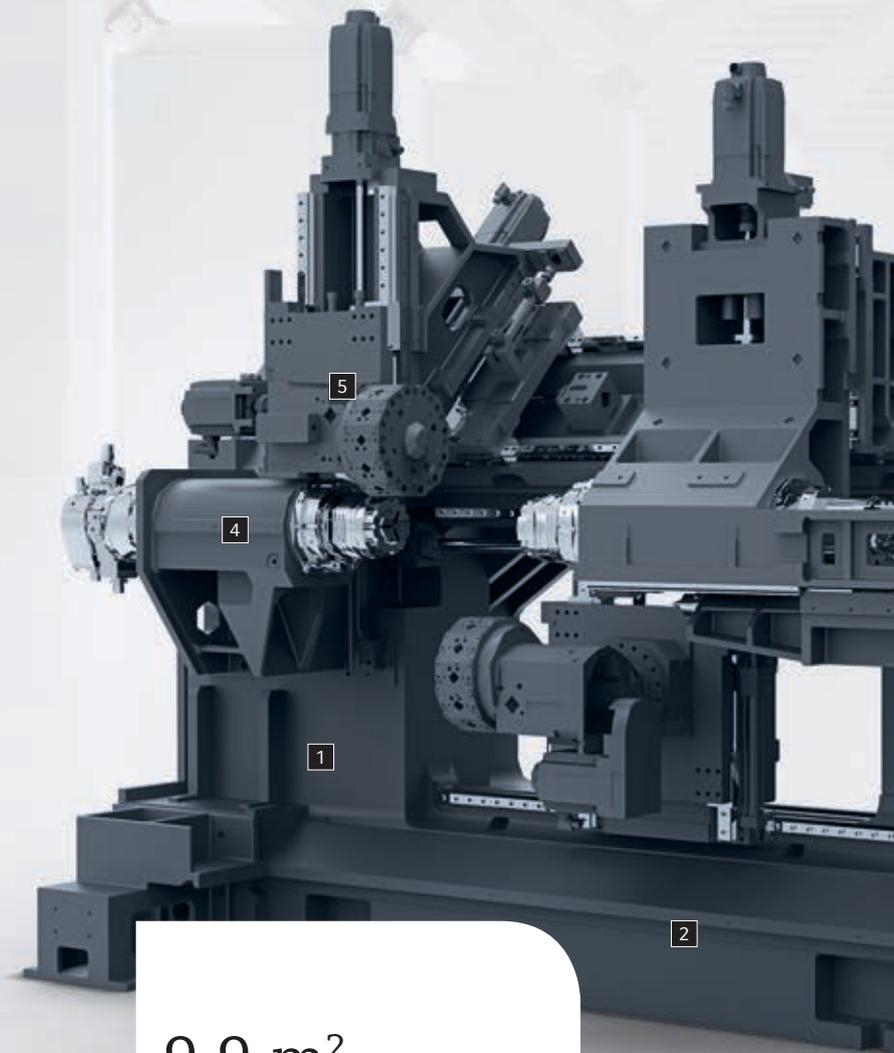
通过稳固和无缝的宽距滚子轴承
370 / 680 mm (SPRINT 50),
370 / 750 mm (SPRINT 65),
实现恒定刚度

最高精度

通过液体冷却的主轴和副主轴
实现最高的持续精度

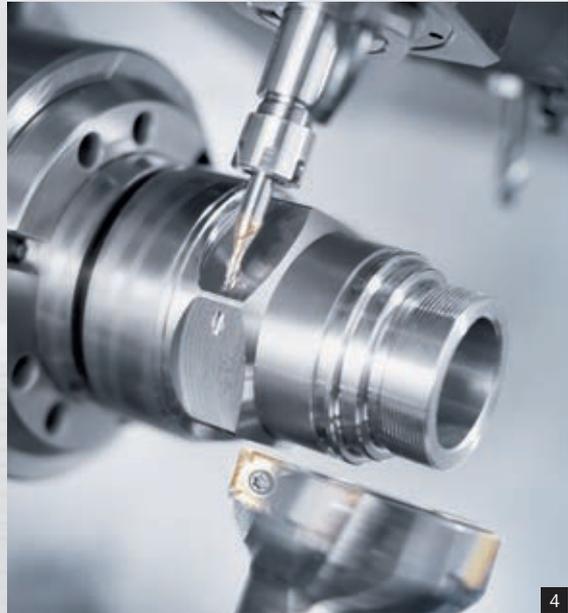
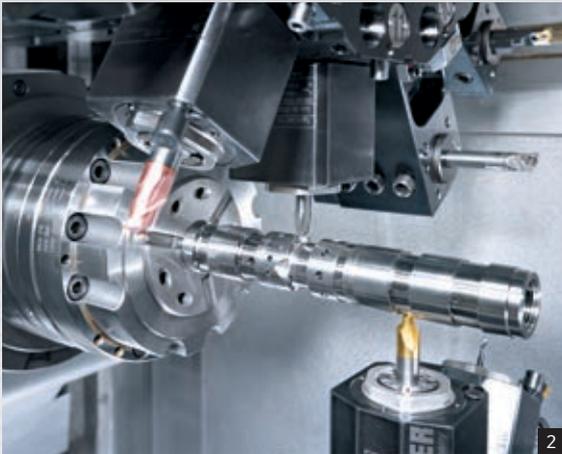
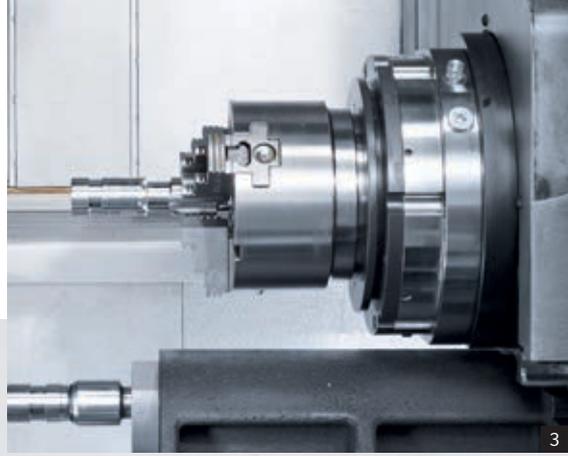
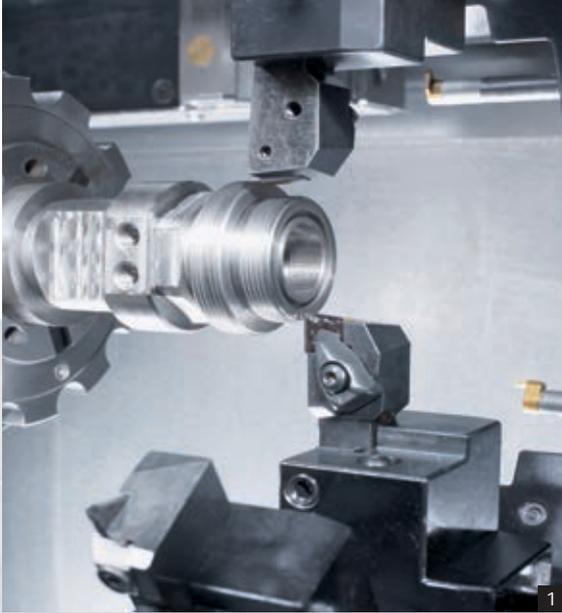
免维护的设计

对于 SPRINT 50 刀塔、主轴和副主轴的免
维护、高动态和耐用的油气润滑



9.9 m²

SPRINT 50 的占地面积，含排屑器
(11.2 m², SPRINT 65).



工作原理

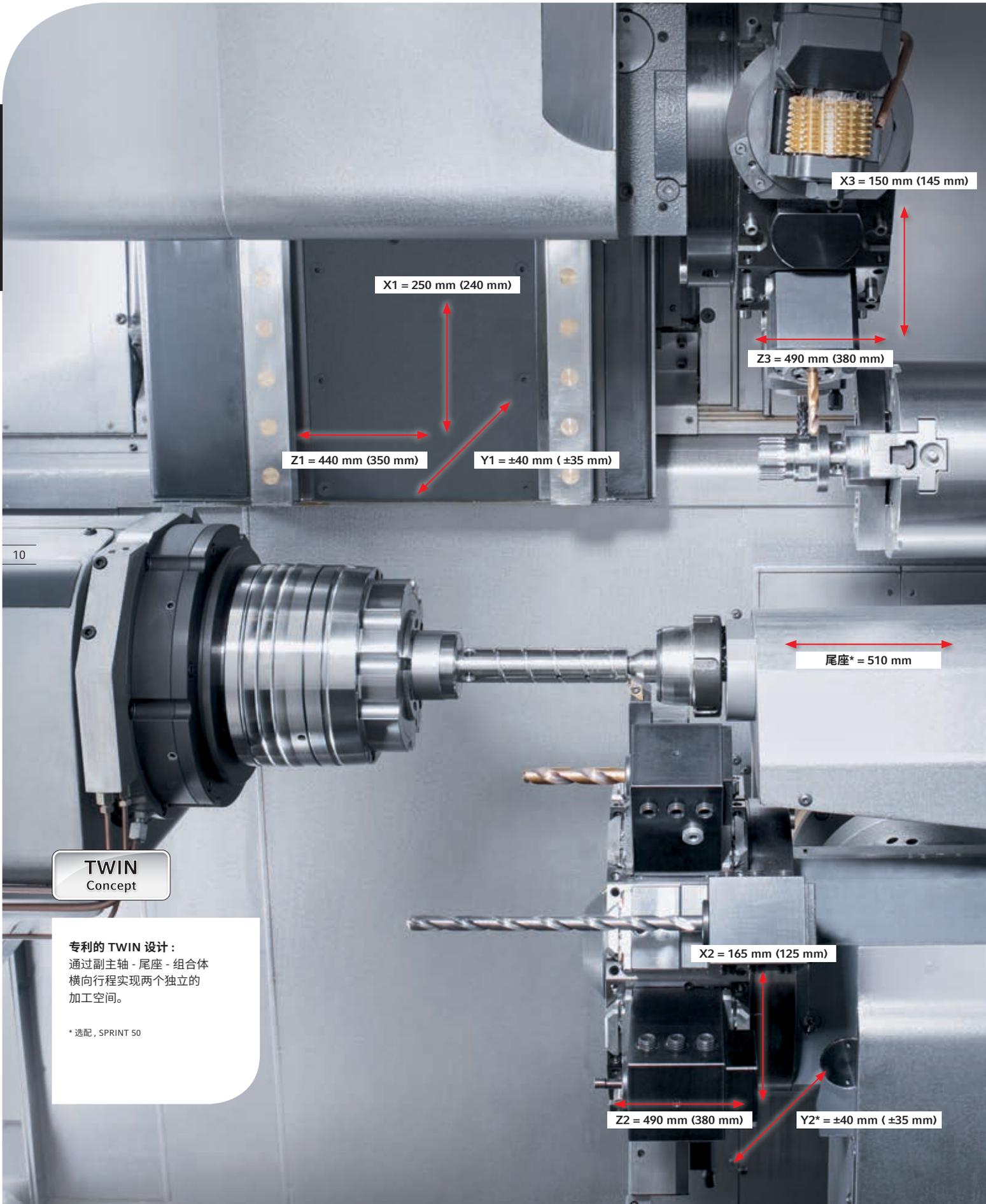
1: 主轴和副主轴转速从 0 达到 4,000 rpm 的主轴启动时间为 0.9 秒；最大转速为 7,000 rpm (SPRINT 65 的启动时间最多为 1.3 秒)

2: 0.7 至 1g 的加速度实现最快定位

3: 0.8 秒屑-屑换刀时间, 通过高动态的刀塔驱动减少 16% 的生产辅助时间 (SPRINT 65: 1.0 秒)

4: 直驱刀塔, 动力刀转速高达 12,000 rpm* (SPRINT 50: 西门子系统的刀塔转速为 8,000 rpm, 发那科系统为 6,000 rpm)

* 刀塔 2 可选标配西门子系统 9,000 rpm, 发那科系统 9,000 rpm



TWIN
Concept

专利的 TWIN 设计：
通过副主轴 - 尾座 - 组合体
横向行程实现两个独立的
加工空间。

* 选配, SPRINT 50

X1 = 250 mm (240 mm)

Z1 = 440 mm (350 mm)

Y1 = ±40 mm (±35 mm)

X3 = 150 mm (145 mm)

Z3 = 490 mm (380 mm)

尾座* = 510 mm

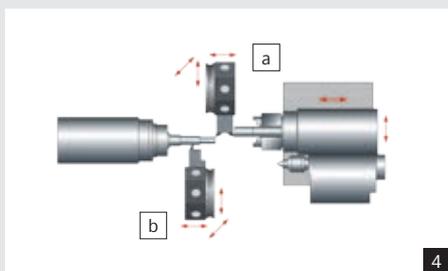
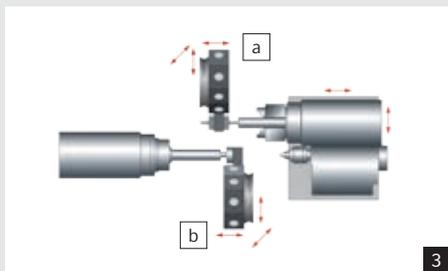
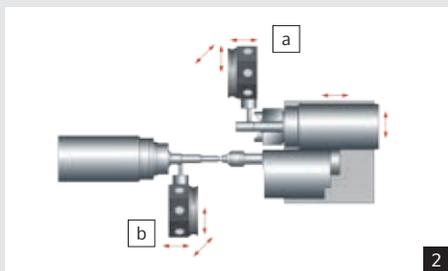
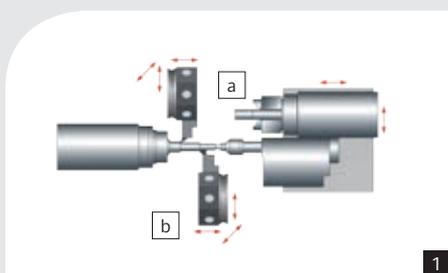
X2 = 165 mm (125 mm)

Z2 = 490 mm (380 mm)

Y2* = ±40 mm (±35 mm)

SPRINT 50 / 65 下一代

TWIN 设计 - 已安装 1,700 多台机床



a: 带 Y 轴的刀塔滑板 1
b: 带 Y 轴的刀塔滑板 2 (选配)

双刀塔机床, 配备西门子 数控系统、尾座及 下刀塔 Y 轴 (选配)

示例 1

- + 在一个工件上采用两个刀塔和尾座 * 进行无碰撞的加工
- + 带独立可移动尾座 * 支撑的长细轴的 4 轴加工 *
- + 用于复杂全套加工的 Y 轴 (可选配底部 Y 轴)

示例 2

- + 通过带副主轴 - 尾座 * - 组合体横向行程实现两个独立的加工空间
- + 采用刀塔和尾座 * 进行无碰撞加工
- + 2 × 2 轴加工

示例 3

- + 横向可移动的副主轴用于在主轴和副主轴上的长工件的端面加工
- + 采用两个刀塔和长达 350 mm (SPRINT 50: 300 mm) 的刀具进行无碰撞的加工
- + 2 × 2 轴加工

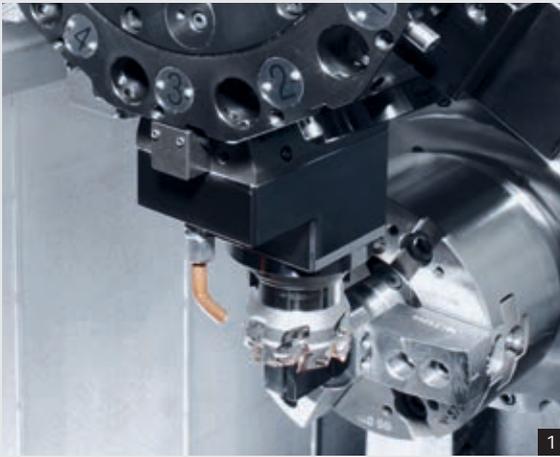
示例 4: 三刀具策略 *

- + 在主轴上的刀具 1 和副主轴上的刀具 2 (刀具 1 的耦合驱动)
- + 在主轴上的刀具 3 (刀塔 2)
- + 2 × 2 轴加工

* 选配

SPRINT 50 / 65 下一代

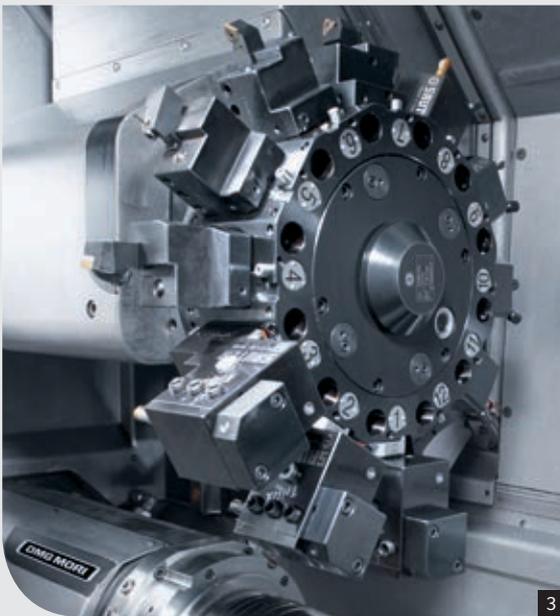
TRIFIX[®] – 带 VDI 兼容性的 快速而准确的装置



1



2

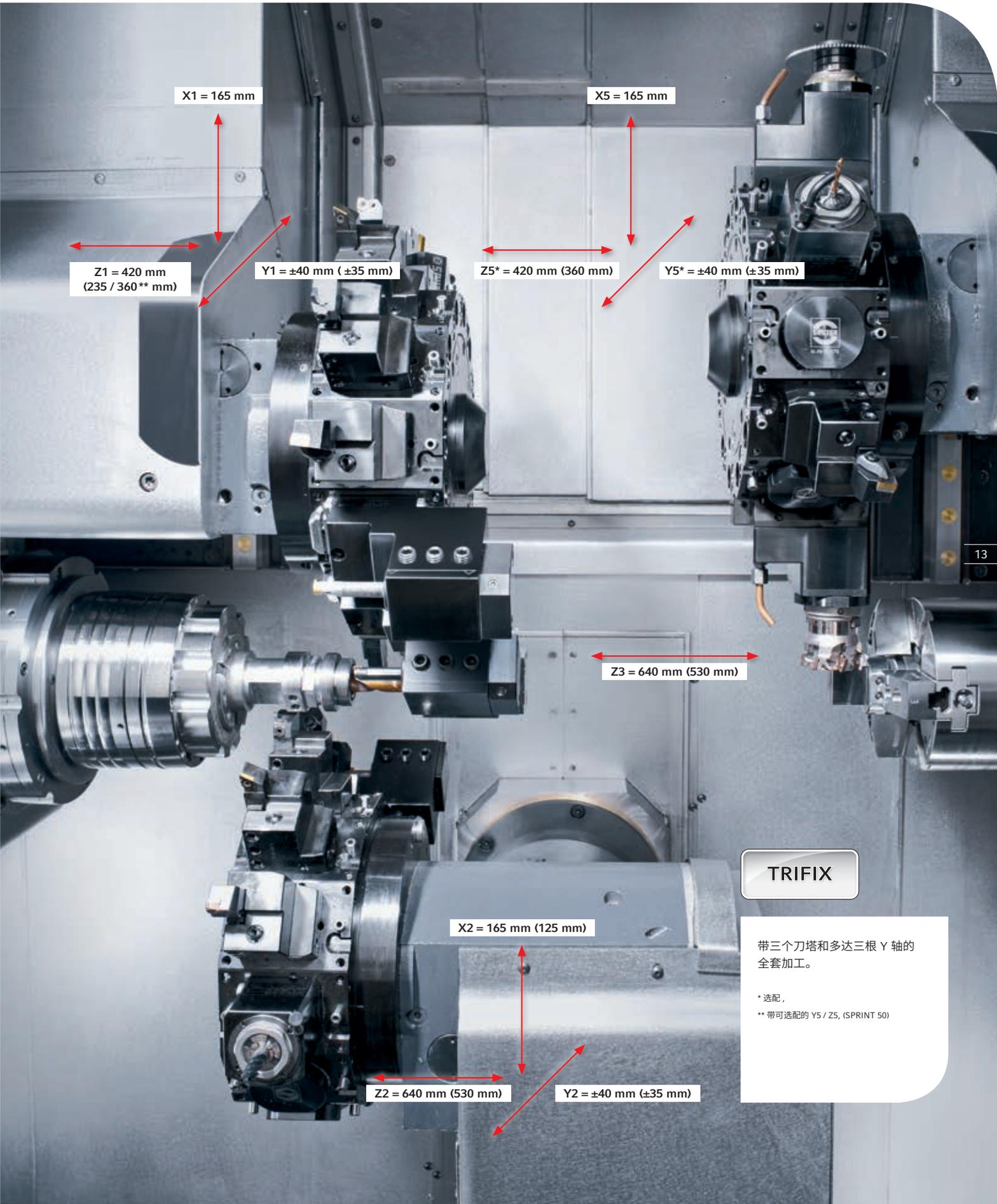


3

1-2: 带 TRIFIX[®] 托架的刀具实现了最高稳定性和 6 μm 的重复精度 3: 带 TRIFIX[®] 托架的 12 刀位刀塔保证了 < 10 μm 的定位精度

亮点

- + **最高稳定性和持续精度:**
VDI 30 接口, 无缝且有弹性的双定心,
以及通过孔的形式增大接触面积提高刚性
(SPRINT 50: VDI 25)
- + **< 6 μm 的重复精度** (同刀具, 同位置)
- + **刀位间 < 10 μm 定位精度**
- + **完全对齐的动力刀具**



TRIFIX

带三个刀塔和多达三根 Y 轴的全套加工。

* 选配,

** 带可选配的 Y5 / Z5, (SPRINT 50)

X1 = 165 mm

Z1 = 420 (360 mm)

Y1 = ±40 mm (±35 mm)

X5 = 165 mm

Z5* = 420 mm (360 mm)

Y5* = ±40 mm (±35 mm)

Z3 = 740 mm (680 mm)

DIRECT
Drive

X2 = 245 mm (215 mm)

Z2 = 860 mm (740 mm)

Y2* = ±40 mm (±35 mm)

181°

158°

-23°

带扭矩驱动的 B 轴和集成 Y 轴
实现了带负角度的全套加工。

* 选配,

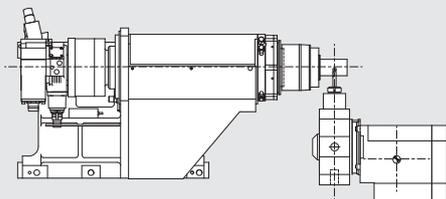
** 带可选配的 Y5 / Z5, (SPRINT 50)

SPRINT 50 / 65 下一代

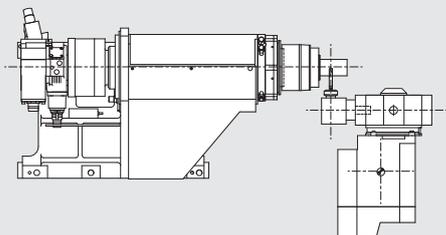
B 轴用于带负角度的全套加工

主轴上的 B 轴

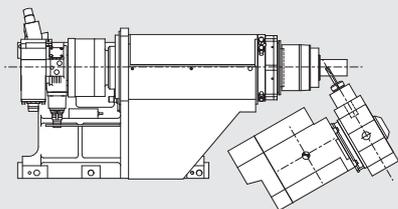
$\alpha: 0^\circ$ 径向刀具架



$\alpha: 90^\circ$ 轴向刀具架

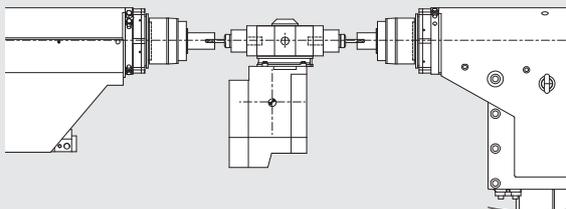


$\alpha: 150^\circ$ 径向刀具架



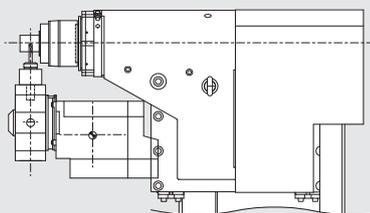
主轴上的 B 轴

$\alpha: 0^\circ$ 径向刀具架

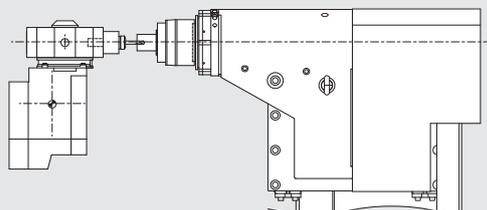


副主轴上的 B 轴

$\alpha: 0^\circ$ 径向刀具架



$\alpha: 90^\circ$ 径向刀具架



亮点

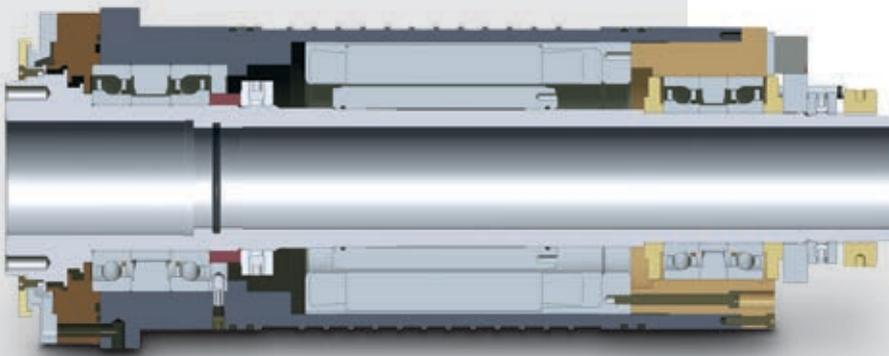
- + 无磨损扭矩驱动的 B 轴
- + 标配 Y 轴
- + 2,100 Nm 的液压夹紧力
- + 182° 摆转范围 ($-23.5^\circ / +158.5^\circ$)
- + 通过直接位移测量系统实现长期最高精度
- + 所有电机均液体冷却
- + 副主轴的 150 mm (SPRINT 65: 100 mm) 的附加水平行程 (W 轴)
- + 仅对于带三个刀塔的机床才可用

SPRINT 50 / 65 下一代

带同步主轴电机的液体冷却的主轴和副主轴

亮点

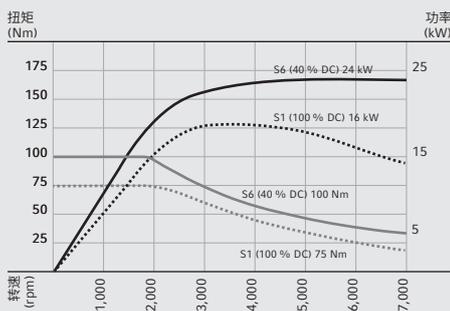
- + 带同步驱动和 C 轴 (0.001°) 的集成式主轴电机 (ISM)
- + 液压夹紧系统
- + SPRINT 50 免维护的油气润滑轴承



16

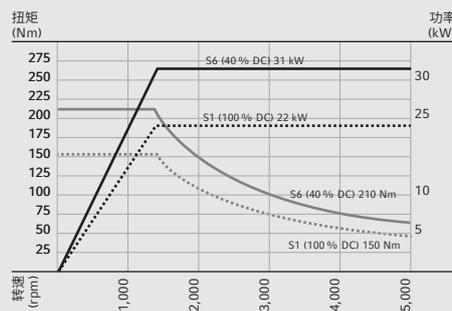
SPRINT 50

主轴和副主轴



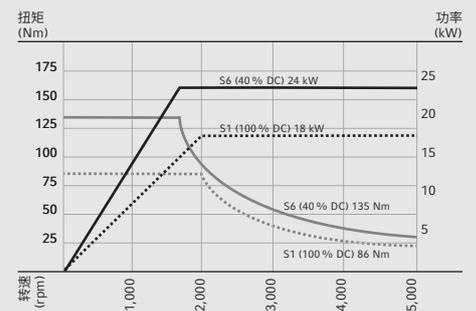
SPRINT 65

主轴



SPRINT 65

副主轴



		SPRINT 50		SPRINT 65	
		主轴	副主轴	主轴	副主轴
最大转速	rpm	ISM 52 / 7,000		ISM 76 / 5,000	ISM 52 / 7,000
到达 4,000 rpm 的启动时间	秒	0.9		1.3	1.0
扭矩 / 功率 (40 % DC)	Nm / kW	100 / 22		210 / 30.8	136 / 24
最大棒料通过直径	mm	51		76 (90)*	51 (65)*

高性能车削 4 轴, 带两个刀具架

材料		9SMNPb28	9SMNPb28	9SMNPb28
棒料直径	mm	∅ 42	∅ 60	∅ 42
排屑率	cm ³ /min	675	918	742
切削深度	mm	4	5	4
进给	mm/ 转	0.3	0.35	0.35
主轴转速	rpm	2,130	1,385	2,080

高性能车削 2 轴, 带一个刀具架

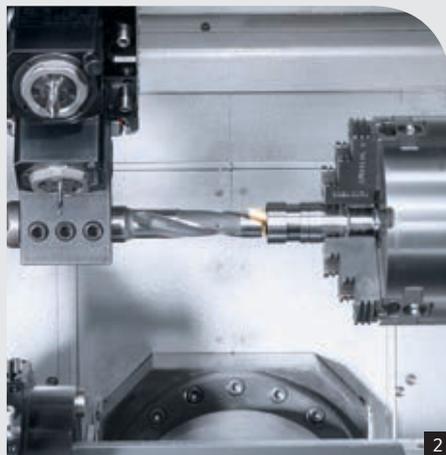
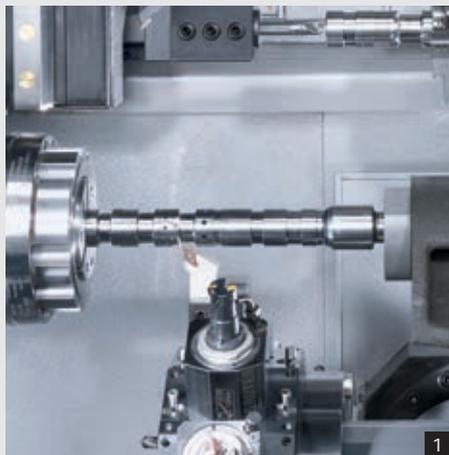
材料		9SMNPb28	9SMNPb28	9SMNPb28
棒料直径	mm	∅ 42	∅ 65	∅ 50
排屑率	cm ³ /min	450	900	675
切削深度	mm	9	10	9
进给	mm/ 转	0.2	0.3	0.25
主轴转速	rpm	1,900	1,470	1,910

高性能钻孔

材料		9SMNPb28	9SMNPb28	9SMNPb28
实心钻	mm	∅ 25*	∅ 34*	∅ 28*
进给	mm/ 转	0.45	0.6	0.5

* 选配

** 受主轴扭矩所限, 而非机床的稳定性



1: 在主轴上对尾座支撑的工件进行车削加工
2: 在副主轴上进行钻孔加工

- 1: 直接驱动刀塔, 最高转速达 12,000 rpm 实现最高切削性能
 2: 以两个刀塔在主轴上钻孔和镗螺纹
 3: 在副主轴上粗加工

SPRINT 50 / 65 下一代

直驱刀塔, 最高转速达 12,000 rpm, 通过最高的金属去除率实现更高的 生产率

		SPRINT 50	SPRINT 65
		刀塔	直驱刀塔
最大转速	rpm	8,000	9,000 (12,000)*
扭矩 / 功率 (40 % DC)	Nm / kW	12 / 6.3	20 / 8.4
TRIFIX® 刀柄		12 × VDI 25	12 × VDI 30
键宽	mm	240	310 (270)**
切换时间 (30° / 180°)	秒	0.116 / 0.386	0.125 / 0.450
屑 - 屑换刀时间	秒	0.8	0.95

高性能车削 1:1 刀具驱动

		9SMnPb28	9SMnPb28
材料	mm	9SMnPb28	9SMnPb28
排屑率	cm ³ /min	95	143
主轴转速	rpm	2,550	1,989
扭矩 / 功率	Nm / kW	11 / 2.9	18 / 3.8
进给	mm / tooth	0.25	0.25
切削深度 / 切削宽度	mm	3 / 25	3 / 32

高性能车削 带齿轮减速

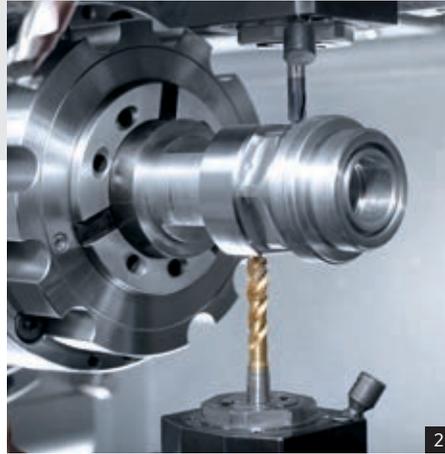
		9SMnPb28	9SMnPb28
材料	mm	9SMnPb28	9SMnPb28
刀具驱动		2:1	2:1
排屑率	cm ³ /min	160	286
主轴转速	rpm	2,550:2	3,978:2
扭矩 / 功率	Nm / kW	11 / 2.9 (×2)	20 / 8.4 (×2)
进给	mm / tooth	0.25	0.25
切削深度 / 切削宽度	mm	5 / 25	6 / 32

镗螺纹

		9SMnPb28	9SMnPb28
材料		9SMnPb28	9SMnPb28
螺纹尺寸	mm	M12 × 1.75	M16 × 2
主轴转速	rpm	240	200
进给	m/min	10	10

* 带 B 轴机床的下刀塔尺寸

** 选配



DIRECT
Drive

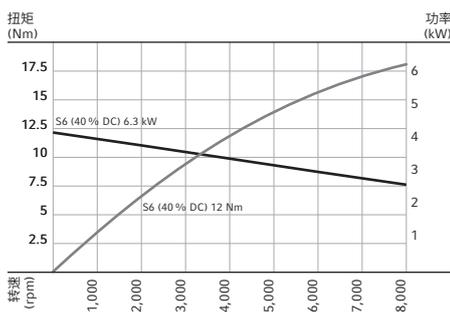
亮点

- + 12 把刀具的刀塔和 < 1 秒的屑-屑换刀时间
- + 具有**最高稳定性**的 VDI 30 刀架 (SPRINT 50: VDI 25), 包括 TRIFIX® 精密接口, 重复精度 < 6 μm
- + 动力刀具: **所有 12 把均为标配**: 最大转速 8,000 rpm (SPRINT 50), 最大转速 12,000 rpm; 标配转速 9,000 rpm (SPRINT 65)

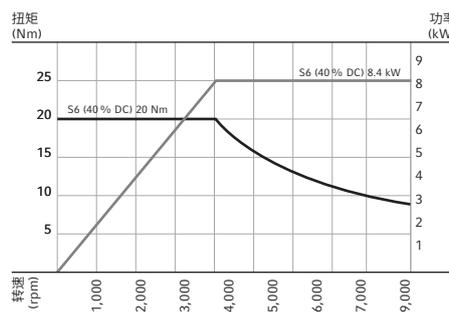
转速达 12,000 rpm 的直驱刀塔

- + 由于无齿轮传动, **直接驱动器损耗小**, 产生的热量低
- + 通过无齿轮的驱动实现**安静运行**
- + **相比于传统的驱动器具有更高的转速、功率和扭矩**:
12 刀位的 VDI 30 刀塔, 9,000 或 12,000 rpm, 8.4 kW 和 20 Nm
- + 通过紧凑型设计的刀塔和带齿轮减速的刀具实现**最高的切削性能**

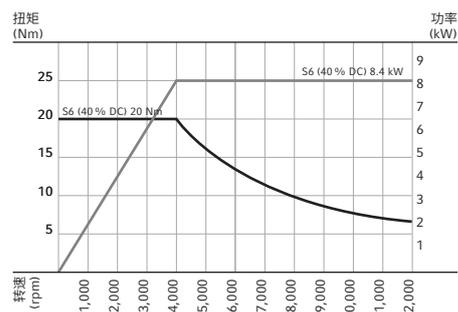
SPRINT 50
刀塔 - 标配



SPRINT 65
直驱刀塔 - 标配



SPRINT 65
直驱刀塔 - 高速选配



SPRINT 50 / 65 下一代

双刀塔



控制活塞 / SPRINT 50
双刀塔, 副主轴 / 尾座 -
组合体和两根 Y 轴

液压

CK45

Ø 42 mm (h11)

Ø 41.2 × 195 mm

225 秒

采用两个 Y 轴在主轴上同时加工



带齿轴 / SPRINT 50
双刀塔, 副主轴 / 尾座 -
组合体和两根 Y 轴

机械制造

CK40

Ø 50 mm (h11)

Ø 48 × 170 mm

180 秒

采用尾座、深孔钻和带滚铣齿轮切削的加工



带齿的驱动轴 / SPRINT 50
双刀塔, 副主轴 / 尾座 -
组合体和两根 Y 轴

汽车业

16MnCr5

Ø 50 mm (h11)

Ø 49.3 × 152 mm

150 秒

通过尾座、两根 Y 轴和滚铣来加工



紧固螺栓 / SPRINT 65
双刀塔, 副主轴 / 尾座 -
组合体和两根 Y 轴

液压

CK45

Ø 46 mm (h11)

Ø 45 × 160 mm

145 秒

尾座加工



螺栓 / SPRINT 65
双刀塔, 副主轴 / 尾座 -
组合体和两根 Y 轴

机械制造

CK40

Ø 52 mm (h11)

Ø 51.3 × 210 mm

180 秒

采用尾座和深孔钻的加工



轴颈 / SPRINT 65
双刀塔, 副主轴 / 尾座 -
组合体和两根 Y 轴

汽车业

16MnCr5

Ø 52 mm (h11)

Ø 50 × 155 mm

180 秒

采用尾座和深孔钻的加工

行业

材料

棒料直径

工件尺寸

加工时间

亮点

SPRINT 50 / 65 下一代

三刀塔和 带 B 轴的三刀塔



喷嘴 / SPRINT 50
三个刀塔和三根 Y 轴

行业
材料
棒料直径
工件尺寸
加工时间
亮点

液压
不锈钢 (AiSi 303)
ø 50 mm (h11)
ø 48 × 62 mm
210 秒
采用动力刀具钻孔转速达 8,000 rpm



连接件 / SPRINT 50
三个刀塔和三根 Y 轴

行业
材料
棒料直径
工件尺寸
加工时间
亮点

机械制造
不锈钢 (AiSi 303)
ø 50 mm (h11)
ø 47 × 55 mm
220 秒
采用三根 Y 轴同时加工



控制凸轮 / SPRINT 50
三个刀塔, 三根 Y 轴和 B 轴

行业
材料
棒料直径
工件尺寸
加工时间
亮点

机械制造
不锈钢 (AiSi 304)
ø 45 mm (h11)
ø 44 × 53 mm
300 秒
采用动力刀具和螺旋插补进行 4 轴加工



配件 / SPRINT 65
三个刀塔和三根 Y 轴

行业
材料
棒料直径
工件尺寸
加工时间
亮点

液压
CK40
ø 60 mm (h11)
ø 59 × 120 mm
165 秒
采用三根 Y 轴同时加工



罩 / SPRINT 65
三个刀塔和三根 Y 轴

行业
材料
棒料直径
工件尺寸
加工时间
亮点

光学
铝 6060
ø 52 mm (h11)
ø 51.3 × 55 mm
212 秒
采用动力刀具
铣削转速达 9,000 rpm



分配器 / SPRINT 65
三个刀塔, 三根 Y 轴和 B 轴

行业
材料
棒料直径
工件尺寸
加工时间
亮点

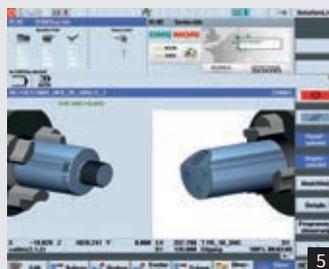
液压
黄铜
ø 60 mm (h11)
ø 59 × 50 mm
85 秒
采用动力刀具进行重型加工

SPRINT 50 / 65 下一代

21.5" ERGOline® 全高清触控显示屏搭配 Fanuc 31iB 及 CELOS®

亮点

- + 多点触控控制面板, 全新操作体验, 丰富的特有功能
- + CELOS® 应用程序能持续管理、文档查看和显示任务单、工艺及机床数据
- + 连接公司上层组织, 为持续的数字化及无纸化生产奠定基础。
装夹速度快 30%, 提高中小批量生产的灵活性
- + **成品完成速度快 30%**, 连接 ERP/PPS 及 PDM 系统,
能让办公室与机床直接通信





1: 先进的软件算法, 高质量、高速度地加工并缩短周期时间。超高速处理器, 插补速度快, 预读多达 1,000 个程序段, 多达 10 条路径及 40 根轴并能同时插补多达 24 根轴。

2: 高可靠性, 易于维护, 提供世界级的服务及支持。

3: 标配以太网网络, 高速传输大型零件程序及采集的数据。

4: 铣/车复合加工, 在一个零件程序中综合车削与铣削加工, 缩短装夹时间及周期时间并提高质量。

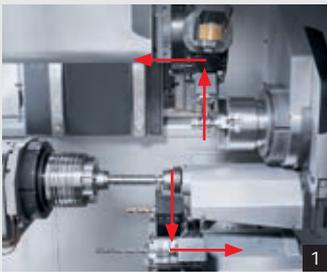
5: 超高速处理器, 插补速度快, 预读多达 1,000 个程序段, 多达 10 条路径和 40 根轴并能同时插补多达 24 根轴。

6: 显示屏显示数控加工仿真、零件程序及维护, 在安全的环境中高效培训操作人员、零件编程人员、维护工程师及技术人员。

SPRINT 50 / 65 下一代

独家节拍技术 – 对复杂加工的简单编程

DMG MORI 独家节拍技术可提高 50 % 的生产效率。通过参数化、独特的上下文菜单和简单地将参数输入到预设输入界面的对话框，使编程变得十分便捷 (无需复杂的 DIN 编程)。



简易操作

■ 复位周期

- + 通过按钮启动自救功能, X 轴和 Z 轴进行轴向收回
- + 通过 SOFTkey® 操作

■ 刀塔中心

- + 直接在界面上输入主轴和支撑的 X 轴和 Z 轴位置
- + 自动计算起始路径

技术集成

齿轮滚铣刀

- + 自动生成齿轮, 包括斜齿轮
- + 平移, 均匀的磨损铣削刀具
- + 以前: 需要复杂的 DIN 编程

副主轴顶尖

- + 尾座顶尖通过刀架可自动切换至副主轴卡盘的周期中

运行时间监视器

- + 图形显示多达 3 个控制通道的程序运行时间及生产和非生产时间

安全工艺

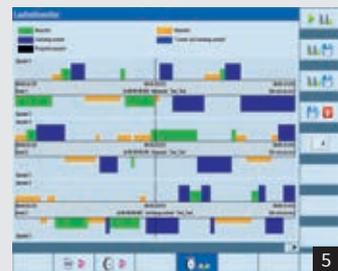
简易刀具监控系统

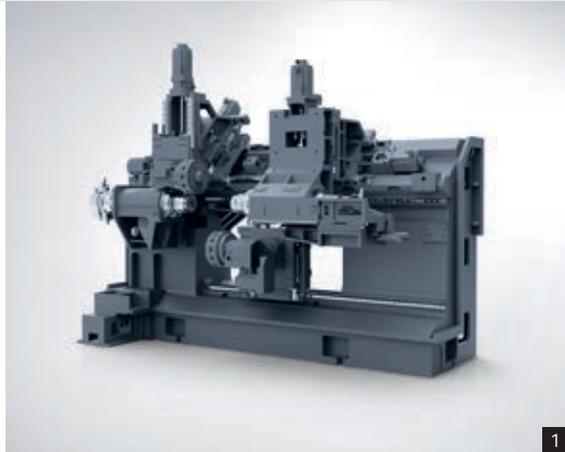
- + 在加工过程中对刀具负载进行监控从而防止机床及设备的损坏

工件质量

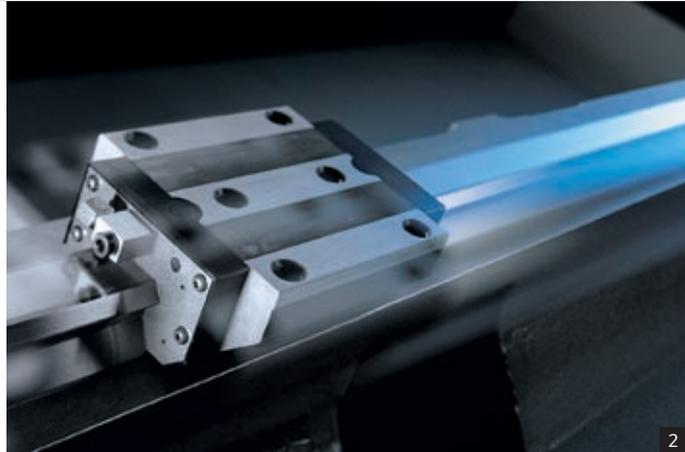
交替转速用于对振动敏感的加工

- + 在加工过程中调整主轴、副主轴或刀具主轴的转速变化, 避免由于预设转速产生的振动

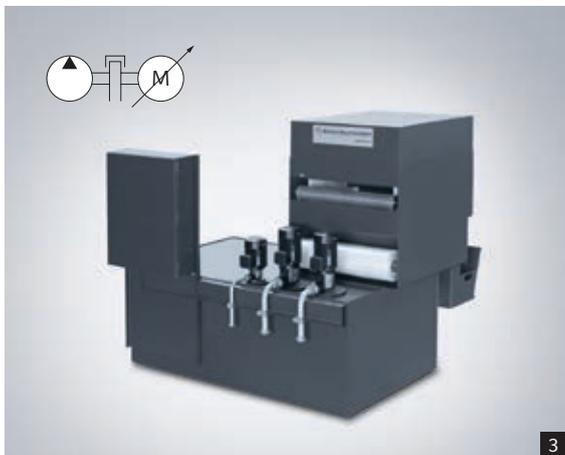




1



2



3



4



5

设计

具有高静态质量和低运动质量的有限元优化的结构设计

直线导轨

通过滚动轴承技术的不断使用,实现摩擦力最小

伺服技术 / 变频控制*

采用变频控制冷却剂泵和液压泵,
替代带节流技术的固定排量泵

驱动

在主轴制动阶段和进给驱动时的能量回收

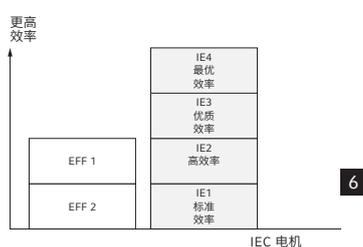
冷却*

逆变器控制系统使冷却功率以需求为导向

电机

使用最先进的驱动电机,效率高达 93 %

* 选配



6

SPRINT 50 / 65 下一代

节能高达 30 % – DMG MORI 机床的 能源效率措施

优化结构

- + 优化驱动器的构造
- + 可回收能源的驱动器
- + 控制组件 *
- + 摩擦最小化

智能控制

- + 工艺优化
- + DMG 虚拟机床 *
- + DMG AUTOshutdown

* 选配



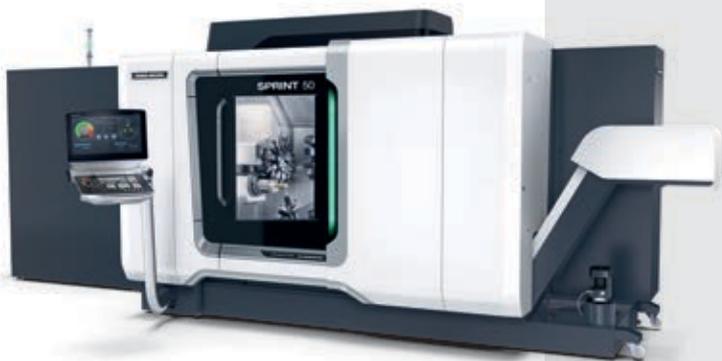
节能设计

- + 在您的 DMG MORI 机床的整个生命周期，标配智能技术就可节省高达 20 % 的能源成本。
- + DMG MORI AUTOshutdown
智能待机控制以避免待机状态下不必要的能耗

DMG MORI 虚拟机床 * – 100 % 的控制和时间计算

- + 独一无二 – 您个人电脑里的 1:1 DMG MORI 机床
- + 高效启动生产，通过最佳的计划实现
- + 凭借与 PLC 的集成计算实际加工时间
- + 所有周期和数控功能的完整可用性
- + 最高工艺安全性，凭借碰撞保护及加工空间检测
- + 逼真的机型，精确地展现加工空间
- + 最多减少 80 % 的调整和装载时间

* 选配



应用与零件

机床与技术

控制技术

能源效率

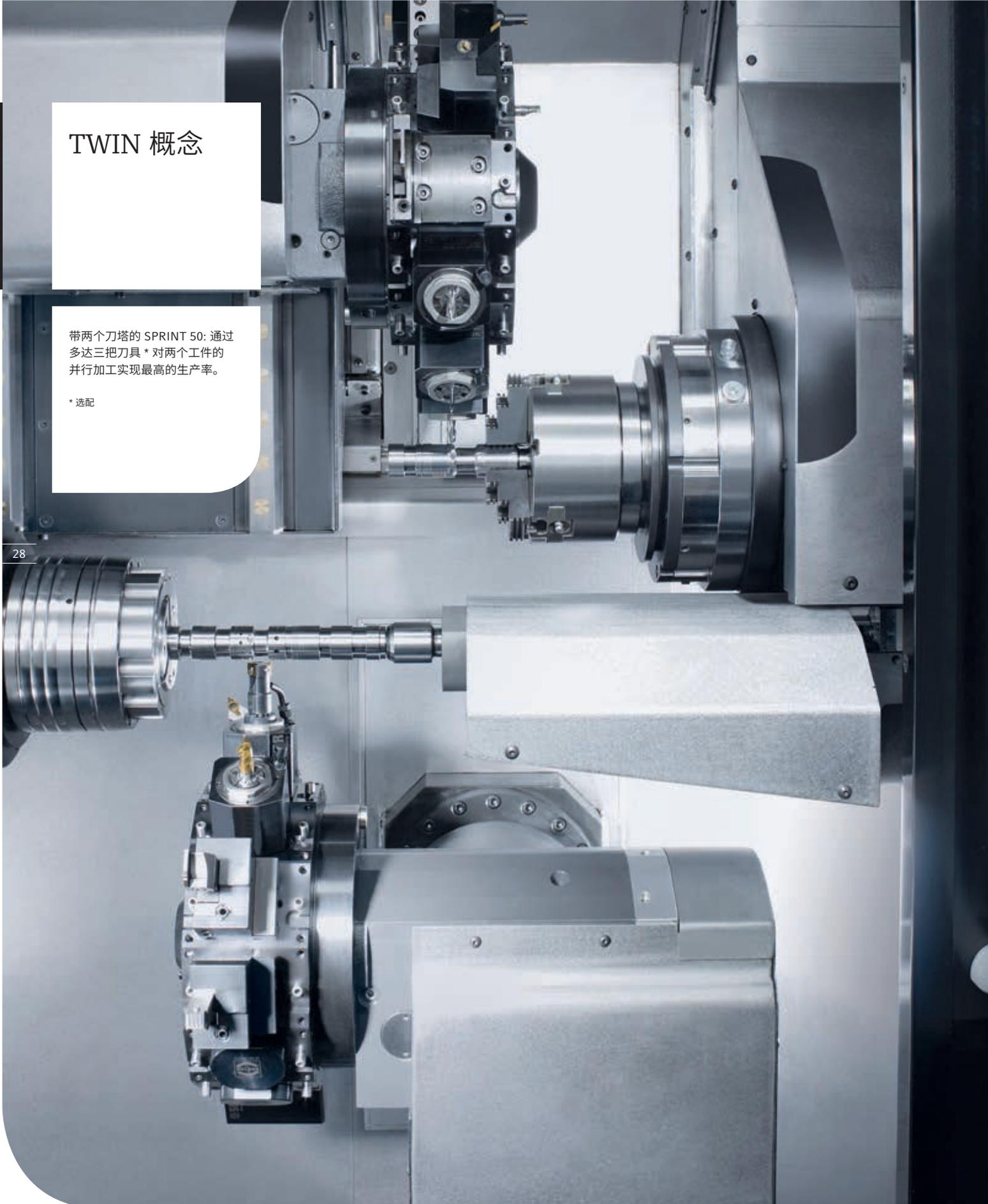
技术参数

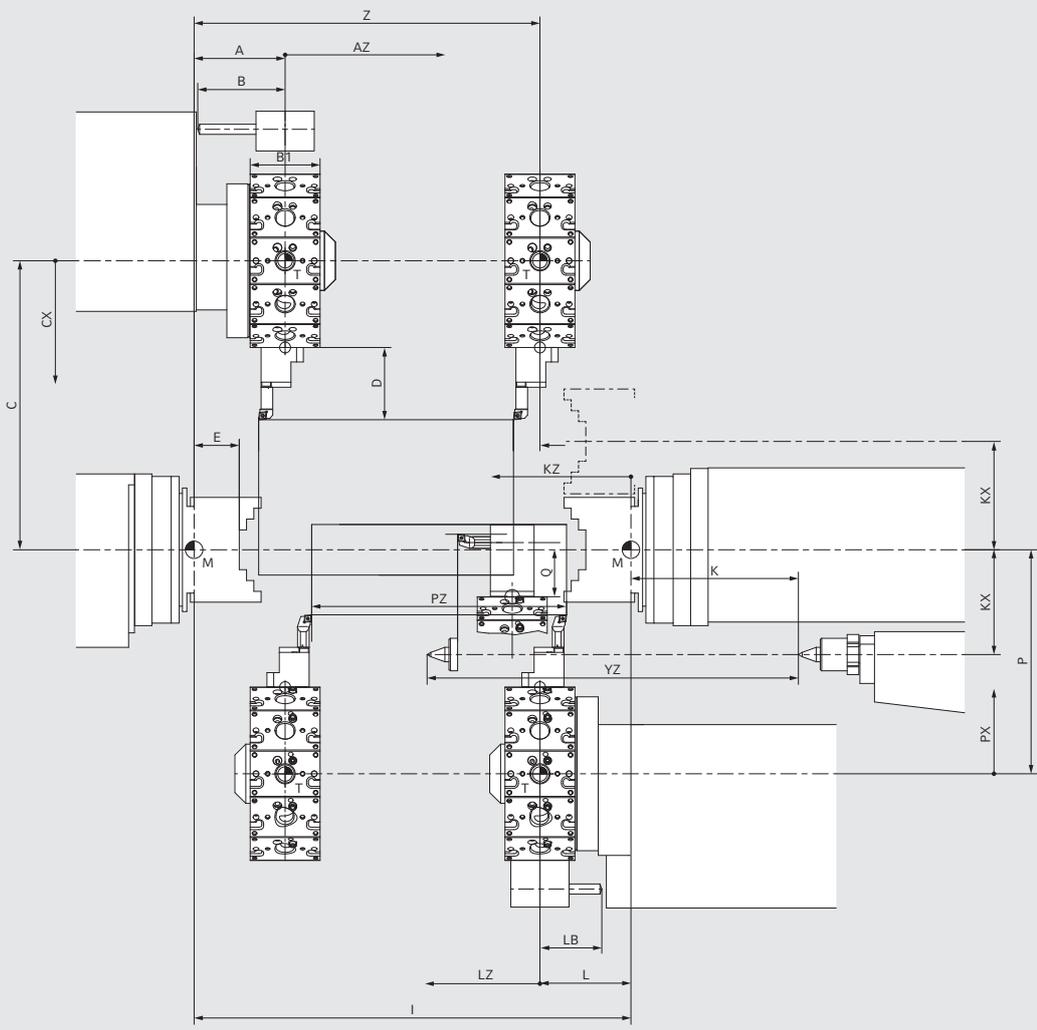
· 加工空间

TWIN 概念

带两个刀塔的 SPRINT 50: 通过
多达三把刀具 * 对两个工件的
并行加工实现最高的生产率。

* 选配





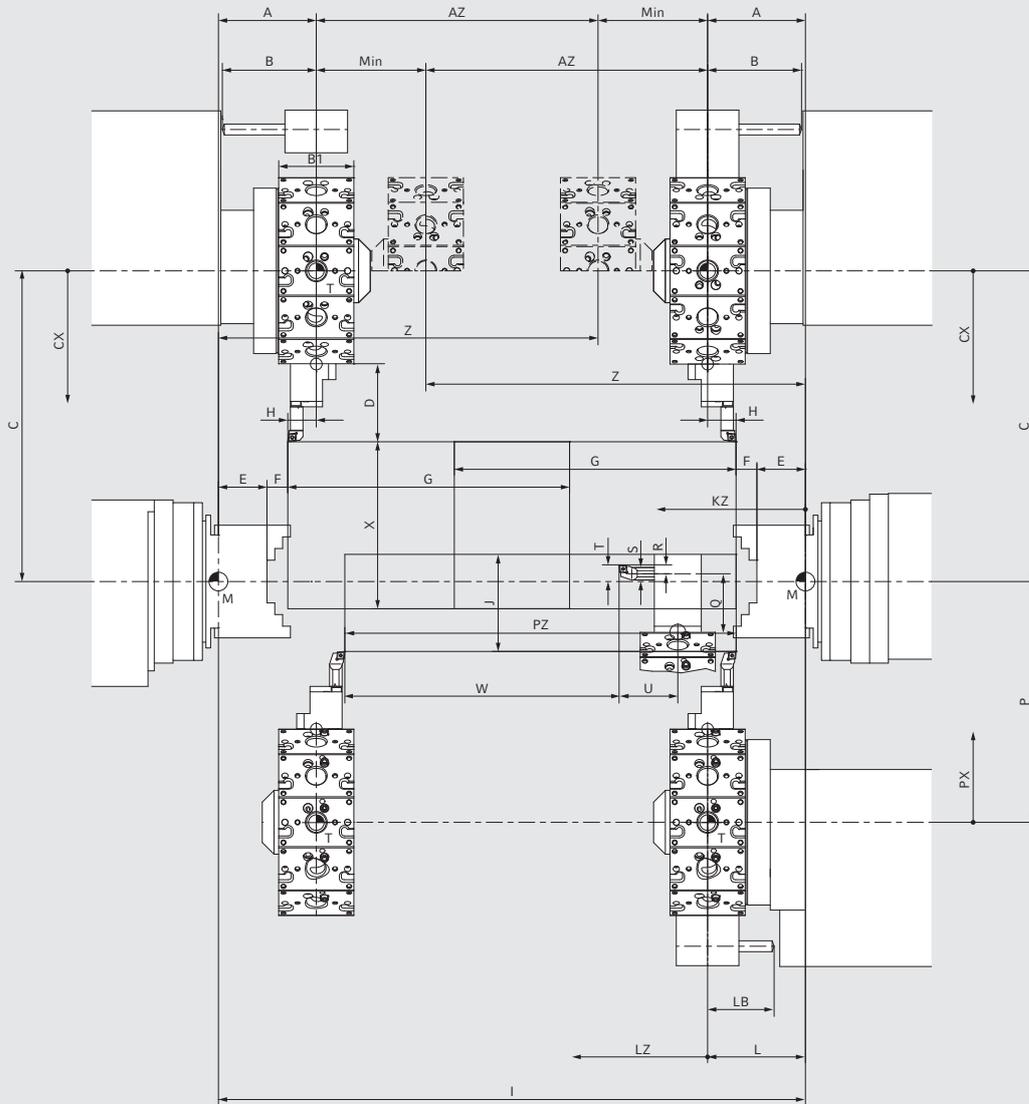
SPRINT 50 / 65 下一代

加工空间

SPRINT 50 / 65 西门子系统, 带双刀塔及尾座

		A	AZ	B	B1	C	CX	D	E	I	K	KX
SPRINT 50 西门子系统 带双刀塔及尾座	mm	125	350	120	96	425	240	100	62	600	230	145
	英寸	4.92	13.78	4.72	3.78	15.74	8.46	3.93	2.44	23.62	9.06	5.91
SPRINT 65 西门子系统 带双刀塔及尾座	mm	155	440	155	110	495	250	140	95	750	210	150
	英寸	6.102	17.32	6.102	4.331	19.49	9.843	5.512	3.74	29.53	8.268	5.906

		KZ	L	LB	LZ	Q	P	PX	PZ	YZ	Z
SPRINT 50 西门子系统 带双刀塔及尾座	mm	380	125	85	380	65	310	125	380	510	475
	英寸	14.96	4.921	3.346	13.78	2.953	12.2	4.921	13.78	20.08	18.7
SPRINT 65 西门子系统 带双刀塔及尾座	mm	490	155	105	490	90	410	165	490	510	595
	英寸	19.29	6.102	4.134	19.29	3.937	16.14	6.496	19.29	20.08	23.43

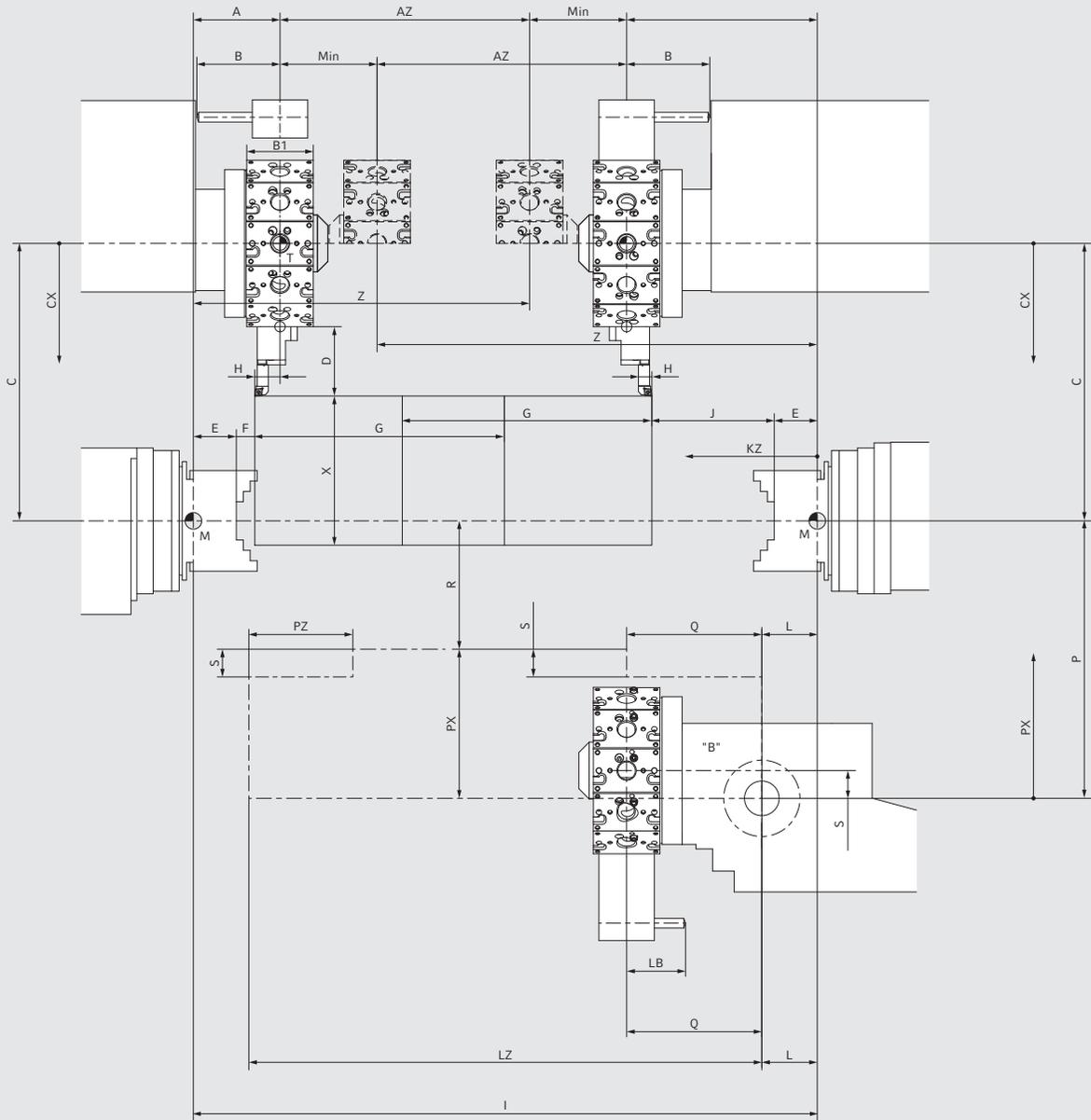


SPRINT 50 / 65 西门子系统, 带三刀塔

		A	AZ	B	B1	C	CX	D	E	I	KZ	L
SPRINT 50 西门子系统 带三刀塔	mm	125	235 / 360*	120	96	350	165	100	62	750	530	125
	英寸	4.92	14.17	4.72	3.78	13.78	6.50	3.94	2.44	29.53	20.87	4.92
SPRINT 65 西门子系统 带三刀塔	mm	155	300 / 420*	155	110	410	165	140	95	900	640	155
	英寸	6.102	11.8	6.102	4.331	16.14	6.496	5.512	3.74	35.43	25.2	6.102

* 选配 Y / Z 轴用于刀塔 3 (右上方)

		LB	LZ	Min	Q	P	PX	PZ	Z
SPRINT 50 西门子系统 带三刀塔	mm	85	530	140	65	310	125	530	245 / 480*
	英寸	3.35	19.69	5.51	2.95	12.20	4.92	19.69	19.09
SPRINT 65 西门子系统 带三刀塔	mm	105	640	145	90	410	165	640	248 / 575
	英寸	4.134	25.2	5.709	3.937	16.14	6.496	25.2	10.83

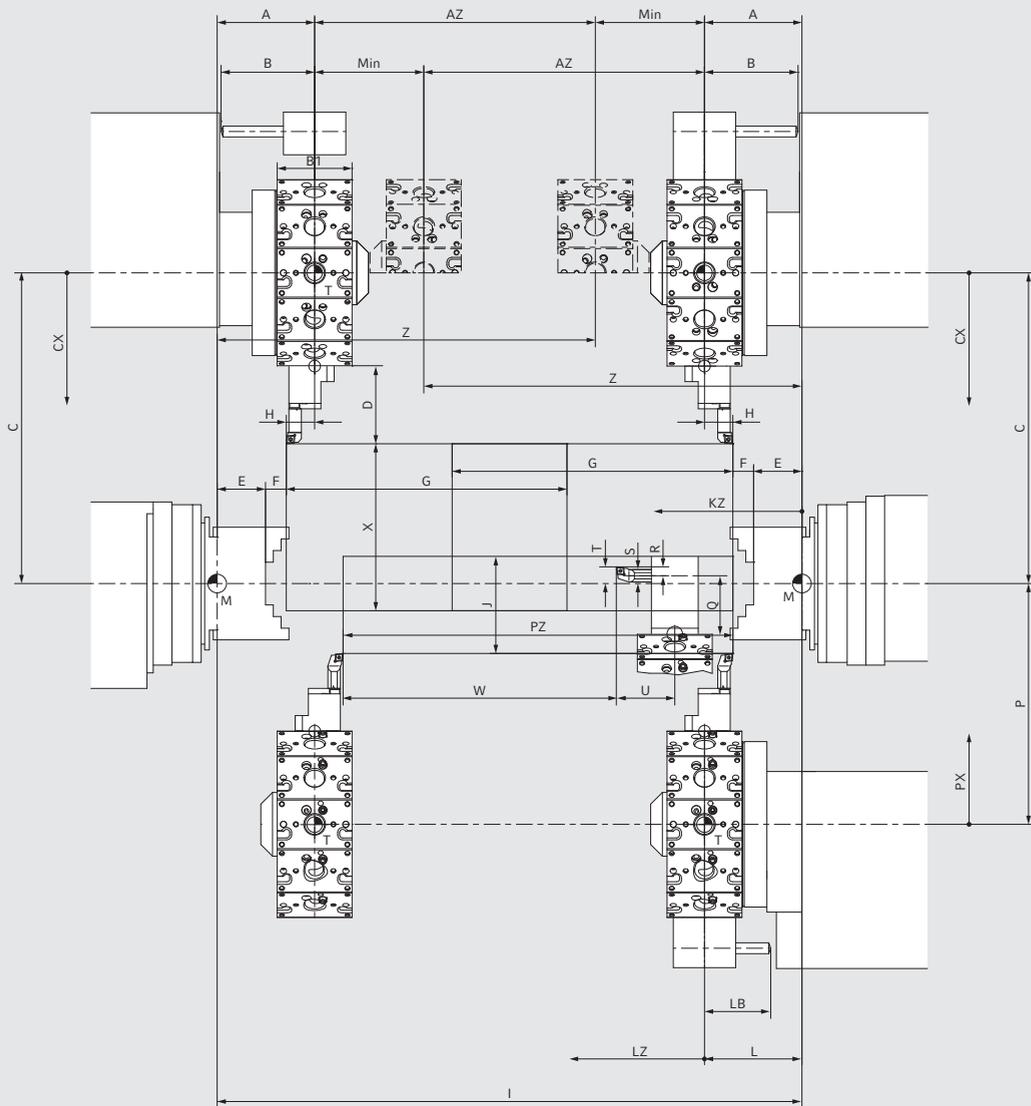


SPRINT 50 / 65 西门子系统, 带三刀塔及 B 轴

		A	AZ	B	B1	C	CX	D	E	I	KZ	L
SPRINT 50 西门子系统 带三刀塔及 B 轴	mm	125	360	120	96	350	165	100	62	750	530	80
	英寸	4.92	14.17	4.72	3.78	13.78	6.50	3.94	2.44	29.53	20.87	4.92
SPRINT 65 西门子系统 带三刀塔及 B 轴	mm	155	420*	155	110	410	165	140	95	1,000	740	60
	英寸	6.102	11.8	6.102	4.331	16.14	6.496	5.512	3.74	39.37	29.13	2.362

* 选配 Y / Z 轴用于刀塔 3 (右上方)

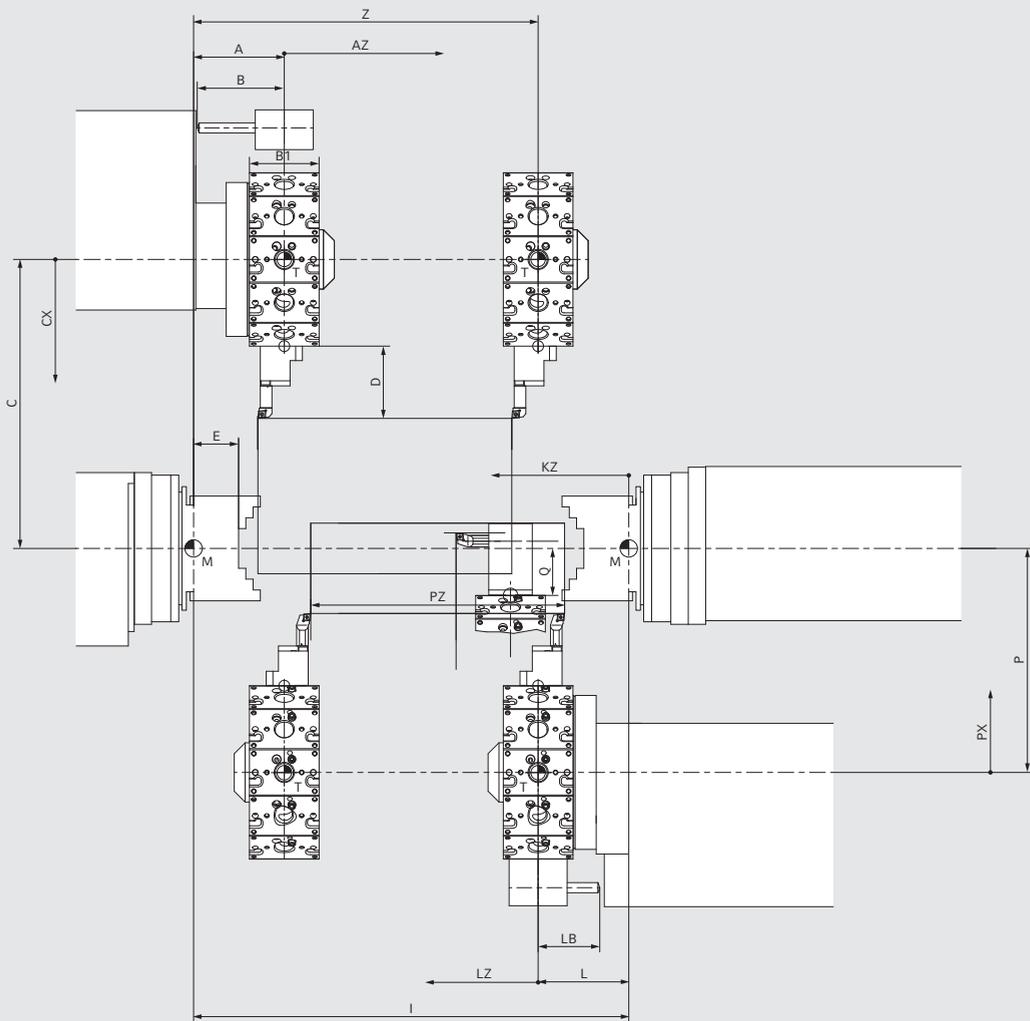
		LB	LZ	Min	Q	P	PX	PZ	S	Z
SPRINT 50 西门子系统 带三刀塔及 B 轴	mm	85	500	140	195	310	125	500	16	275 / 635*
	英寸	3.35	19.69	5.51	2.95	12.20	4.92	19.69	0.63	10.83
SPRINT 65 西门子系统 带三刀塔及 B 轴	mm	75	860	145	195	435	245	150	75	228 / 675*
	英寸	2.953	33.86	5.709	3.937	17.13	9.843	5.906	3.15	10.83



SPRINT 65 发那科系统, 带三刀塔及三根 Y 轴

		A	AZ	B	B1	C	CX	D	E	I	KZ	L
SPRINT 65 发那科系统	mm	155	420	155	110	390	165	140	95	900	640	155
带三刀塔及三根 Y 轴	英寸	6.102	11.8	6.102	4.331	15.35	6.496	5.512	3.74	35.43	25.2	6.102

		LB	LZ	Min	Q	P	PX	PZ	Z
SPRINT 65 发那科系统	mm	105	640	145	90	410	165	640	575
带三刀塔及三根 Y 轴	英寸	4.134	25.2	5.709	3.937	16.14	6.496	25.2	10.83



SPRINT 50 发那科系统, 带双刀塔

		A	AZ	B	B1	C	CX	D	E	I	KZ	L
SPRINT 50 发那科系统 带双刀塔	mm	125	500	120	96	350	165	100	62	750	530	125
	英寸	4.92	19.68	4.72	3.78	13.78	6.50	3.94	2.44	29.53	20.87	4.92

		LB	LZ	Q	P	PX	PZ	Z
SPRINT 50 发那科系统 带双刀塔	mm	85	530	65	310	125	530	625
	英寸	3.35	20.87	2.95	12.20	4.92	20.87	24.61

SPRINT 50 / 65 下一代

技术参数

		SPRINT 50 带双刀塔	SPRINT 50 带三刀塔	SPRINT 50 带三刀塔 及 B 轴	SPRINT 50 FANUC 带双刀塔
加工区域					
主轴距离	mm	600	750	900	750
主轴					
内置主轴电机 (ISM) 带 C 轴同步驱动 (0.001°)	rpm	7,000	7,000	7,000	7,000
驱动功率 (40 / 100 % DC)	kW	24 / 16	24 / 16	24 / 16	24 / 16
扭矩 (40 / 100 % DC)	Nm	100 / 75	100 / 75	100 / 75	100 / 75
达到 4,000 rpm 用时	秒	0.9	0.9	0.9	0.9
主轴头直径, 平面法兰	mm	120h5	120h5	120h5	120h5
最大加工棒料直径	mm	52.5	52.5	52.5	52.5
卡盘直径	mm	140	140	140	140
副主轴					
内置主轴电机 (ISM) 带 C 轴同步驱动 (0.001°)	rpm	7,000	7,000	7,000	7,000
驱动功率 (40 / 100 % DC)	kW	24 / 16	24 / 16	24 / 16	24 / 16
扭矩 (40 / 100 % DC)	Nm	100 / 75	100 / 75	100 / 75	100 / 75
达到 4,000 rpm 用时	秒	0.9	0.9	0.9	0.9
主轴头直径, 平面法兰	mm	120h5	120h5	120h5	120h5
最大加工棒料直径	mm	52.5	52.5	52.5	52.5
卡盘直径	mm	140	140	140	140
刀塔 1, 2 和 3					
键宽	mm	240	240	240	240
刀柄符合 VDI 69880		12 × VDI 25 带 TRIFIX®	12 × VDI 25 带 TRIFIX®	12 × VDI 25 带 TRIFIX®	12 × VDI 25 带 TRIFIX®
动力刀具数量		12	12	12	12
转速	rpm	8,000	8,000	8,000	6,000
驱动功率 (40 % DC)	kW	6.3	6.3	6.3	6.3
扭矩 (40 % DC)	Nm	12	12	12	12
屑-屑换刀时间	秒	0.8	0.8	0.8	0.8
刀塔滑板 1 (左上)					
X / Y / Z	mm	240 / ±35 / 350	165 / ±35 / 235 (360**)	165 / ±35 / 360	165 / ±35 / 500
X / Y / Z 轴快移速度	m/min	30 / 15 / 60	30 / 15 / 60	30 / 15 / 60	30 / 15 / 60
X / Y / Z 轴加速度	m/s ²	7 至 10	7 至 10	7 至 10	7

		SPRINT 50 带双刀塔	SPRINT 50 带三刀塔	SPRINT 50 带三刀塔 及 B 轴	SPRINT 50 FANUC 带双刀塔
刀塔滑板 2 (底部 / 无 B 轴)					
X / Y* / Z	mm	125 / ±35 / 380	125 / ±35 / 530	–	125 / – / 530
X / Y / Z 轴快移速度	m/min	30 / 15 / 60	30 / 15 / 60	–	30 / 15 / 60
X / Y / Z 轴加速度	m/s ²	7 至 10	7 至 10	–	7
刀塔滑板 3 (右上)					
X / Y* / Z*	mm	–	165 / ±35 / 360*	165 / ±35 / 360*	–
X / Y / Z 轴快移速度	m/min	–	30 / 15 / 60	30 / 15 / 60	–
X / Y / Z 轴加速度	m/s ²	–	7 至 10	7 至 10	–
副主轴的滑板					
X / Z	mm	145 / 380	– / 530	– / 680	– / 530
X / Y / Z 轴快移速度	m/min	30 / 60	– / 60	– / 60	– / 60
X / Y / Z 轴加速度	m/s ²	7 至 10	7 至 10	7 至 10	7
尾座*					
行程 (液压)	mm	510	–	–	–
力	N	3,000	–	–	–
中心点	接口	MK 3	–	–	–
B 轴 (刀塔 2, 底部)					
摆转范围	度	–	–	–23 / +158	–
刀塔 2 (底部) B 轴					
X / Y / Z	mm	–	–	215 / ±35 / 740	–
X / Y / Z 轴快移速度	m/min	–	–	30 / 15 / 60	–
X / Y / Z 轴加速度	m/s ²	–	–	7 to 10	–
机床					
机床占地面积, 包括排屑器	m ²	9.9	9.9	11.1	9.9
排屑器的高度	mm	1,150	1,150	1,150	1,150
机床高度	mm	2,355	2,355	2,355	2,355
机床重量	kg	9,200	9,500	9,700	9,200
控制系统					
21.5" ERGOline® Control 控制面板, Operate 4.5 与 SIEMENS 840D solutionline 操作面板 – CELOS®		•	•	•	–
21.5" ERGOline® Touch 控制面板, FANUC 310iB – CELOS®		–	–	–	•

* 选配, ** 可选配用于刀塔 3 的 Y / Z 轴 (右上)

SPRINT 50 / 65 下一代

技术参数

		SPRINT 50 带双刀塔	SPRINT 50 带三刀塔	SPRINT 50 带三刀塔 及 B 轴	SPRINT 50 FANUC 带双刀塔
加工区域					
主轴距离	mm	750	900	1,000	900
主轴					
内置主轴电机 (ISM) 带 C 轴同步驱动 (0.001°)	rpm	5,000	5,000	5,000	5,000
驱动功率 (40 / 100 % DC)	kW	31 / 22	31 / 22	31 / 22	31 / 22
扭矩 (40 / 100 % DC)	Nm	210 / 150	210 / 150	210 / 150	210 / 150
达到 4,000 rpm 用时	秒	1.3	1.3	1.3	1.3
主轴头直径, 平面法兰	mm	140h5	140h5	140h5	140h5
最大加工棒料直径	mm	77	77	77	77
卡盘直径	mm	175	175	175	175
副主轴					
内置主轴电机 (ISM) 带 C 轴同步驱动 (0.001°)	rpm	5,000	5,000	5,000	5,000
驱动功率 (40 / 100 % DC)	kW	24 / 18	24 / 18	24 / 18	24 / 18
扭矩 (40 / 100 % DC)	Nm	135 / 86	135 / 86	135 / 86	135 / 86
达到 4,000 rpm 用时	秒	1.0	1.0	1.0	1.0
主轴头直径, 平面法兰	mm	140h5	140h5	140h5	140h5
最大加工棒料直径	mm	52.5	52.5	52.5	52.5
卡盘直径	mm	175	175	175	175
刀塔 1, 2 和 3					
键宽	mm	310	310	310	310
刀柄符合 VDI 69880		12 × VDI 30 带 TRIFIX®	12 × VDI 30 带 TRIFIX®	12 × VDI 30 带 TRIFIX®	12 × VDI 30 带 TRIFIX®
动力刀具数量		12	12	12	12
转速	rpm	9,000 (12,000)*	9,000 (12,000)*	9,000 (12,000)*	5,000
驱动功率 (40 % DC)	kW	8.4	8.4	8.4	8.4
扭矩 (40 % DC)	Nm	20	20	20	20
屑-屑换刀时间	秒	1.0	1.0	1.0	1.0
刀塔滑板 1 (左上)					
X / Y / Z	mm	250 / ±40 / 440	165 / ±40 / 420	165 / ±40 / 420	165 / ±80 / 420
X / Y / Z 轴快移速度	m/min	30 / 15 / 40	30 / 15 / 40	30 / 15 / 40	30 / 15 / 40
X / Y / Z 轴加速度	m/s ²	7	7	7	7

		SPRINT 50 带双刀塔	SPRINT 50 带三刀塔	SPRINT 50 带三刀塔 及 B 轴	SPRINT 50 FANUC 带双刀塔
刀塔滑板 2 (底部 / 无 B 轴)					
X / Y* / Z	mm	165 / ±40 / 490	165 / ±40 / 640	–	165 / ±80 / 420
X / Y / Z 轴快移速度	m/min	30 / 15 / 40	30 / 15 / 40	–	30 / 15 / 40
X / Y / Z 轴加速度	m/s ²	7	7	–	7
刀塔滑板 3 (右上)					
X / Y* / Z*	mm	–	165 / ±40* / 420*	165 / ±40* / 420*	165 / ±80 / 420
X / Y / Z 轴快移速度	m/min	–	30 / 15 / 40	30 / 15 / 40	40 / 15 / 40
X / Y / Z 轴加速度	m/s ²	–	7	7	7
副主轴的滑板					
X / Z	mm	150 / 490	– / 640	– / 740	– / 640
X / Y / Z 轴快移速度	m/min	30 / 40	– / 40	– / 40	– / 40
X / Y / Z 轴加速度	m/s ²	7	7	7	7
尾座*					
行程 (液压)	mm	510	–	–	–
力	N	4,000	–	–	–
中心点	接口	MK 4	–	–	–
B 轴 (刀塔 2, 底部)					
摆转范围	度	–	–	–23 / +158	–
刀塔 2 (底部) B 轴					
X / Y / Z	mm	–	–	245 / ±40 / 860	–
X / Y / Z 轴快移速度	m/min	–	–	30 / 15 / 40	–
X / Y / Z 轴加速度	m/s ²	–	–	7	–
机床					
机床占地面积, 包括排屑器	m ²	11.2	11.2	12.5	11.2
排屑器的高度	mm	1,150	1,150	1,150	1,150
机床高度	mm	2,626	2,626	2,626	2,626
机床重量	kg	10,000	10,300	10,500	10,300
控制系统					
21.5" ERGOline® Control 控制面板, Operate 4.5 与 SIEMENS 840D solutionline 操作面板 – CELOS®		•	•	•	–
21.5" ERGOline® Touch 控制面板, FANUC 310iB – CELOS®		–	–	–	•

* 选配, ** 可选配用于刀塔 3 的 Y / Z 轴 (右上)

SPRINT 50 / 65 下一代

选配 / 安装图

	SPRINT 50 带双刀塔	SPRINT 50 带三刀塔	SPRINT 50 带三刀塔 及 B 轴	SPRINT 50 FANUC 带双刀塔
机床选配				
主轴和副主轴各自的压差电压 (2 个压力)	○	○	○	○
动力刀具, 转速更高 可达 12,000 rpm (不适用于带 B 轴机床的下刀塔 2)	—	—	—	—
刀塔 2 的 Y 轴 (底部)	○	●	●	●
刀塔 3 的 Y / Z 轴 (右上)	—	○	○	—
安装在副主轴的滑板上的 可独立液压移动的尾座	○	—	—	—
棒料加工				
棒料装载库适合最大长度为 3.2 m 至 4.4 m 的棒料	○	○	○	○
主轴的主轴套筒	○	○	○	○
主轴和副主轴的夹紧装置				
夹紧钳手柄无轴向移动: SPRINT 50: 最大直径 50 mm / 最大六角形 43 mm / 最大四角形 35 mm) SPRINT 65: 最大直径 65 mm / 最大六角形 56 mm / 最大四角形 46 mm)	○	○	○	○
卡盘加工: SPRINT 50: 卡盘加工: \varnothing 140 mm 包括用于机床调整的抽管适配器 SPRINT 65: 卡盘加工: \varnothing 175 mm 包括用于机床调整的抽管适配器	○	○	○	○
冷却剂和排屑处理				
夹爪冲洗	○	○	○	○
20 bar 的内部冷却系统, 980 l 和 50 μ m 的纸带过滤器和冷却装置	○	○	○	○
20 bar 的内部冷却系统, 980 l 和 50 μ m 的纸带过滤器、冷却装置以及 80 bar 额外 用于刀塔 2 (下部) 中的四个独立输出	○	○	○	○
油雾抽吸装置	○	○	○	○

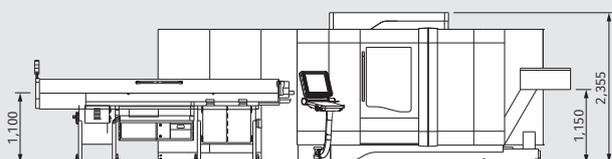
● 标配, ○ 选配

	SPRINT 50 带双刀塔	SPRINT 50 带三刀塔	SPRINT 50 带三刀塔 及 B 轴	SPRINT 50 FANUC 带双刀塔
控制系统 / 软件				
技术周期： 在滚铣过程中的齿轮铣削加工	○	○	○	—
技术周期： 偏心车削和铣削加工	○	○	○	—
技术周期： 多螺纹周期	○	○	○	—
副主轴顶尖技术周期： 尾座顶尖可通过刀架 自动切换至副主轴卡盘中	○	○	○	—
技术周期： 交替转速	○	○	○	—
技术周期： 空转周期	○	○	○	—
技术周期： 刀塔顶部	○	○	○	—
同类刀具管理系统	●	●	●	—
带子程序的编程结构, 包括图形界面	○	○	○	—
DMG MORI 网络服务 / DMG MORI 服务代理	○	○	○	—
其他选配				
环境温度升高达到 50° 时 的机床调整 (热控制包)	○	○	○	○

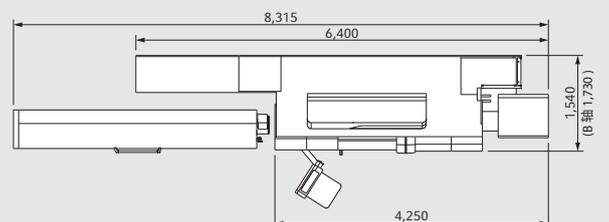
● 标配, ○ 选配

SPRINT 50 下一代

正视图



俯视图



SPRINT 65 下一代

选配 / 安装图

	SPRINT 50 带双刀塔	SPRINT 50 带三刀塔	SPRINT 50 带三刀塔 及 B 轴	SPRINT 50 FANUC 带双刀塔
机床选配				
主轴和副主轴各自的压差电压 (2 个压力)	○	○	○	○
动力刀具, 转速更高 可达 12,000 rpm (不适用于带 B 轴机床的下刀塔 2)	○	○	○	—
刀塔 2 的 Y 轴 (底部)	○	●	●	●
刀塔 3 的 Y / Z 轴 (右上)	—	○	○	●
安装在副主轴的滑板上的 可独立液压移动的尾座	○	—	—	—
棒料加工				
棒料装载库适合最大长度为 3.2 m 至 4.4 m 的棒料	○	○	○	○
主轴的主轴套筒	○	○	○	○
主轴和副主轴的夹紧装置				
夹紧钳手柄无轴向移动: SPRINT 50: 最大直径 50 mm / 最大六角形 43 mm / 最大四角形 35 mm) SPRINT 65: 最大直径 65 mm / 最大六角形 56 mm / 最大四角形 46 mm)	○	○	○	○
卡盘加工: SPRINT 50: 卡盘加工: \varnothing 140 mm 包括用于机床调整的抽管适配器 SPRINT 65: 卡盘加工: \varnothing 175 mm 包括用于机床调整的抽管适配器	○	○	○	○
冷却剂和排屑处理				
夹爪冲洗	○	○	○	○
20 bar 的内部冷却系统, 980 l 和 50 μ m 的纸带过滤器和冷却装置	○	○	○	○
20 bar 的内部冷却系统, 980 l 和 50 μ m 的纸带过滤器、冷却装置以及 80 bar 额外 用于刀塔 2 (下部) 中的四个独立输出	○	○	○	○
油雾抽吸装置	○	○	○	○

● 标配, ○ 选配

	SPRINT 50 带双刀塔	SPRINT 50 带三刀塔	SPRINT 50 带三刀塔 及 B 轴	SPRINT 50 FANUC 带双刀塔
控制系统 / 软件				
加工循环： 退刀循环	○	○	○	—
加工循环： 刀塔中心	○	○	○	—
加工循环： 齿轮加工	○	○	○	—
加工循环副主轴顶尖： 自动将尾座顶尖通过刀架 换到副主轴卡盘中	○	○	○	—
加工循环运行时间监测： 图形显示程序运行时间，包括切削时间和非切削时间， 数控系统有多达 3 个通道	○	○	○	—
加工循环： 简单易用的刀具监测	○	○	○	—
加工循环： 变速	○	○	○	—
姊妹刀管理系统刀具监测器	●	●	●	—
图形用户界面的子程序结构化编程功能	○	○	○	—
DMG MORI 网络服务 / DMG MORI 服务助手	○	○	○	—
其他选配				
对机床的调整以适应温度高达 50° C 的环境 (热带气候套件)	○	○	○	○

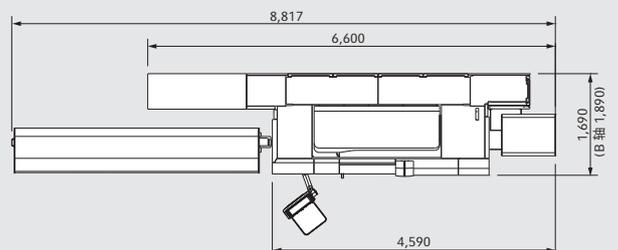
● 标配, ○ 选配

SPRINT 65 下一代

正视图



俯视图



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

Lagerstrasse 14
CH-8600 Dübendorf
电话: +41 (0) 44 / 8 01 12 - 30
传真: +41 (0) 44 / 8 01 12 - 31

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

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

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
Numerical 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