



Optimal Solutions for the Future

PUMA 600/700/800 系列



可实现2轴到
Y轴加工的大型车削
中心

PUMA 600 系列
PUMA 700 系列
PUMA 800 系列

ver. CHI 160712 G2N



PUMA 600/700/800 系列

PUMA 600/700/800 系列是适用于加工石油天然气管道及法兰零部件、工程机械液压件、船舶业大型、复杂的零件加工的大型车床。最大车削直径和长度分别为 $\varnothing 900\text{mm}$ 和 5050mm ，在同类产品中无可匹敌。倾斜的床身设计使得运转更平稳，排屑更通畅。

仅需一次装夹，便可满足大型且复杂的零件的加工

- 可通过 $200\text{mm} (\pm 100\text{mm})$ 正交型 Y 轴结构实现最大的生产力，用户可以加工各种大型复杂零件。

拥有同类产品最大的加工范围和最强大的性能，PUMA 600/700/800 系列是加工大型工件的理想之选

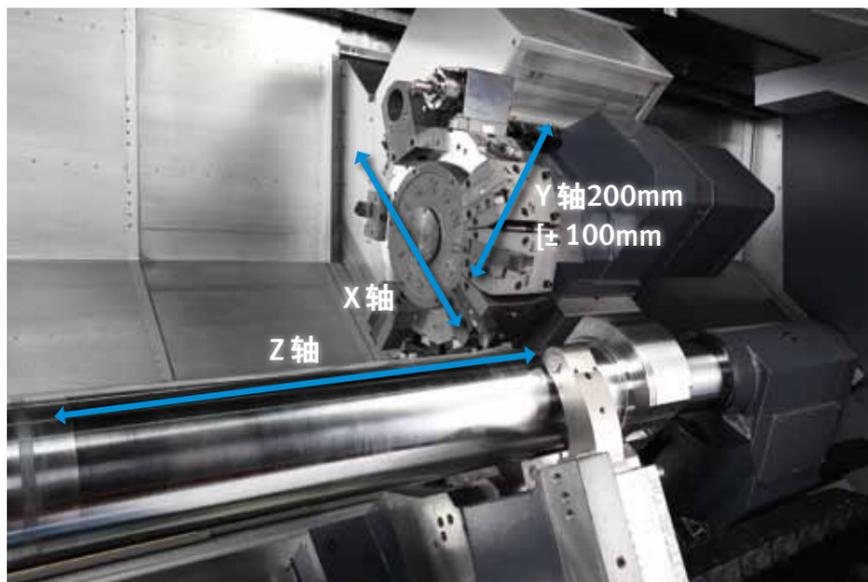
- 车削长度最大为 5m ，车削直径最大为 $\varnothing 900\text{mm}$ ，扭矩为 $11,004\text{N.m}$ ，适用于各种大型工件的强力切削加工。

提供各种管道类工件加工的最优化解决方案

- 主轴通孔直径最大为 375mm ，是加工大直径管道的理想之选。
- 提供高生产性螺纹加工及降低不良率的多项优化的解决方案。

基本结构

可实现从2轴到Y轴的所有功能，因此，仅需一次装夹，便可满足大型且复杂的零件的加工。

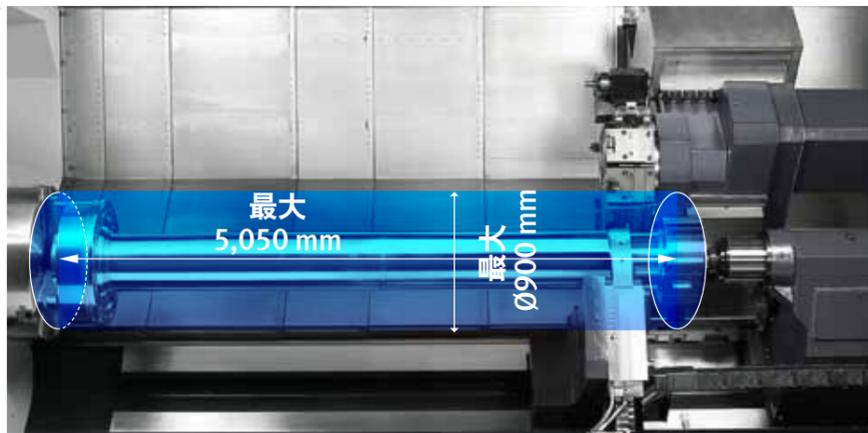


系列	卡盘尺寸	1600 mm			3200 mm			5050 mm		
		2轴	M	Y	2轴	M	Y	2轴	M	Y
PUMA 600	18	0	0	-	0	0	0	0	0	0
PUMA 700	24	0	0	-	0	0	0	0	0	0
PUMA 800	32	0	0	-	0	0	0	0	0	0
PUMA 800B	订单	0	-	-	0	-	-	-	-	-

*卡盘和卡盘气缸为可选功能。

加工范围

在同类产品中拥有最大的加工范围，最大车削直径为 $\varnothing 900$ mm，最大车削长度为5 m。



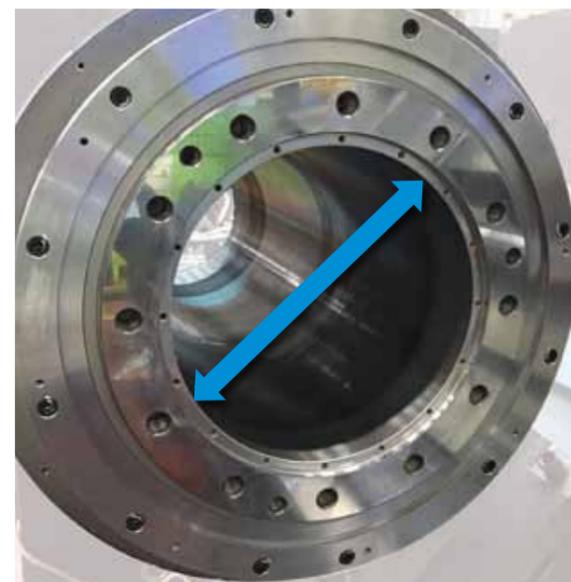
最大车削直径 **$\varnothing 900$ mm** 最大车削长度 **5050 mm**

单位: mm

	型号	最大车削直径	最大车削长度
2轴	PUMA 600/700/800/800B	900	1600
	PUMA 600L/700L/800L/800LB		3200
	PUMA 600XL/700XL/800XL		5050
M	PUMA 600M/700M/800M	750	1600
	PUMA 600LM/700LM/800LM		3200
	PUMA 600XLM/700XLM/800XLM		5050
Y	PUMA 600LY/700LY/800LY	750	3250
	PUMA 600XLY/700XLY/800XLY		5050

加工范围

斗山可提供多种尺寸的主轴通孔直径的主轴供客户选择。



最大主轴通孔直径

$\varnothing 375$ mm

单位: mm

系列	最大主轴通孔直径
PUMA 600	152
PUMA 700	181
PUMA 800	320
PUMA 800B	375

主轴

齿轮箱驱动结构及同级别中最大输出扭矩大幅提高了大型工件的强力切削性能



主轴最大转速

750 r/min

最大主轴功率 (30 min / 连续)

45/37 kW

75/60 kW 可选

主轴最大扭矩

6605 Nm

11004 Nm 可选

PUMA 800 系列

系列	主轴最高转速	主轴最大功率 (30min / 连续)	主轴最大扭矩
PUMA 600	1800 r/min	45/37 kW 75/60 kW <small>可选</small>	5419 N·m 9025 N·m <small>可选</small>
PUMA 700	1500 r/min		6605 N·m 11004 N·m <small>可选</small>
PUMA 800	750 r/min		
PUMA 800B	500 r/min		

尾座

标配可编程尾座让客户可根据工件大小，可轻松进行尾座定位，从而降低非切削时间



尾座行程

1550mm
3135mm* (L)
4885mm (XL)

单位: mm

型号	套筒直径	套筒行程
PUMA 600/M/L/LM	160	150
PUMA 700/M/L/LM		
PUMA 800/M/L/LM		
PUMA 800B/LB	180	200
PUMA 600LY/XL/XLM/XLY		
PUMA 700LY/XL/XLM/XLY		
PUMA 800LY/XL/XLM/XLY		

* PUMA 600/700/800LY 的尾座行程为 3085mm (121.5inch)

刀塔

配备斗山独有的 BMT85P 刀塔用于 M 和 Y 轴机型，以此提高了强力切削性能。



2 轴机型

刀位数

12 把刀



M、Y 机型

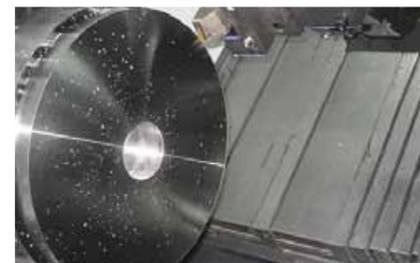
BMT85P

刀位数

12 把刀

切削性能

拥有大型工件加工的内径、外径、铣削及端铣、攻丝、U型钻等加工的卓越性能。



外径加工 (材料直径 $\varnothing 380$ mm)

切削速度	230 m/min
进给率	0.6 mm/rev
切削深度	10 mm
切屑清除率	1418 cm ³ /min



攻丝

攻丝尺寸	M33 x P3.5
切削速度	15 m/min
进给率	3.5 mm/rev



U 型钻 (3 轴)

切削刀具	$\varnothing 30$ mm
切削速度	2000 m/min
进给率	0.12 mm/rev
切屑清除率	171 cm ³ /min



端铣 (低速)

切削刀具	$\varnothing 32$ mm
切削速度	30 m/min
进给率	90 mm/min
切屑清除率	105 cm ³ /min



端铣 (高速)

切削刀具	$\varnothing 25$ mm
切削速度	220 m/min
进给率	1000 mm/min
切屑清除率	175 cm ³ /min



螺旋端铣

切削刀具	$\varnothing 25$ mm
切削速度	240 m/min
进给率	800 mm/min
切屑清除率	100 cm ³ /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。

标准/可选配置

● 标准 ○ 可选 △ 联系斗山 X 不适用

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

部分	项目	PUMA 600 系列		PUMA 700 系列		PUMA 800 系列			
		2轴/M	Y	2轴/M	Y	2轴/M	Y	大口径 (B/LB)	
1	卡盘	无	●	●	●	●	●	●	
2		18 寸	○	○	X	X	X	X	
3		21 寸	○	○	X	X	X	X	
4		24 寸	X	X	○	○	X	X	
5		32 寸	X	X	X	X	△	△	
6	卡爪	软卡爪	○	○	○	○	△	△	
7		硬卡爪	○	○	○	○	△	△	
8	卡盘选项	单压卡盘	●	●	●	●	●	●	
9		双压卡盘	○	○	○	○	○	○	
10		卡盘卡紧确认	○	○	○	○	○	○	
11	中心架	规格	手动	Ø35 ~ Ø330 mm	○	○	○	○	○
12				Ø300 ~ Ø450 mm	○	○	○	○	○
13		液压或编程	Ø35 ~ Ø245 mm (SLU-4)	○	○	○	○	○	○
14			Ø45 ~ Ø310 mm (SLU-5)	○	○	○	○	○	○
15			Ø85 ~ Ø350 mm (SLU-5.1)	○	○	○	○	○	○
16			Ø80 ~ Ø390 mm (K 5)	△	△	△	△	△	△
17			Ø100 ~ Ø410 mm (K 5.1)	△	△	△	△	△	△
18	类型	单	○	○	○	○	○	○	
19		成对	○	○	○	○	○	○	
20		双	○	○	○	○	○	○	
21	尾座	可编程式	●	●	●	●	●	●	
22		活顶尖	●	●	●	●	●	●	
23		内置式	○	○	○	○	○	○	
24	冷却液泵 (60/50Hz)	4.5/3.0 bar	●	●	●	●	●	●	
25		7/5、10/7、14.5/10、28/19.5、70/70 bar	○	○	○	○	○	○	
26	冷却液选项	撇油器	○	○	○	○	○	○	
27		冷却装置	○	○	○	○	○	○	
28		冷却液压力开关	○	○	○	○	○	○	
29		冷却定位开关	○	○	○	○	○	○	
30		冷却枪	○	○	○	○	○	○	
31	切屑处理	排屑器 (右侧)	○	○	○	○	○	○	
32		接屑车	○	○	○	○	○	○	
33		卡盘鼓风机	○	○	○	○	○	○	
34		油雾收集器接口 (仅适用于导管)	○	○	○	○	○	○	
35		集成油雾收集器	○	○	○	○	○	○	
36	测量和自动化	刀具调整工	人工	○	○	○	○	○	
37			自动	○	○	○	X	X	X
38		自动门	○	○	○	○	○	○	
39	其他	斗山刀具荷载监控系统	○	○	○	○	○	○	
40		工作灯	○	○	○	○	○	○	
41		气枪	○	○	○	○	○	○	
42		自动关机	○	○	○	○	○	○	
43		空气卡盘的空气单元	单	X	X	X	X	○	○
44	成对		X	X	X	X	○	○	

★ 请联系斗山选择详细的稳定架规格

外部设备

加长镗杆 可选



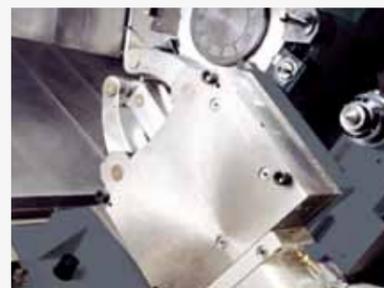
长镗杆刀架选项可让您轻松加工深孔，最大程度节约切削时间。请咨询斗山专家，获取详细信息。

双卡盘 可选



如需更稳定的管道攻丝加工，则可选择双卡盘选项 (手动或气动)。请咨询斗山专家，获取详细信息。

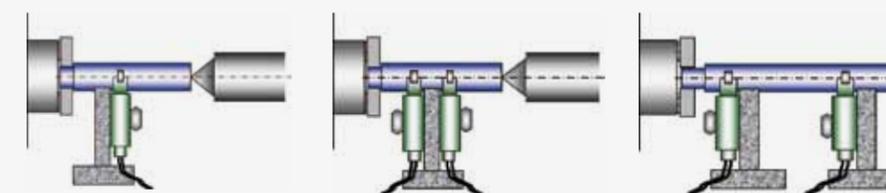
液压中心架 可选



单液压中心架

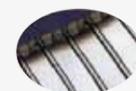
双支撑液压中心架

双液压中心架



如需车削较长的零件，则可以使用各种类型的液压中心架 (单式、双支撑式或双式)

排屑器 (右侧) 可选



铰链式



刮板式



排屑器类型	材料	说明
铰链式	钢	铰链带排屑器是钢材作业最常用的排屑器 (可清除 30mm 以上的切屑)，可以选择使用。
刮板式	铸铁	磁刮板式排屑器是压铸作业的理想之选 (可清除较小的切屑)，也可以选择使用。

分离式冷却液箱



标准床身: 470L
L: 570L (LY: 600L)
XL: 770L

斗山符合人体工学的滚柱冷却液箱设计可让用户轻松更换和装填冷却液。冷却液箱上的滚柱可让用户仅需取出并将其放入像抽屉装置的机床即可。

FANUC 32i

PUMA 600/700/800系列配备了优化设计的Fanuc CNC控制系统。

使用便捷性

最新设计的操作面板组外加常见的按钮可提高操作员的操作便利性。此外，“QWERTY”键盘标配可提高习惯使用PC键盘的用户的便利性。



操作简便的软件包

提高生产率
缩短非切削时间

10%



最大程度降低非切削时间, 进一步提高生产率。

操作监测功能



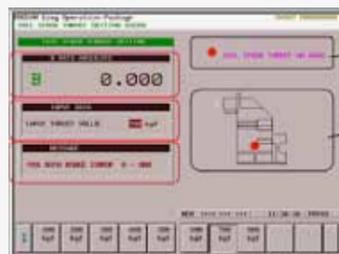
具有可让用户轻松追踪机床运行时间和完成零件数量的功能。

刀具监测功能 可选



该功能可检测因磨损和破坏而引起的刀具过载, 并触发报警, 以将损失降到最低。

尾座推力定位 可选



该功能可让用户在屏幕上轻松设置尾座推力。

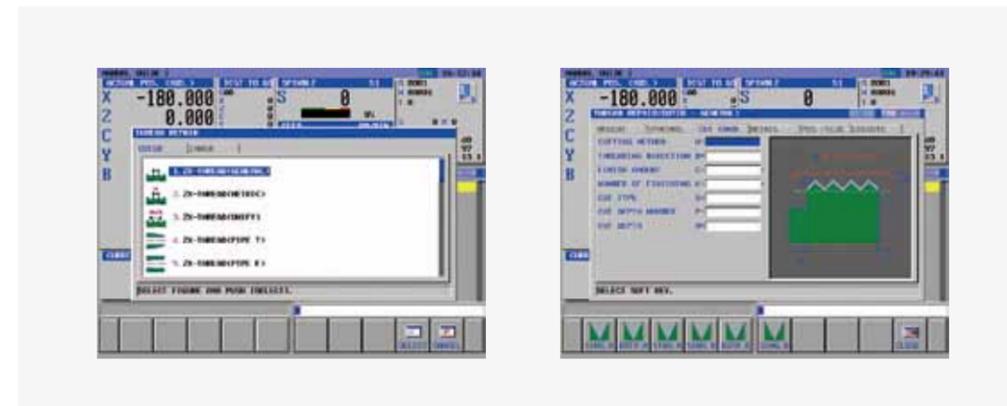
特殊螺纹加工

所有 PUMA 600/700/800 系列可实现2轴至Y轴的螺纹加工。

*为了在 2 轴机床上重新加工螺纹或进行任意速度攻丝, 需要选择其他可选设备。

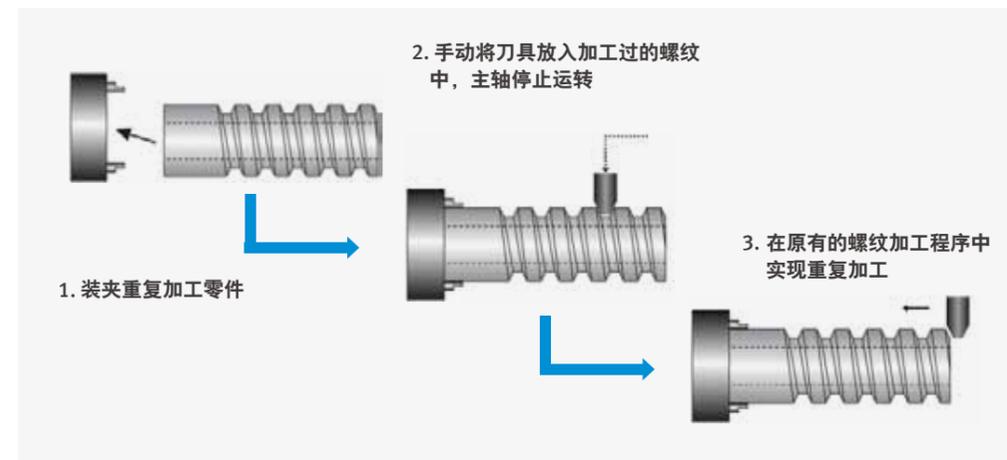
螺纹修复功能

当原始程序不可用时, 用户可通过该功能修复螺纹, 这是一个标准的 Fanuc NC 功能。



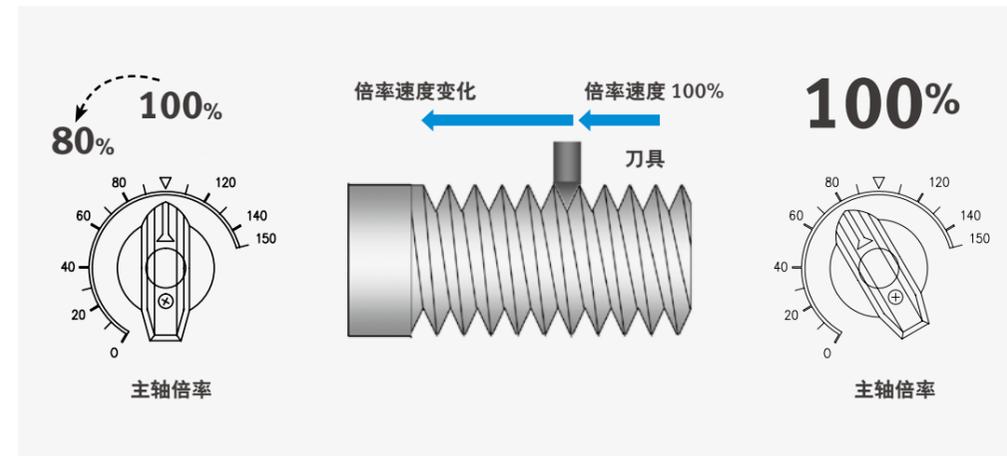
重复加工功能 可选

该功能可让用户通过使用现有的程序重复加工破损的螺纹。



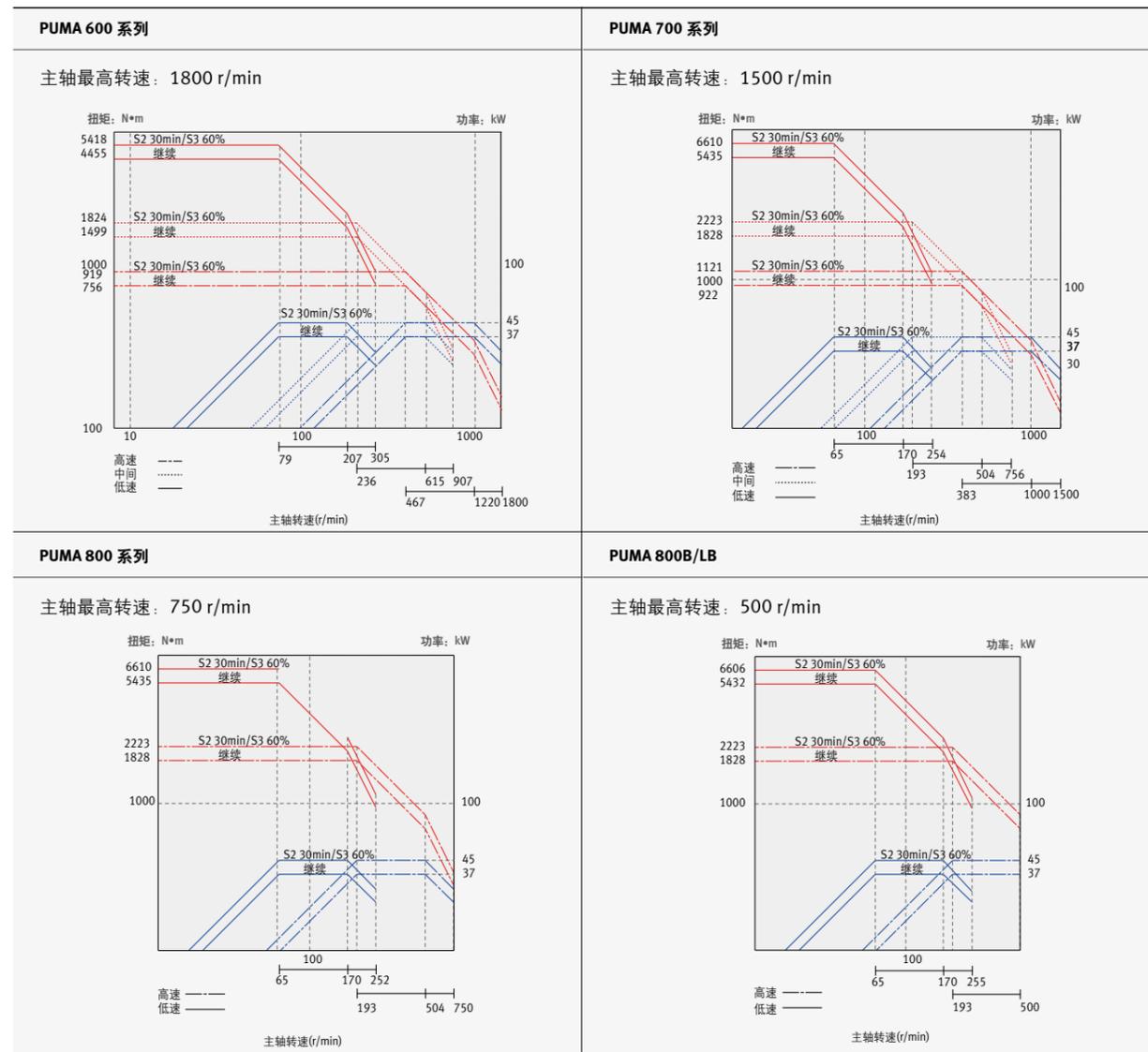
任意速度螺纹加工功能 可选

该功能可让用户控制主轴速度, 以将其设置为理想的加工条件, 保持最佳的螺纹质量。

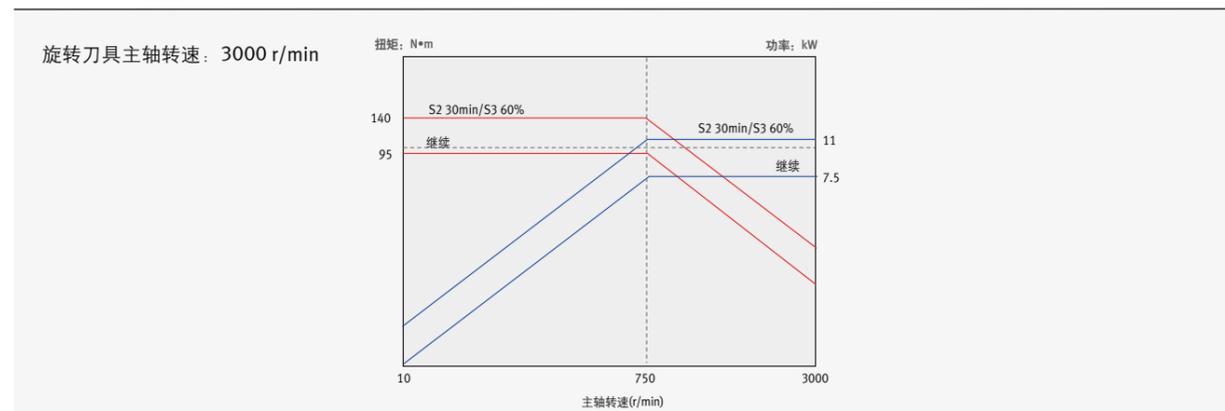


主轴倍率

主轴



刀具回转主轴功率

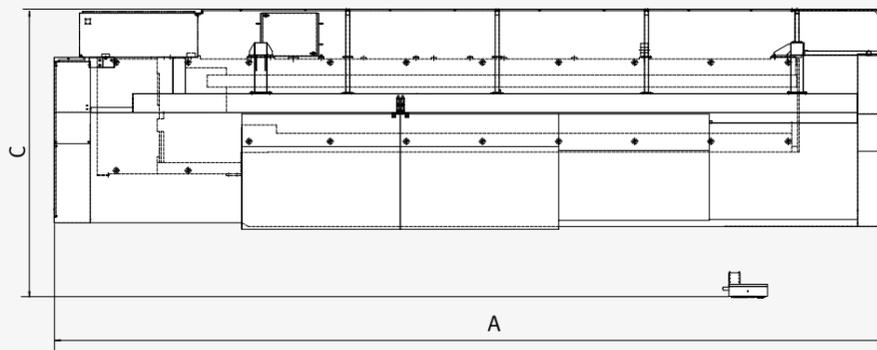


外部尺寸

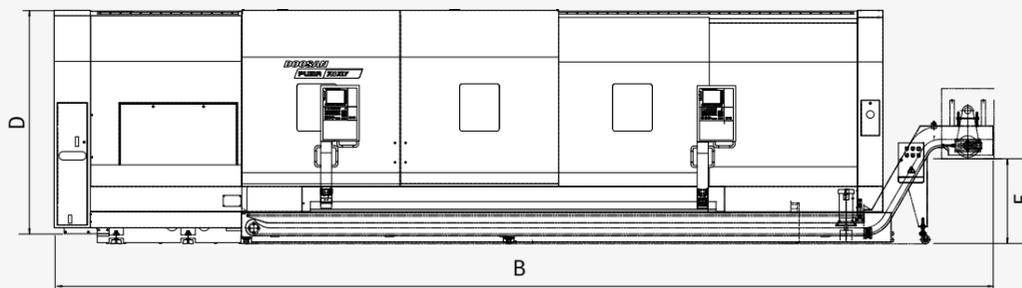
PUMA 600/700/800 系列

单位: mm

顶视图



前视图



单位: mm

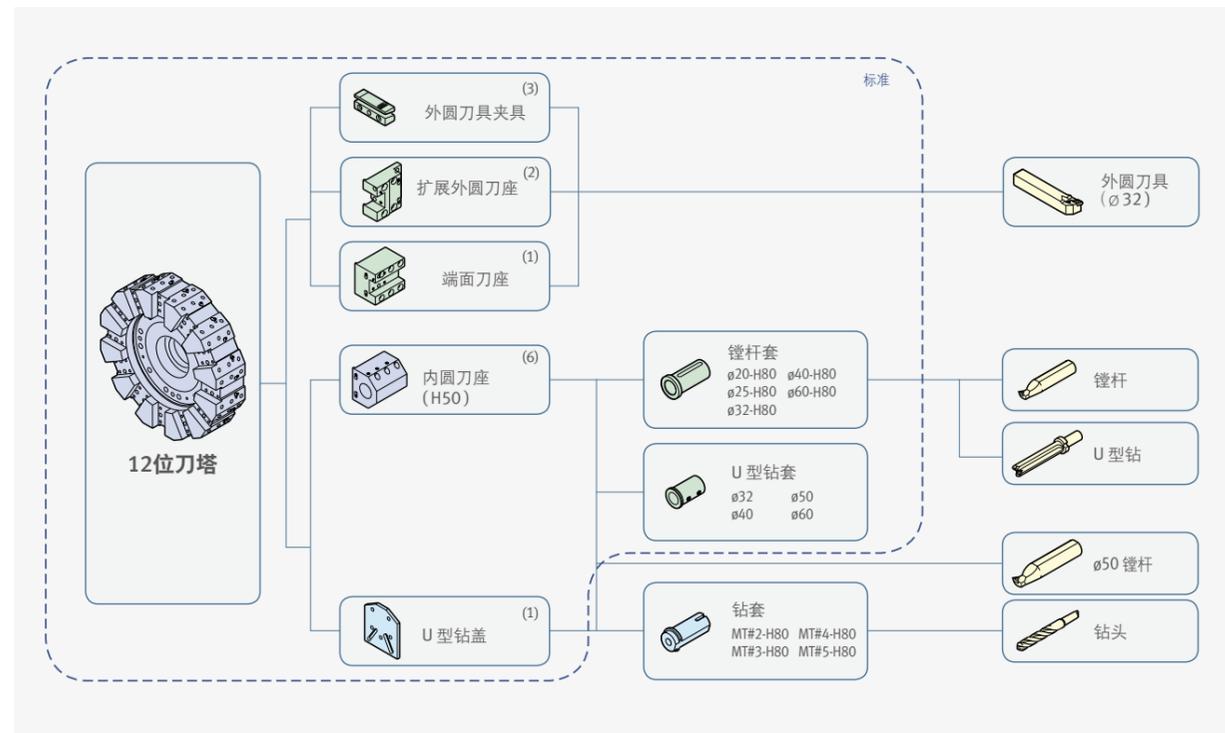
型号	A (长度)	B* (长度, 含排屑器)	C (宽度)	D (高度)	E
PUMA 600/700/800 [M]	5760	6911	3145	2780	1020
PUMA 600L/700L/800L [M]	7360	8510	2770	2590	1020
PUMA 600LY/700LY/800LY	7430	8592	3090	2770	1005
PUMA 600XL/700XL/800XL [M]	9860	11010	3090	2770	1020
PUMA600XLY/700XLY/800XLY	9898	11112	3090	2770	1005
PUMA 800B	5760	6911	3145	2780	1020
PUMA 800LB	7360	8510	2770	2590	1020

* 为了便于安装和拆卸排屑器, 机床右侧需保留 500mm 的空间。

刀具系统

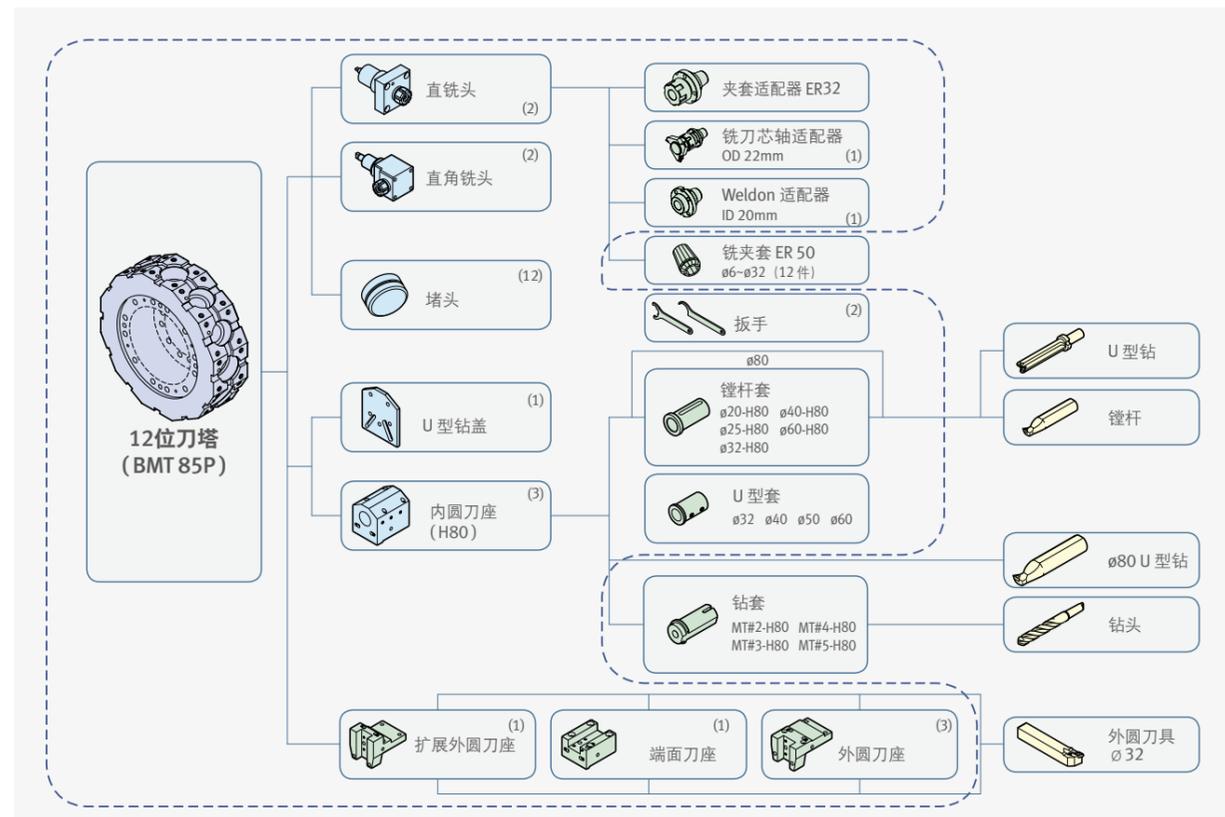
PUMA 600/700/800 [L/XL], PUMA 800B/LB

单位: mm



PUMA 600M/700M/800M [LM/LY/XLM/XLY]

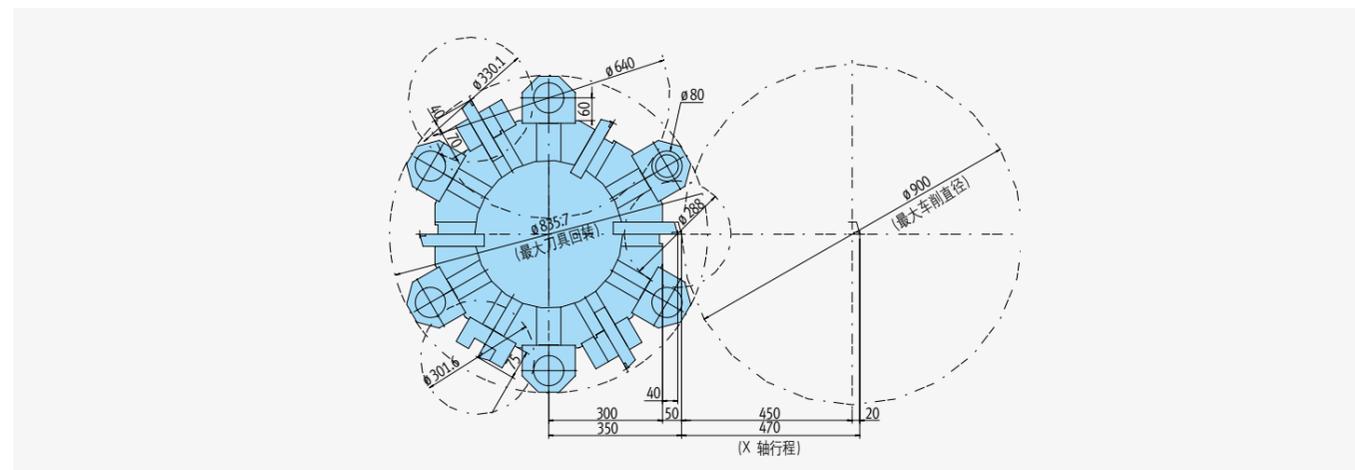
单位: mm



刀具干涉图

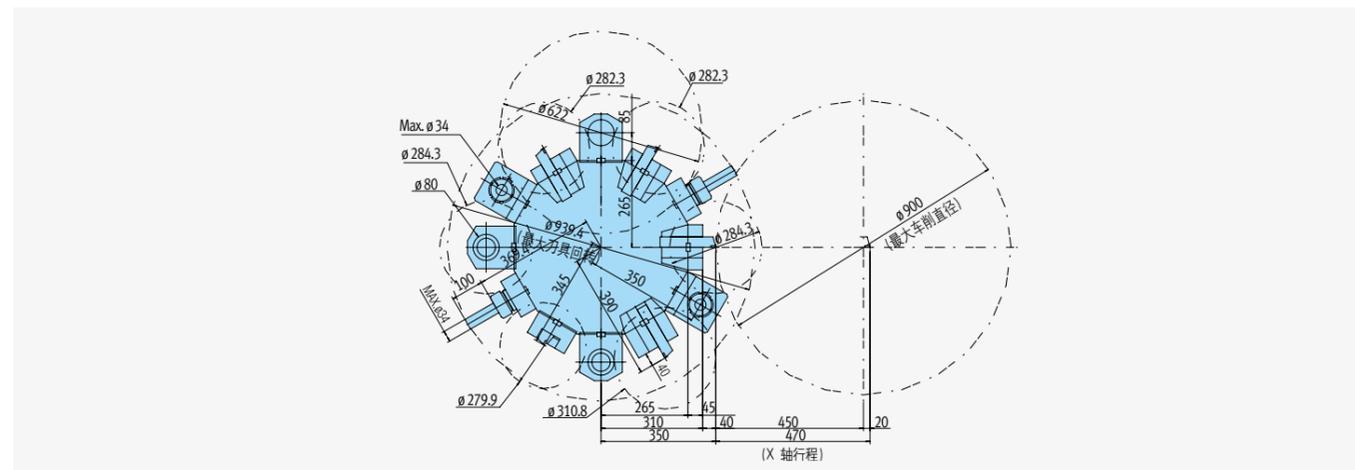
PUMA 600/700/800 [L/XL], PUMA 800B/LB

单位: mm



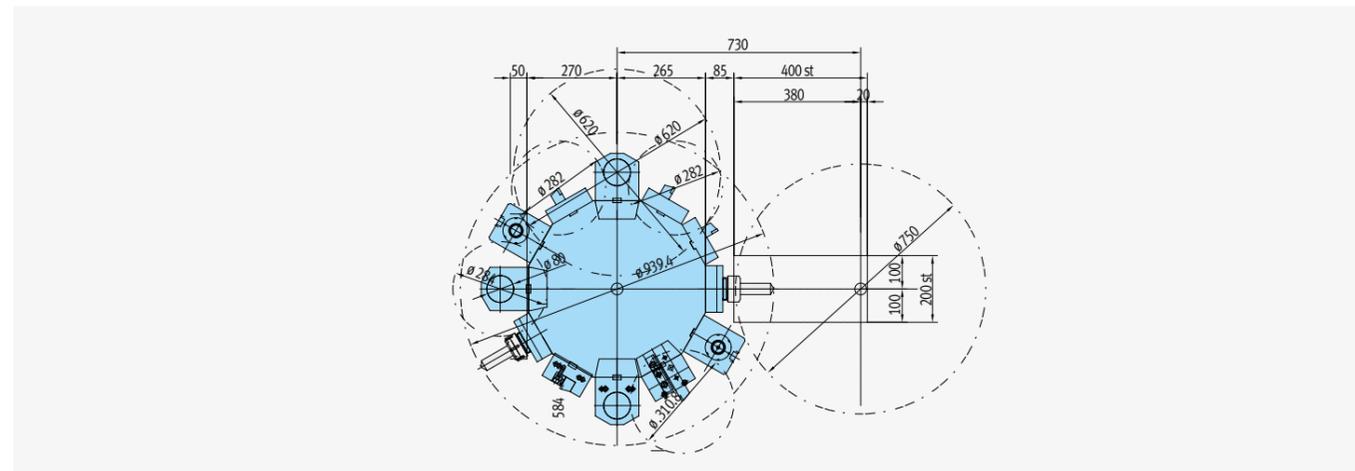
PUMA 600M/700M/800M [LM/XLM]

单位: mm



PUMA 600LY/700LY/800LY [XLY]

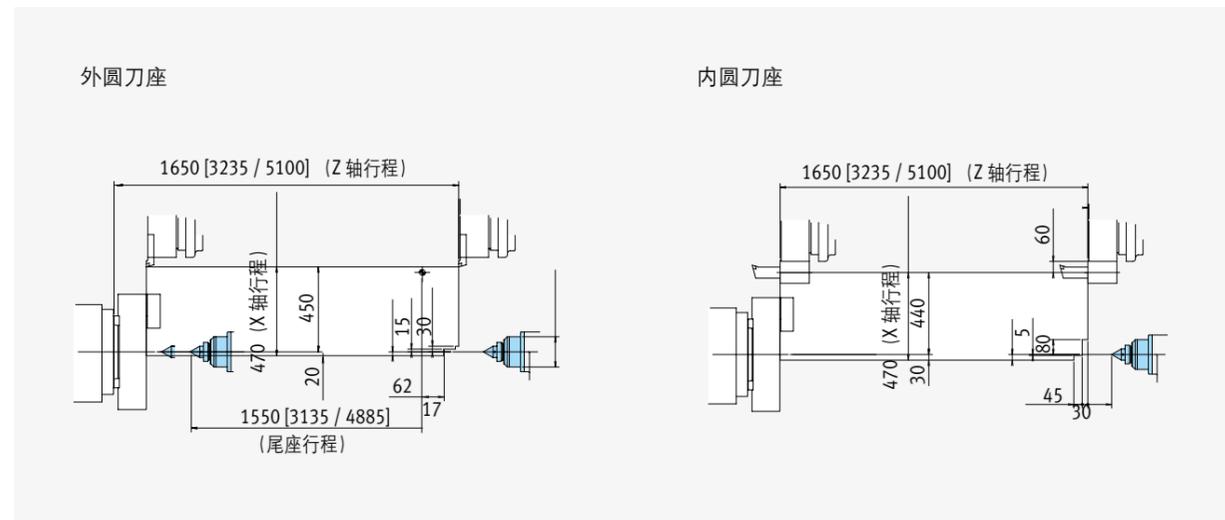
单位: mm



加工范围

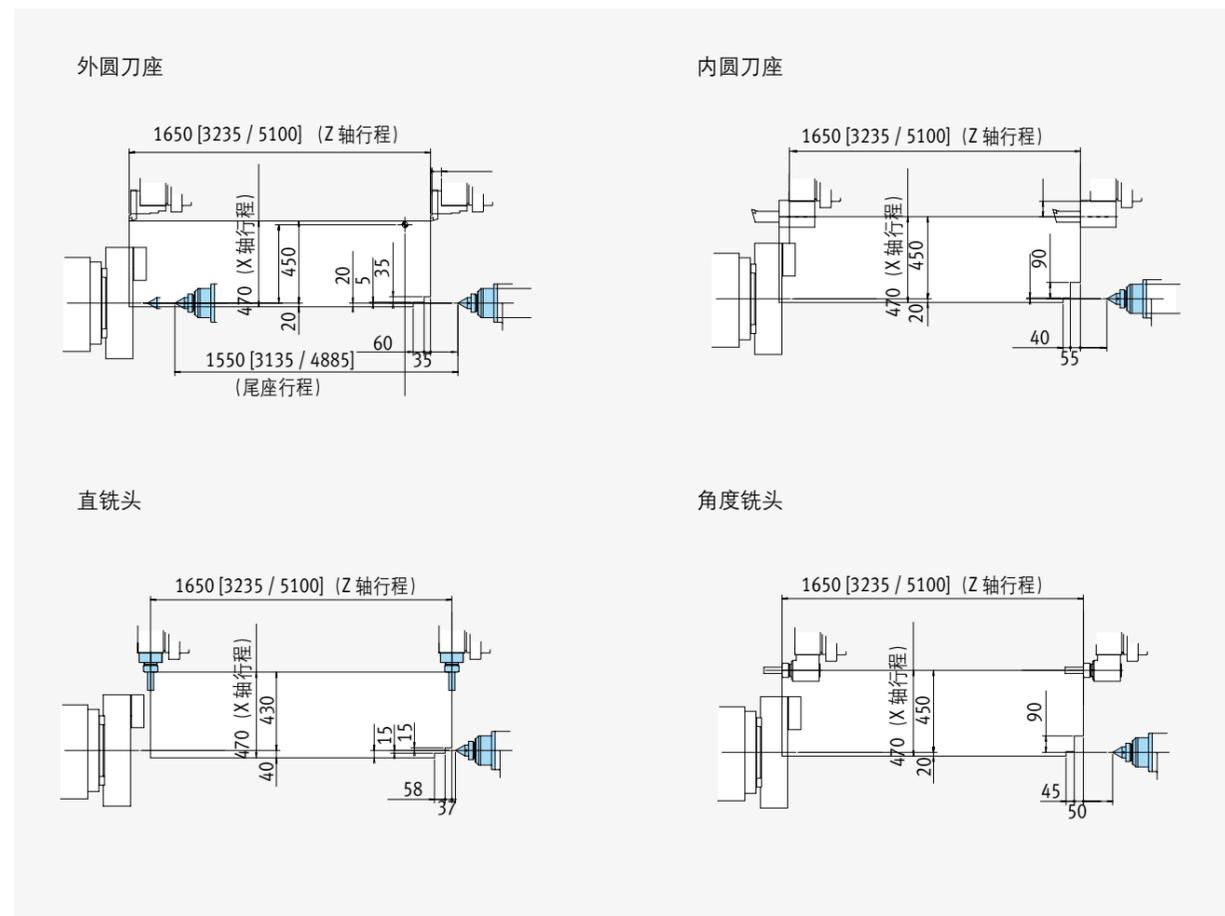
PUMA 600/700/800 [L/XL], PUMA 800B [LB]

单位: mm



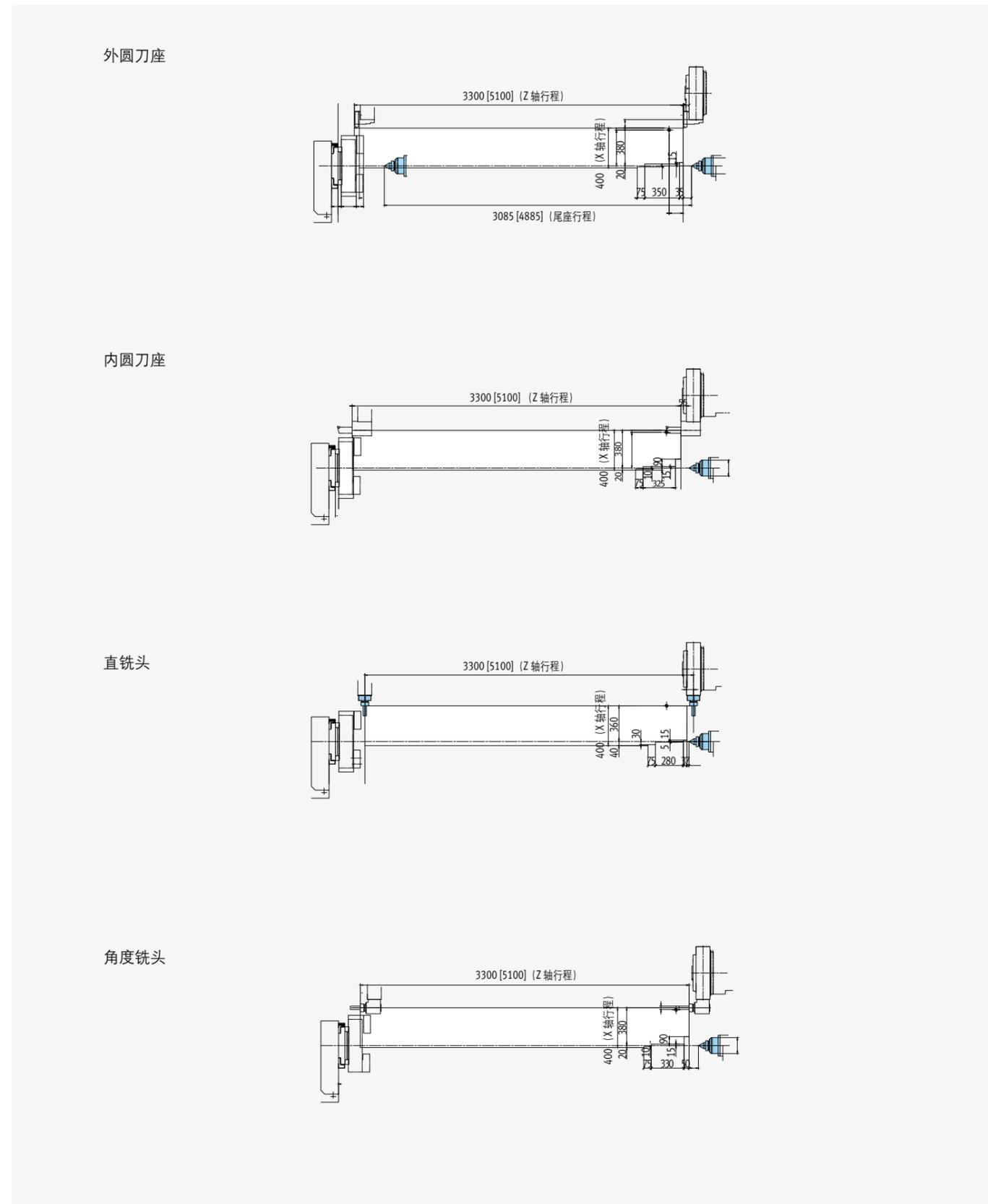
PUMA 600M/700M/800M [LM/XLM]

单位: mm



PUMA 600LY/700LY/800LY [XLY]

单位: mm



机床规格



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

说明	单位	PUMA 600[L/XL]	PUMA 600M[LM/XLM]	PUMA 600LY[XLY]	PUMA 700[L/XL]	PUMA 700M[LM/XLM]	PUMA 700LY[XLY]	PUMA 800[L/XL]	PUMA 800M[LM/XLM]	PUMA 800LY[XLY]	PUMA 800B[LB]	
加工能力	床身上最大回转直径	mm	1030 [1030/1140]		1140	1030 [1030/1140]		1140	1030 [1030/1140]		1140	1030
	床鞍上最大回转直径	mm	800 [800/1000]		1000	800 [800/1000]		1000	800 [800/1000]		1000	800
	推荐车削直径	mm	600		700	700		800	700		800	800
	最大车削直径	mm	900		750	900		750	900		750	900
	最大车削长度	mm	1600 [3200/5050]		3250 [5050]	1600 [3200/5050]		3250 [5050]	1600 [3200/5050]		3250 [5050]	1600 [3200]
	卡盘尺寸	inch	18			24			32			订单
	棒料加工直径	mm	117			164			根据卡盘规格变更			
行程	行程距离	X轴	mm	470	400	470	400	470	400	470	400	470
		Y轴	mm	-	200	-	200	-	200	-	200	-
		Z轴	mm	1650 [3235/5100]		3300 [5100]	1650 [3235/5100]		3300 [5100]	1650 [3235/5100]		3300 [5100]
进给速度	快移速度	X轴	m/min	12		12		12(472.4)				
		Y轴	m/min	-	6	-	6	-	6	-		
		Z轴	m/min	16 [10/10]		10	16 [10/10]		10	16 [10/10]		10
主轴	主轴最高转速	r/min	1800		1500		750				500	
	主轴电机功率 (30min./连续)	kW	45/37 {75/60}		45/37 {75/60}		45/37 {75/60}					
	主轴最大扭矩	N·m	5419 {9025}		6605 {11004}		6605 {11004}					
	主轴端部	ASA	A2-15		A1-15		A1-20		ISO 702-4 NO.20			
	主轴轴承直径 (前部)	mm	200		240		400		440			
	主轴贯通直径	mm	152		181		320		375			
	主轴最小分度角 (C轴)	deg	-	0.001		-	0.001		-	0.001 {1}		0.001
刀塔	刀位数	ea	12		12		12					
	外圆刀具尺寸	mm	32 x 32		32 x 32		32 x 32					
	镗杆直径	mm	80		80		80					
	转位时间 (1个刀位)	s	0.25		0.25		0.25					
	旋转刀具主轴转速	r/min	-	3000		-	3000		-	3000		-
	旋转刀具电机功率 (30min)	kW	-	11		-	11		-	11		-
尾座	尾座行程	mm	1550 [3135/4885]		3085 [4885]	1550 [3135/4885]		3085 [4885]	1550 [3135/4885]		3085 [4885]	1550 [3135]
	套筒直径	mm	160 [160/180]		180	160 [160/180]		180	160 [160/180]		180	160
	套筒行程	mm	150 [150/200]		200	150 [150/200]		200	200		200	150
	套筒锥孔	MT	#6 {#6(Dead)}			#6 {#6(Dead)}			#6 {#6(Dead)}			
电源	供电电源 (额定功率)	kVA	64.44	68.60	78	64.44	68.6	78	64.44	68.6	78	64.44
机床尺寸	长度	mm	5760 [7360/9860]		7430 [9898]	5760 [7360/9860]		7430 [9898]	5760 [7360/9860]		7430 [9898]	5760 [7360]
	宽度	mm	3145 [2770/3090]		3090	3145 [2770/3090]		3090	3145 [2770/3090]		3090	3145 [2770]
	高度	mm	2780 [2590/2770]		2770	2780 [2590/2770]		2770	2780 [2590/2770]		2770	2780 [2590]
	重量	kg	16300 [21800/25600]	16500 [22000/25800]	23000 [26000]	16300 [21800/25800]	16500 [21800/26000]	23000 [26000]	16300 [21800/25800]	16500 [22000/26000]	23000 [26000]	16300 [21800]
数控装置	NC 系统	-	FANUC 32i									

NC 设备规格

● 标准 ○ 可选 X 不适用

基本信息

基本结构
切削性能

FANUC
32i

详细信息

可选
应用
性能图
规格

客户支持服务

说明		2 轴	M	Y
1	控制轴数	2 (X, Z)	3 (X, Z, C)	4 (X, Z, C, Y)
2	同时控制轴数	2 轴	3 轴	4 轴
3	C 轴轮廓控制	X	●	●
4	扭矩控制	●	●	●
5	HRV2 控制	●	●	●
6	英制/公制转换	●	●	●
7	存储行程检查1	●	●	●
8	存储行程检查2、3	○	○	○
9	移动前进行存储极限检查	○	○	○
10	倒角开/关	●	●	●
11	意外干涉扭矩检查功能	●	●	●
12	限位开关	●	●	●
13	DNC 操作	包括在 RS232C 界面中	●	●
14	DNC 操作, 配内存卡		●	●
15	刀具收回和恢复	○	○	○
16	防止错误操作	●	●	●
17	空运行	●	●	●
18	单程序段	●	●	●
19	参考位置移动	●	●	●
20	处理中断	○	○	○
21	增加进给	x1,x10,x100	●	●
22	手轮回退	○	○	○
23	有效程序段取消	○	○	○
24	纳诺差补	●	●	●
25	直线插补	●	●	●
26	圆弧插补	●	●	●
27	极坐标插补	X	●	●
28	圆柱插补	X	●	●
29	螺旋插补	X	○	●
30	切削螺纹, 同步切削	●	●	●
31	多个攻丝	●	●	●
32	螺纹切削收回	●	●	●
33	继续攻丝	●	●	●
34	可变螺纹导程切削	●	●	●
35	圆弧螺纹切削	○	○	○
36	多边形与两个轴匹配	X	○	○
37	高速跳转	输入信号为 8 个点	○	○
38	第二参考点返回	G30	●	●
39	第3/4参考点返回		○	○
40	倍率取消	●	●	●
41	AI 轮廓控制 I	○	○	●
42	AI 轮廓控制 II	○	○	○
43	快速移动程序段重叠	●	●	●

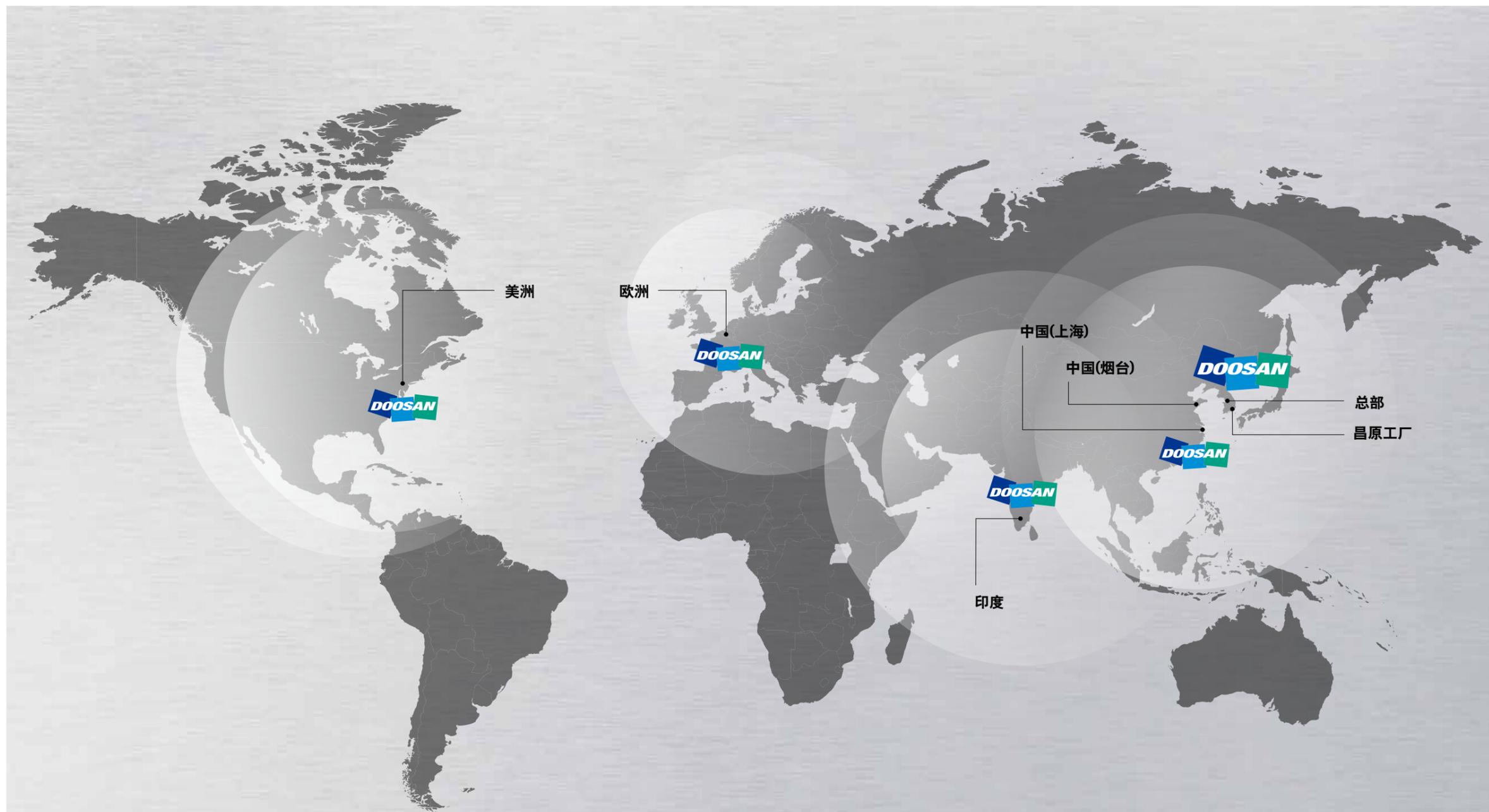
● 标准 ○ 可选 X 不适用

说明		2 轴	M	Y
44	选择程序段跳过	9 件	●	●
45	绝对/增量编程	结合使用相同的程序段	●	●
46	直径/半径编程		●	●
47	自动坐标系设定		●	●
48	工件坐标系	G52 - G59	●	●
49	工件坐标系预设		○	○
50	添加工件坐标系	48 对	○	○
51	直接绘制尺寸编程		●	●
52	G 代码系统	A	●	●
53	G 代码系统	B/C	●	●
54	倒角/角 R		○	○
55	自定义宏		●	●
56	添加自定义宏公共变量	#100 - #199, #500 - #999	○	○
57	干扰型自定义宏		○	○
58	固定循环		●	●
59	多个重复周期	G70-G76	●	●
60	多个重复周期 II	口袋轮廓	●	●
61	钻孔固定循环		●	●
62	自动拐角超程		○	○
63	坐标系移动		●	●
64	坐标系移动直接输入		●	●
65	模式数据输入		○	○
66	操作指导功能	EZ 指导 (传统编程解决方案)	●	●
67	操作简便的软件包		●	●
68	冷却剂表面速度控制		●	●
69	主轴倍率	0 - 150%	●	●
70	主轴定位		●	●
71	刚性攻丝		●	●
72	任意速度攻丝		○	○
73	刀具补偿配对	64 对	●	●
74	刀具补偿配对	99 对	○	○
75	刀具补偿配对	200 对	○	○
76	刀具补偿配对	400 对	○	○
77	刀具补偿配对	499 对	○	○
78	刀具补偿配对	999 对	○	○
79	刀具功能/刀具补偿	刀具补偿	●	●
80	刀具功能/刀具补偿	Y 轴补偿	X	X
81	刀具功能/刀具补偿	刀具半径/刀具端半径补偿	●	●
82	刀具功能/刀具补偿	工具几何/磨损补偿	●	●
83	刀具功能/刀具补偿	刀具自动补偿	●	●
84	刀具功能/刀具补偿	直接输入补偿值测量值 B	●	●
85	刀具功能/刀具补偿	刀具寿命管理	●	●
86	准确补偿功能	每个快速移动和切削进给的背隙补偿	●	●
87	编辑操作	640M(256KB)_500 程序	●	●
88	编辑操作	1280M(512KB)_1000 程序	○	○
89	编辑操作	2560M(1MB)_1000 程序	○	○
90	编辑操作	5120M(2MB)_1000 程序	○	○
91	编辑操作	程序保护	●	●
92	编辑操作	密码功能	●	●
93	编辑操作	重新播放	○	○
94	数据输入/输出	快速数据服务器	○	○
95	数据输入/输出	外部数据输入	○	○
96	数据输入/输出	内存卡输入/输出	●	●
97	数据输入/输出	USB 内存输入/输出	●	●
98	数据输入/输出	数据自动备份	●	●
99	界面功能	嵌入式以太网	●	●
100	界面功能	快速以太网	○	○
101	其他	显示器装置	●	●
102	其他	具有 PMC I/O 模块	○	○
103	其他	具有 PROFIBUS-DP	○	○

Responding to Customers Anytime, Anywhere

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(适用 Engineering)

国际服务支持网络

法人	经销商网络	技术中心	工厂
5 家	122 处	18 处	3 处

技术中心：提供销售、服务、零配件供货支持

韩国国内服务支持网络

广域市	销售支社	Service Post	指定维修中心
2 处	7 处	6 处	31 处

昌原本社/京仁(首尔和仁川) | 仁川、水原、大田、昌原、釜山、大邱、目标营销 | 首尔、安山、天安、光州、晋州、蔚山 | 零配件代理店 19 处、培训 12 处

主要规格

PUMA 600/700/800 系列



说明	单位	PUMA 600 系列 [LY/LXY]	PUMA 700 系列 [LY/LXY]	PUMA 800 系列 [LY/LXY]	PUMA 800B[LB]
最大车削直径	mm	900 [750]			900
最大车削长度 (标准/L/XL)	mm	1600/3200/5050 [3250/5050]			1600 [3200]
卡盘尺寸	inch	18	24	32	订单
棒料加工直径	mm	152	181	320	375
主轴最高转速	r/min	1800	1500	750	500
主轴最大功率 (30min./连续)	kW	45/37 {75/60}			
NC 系统	-	FANUC 32i			



斗山机床

<http://www.doosanmachinetools.com>

Optimal Solutions for the Future

韩国总部

韩国首尔特别市 鍾路區 蓮池270
蓮崗大厦 6层
Tel +82-2-3670-5345 / 5362
Fax +82-2-3670-5382

北京支社 / 售后维修中心

北京市朝阳区望京利泽中二路1号中辰大厦
603室 [100102]
Tel 010-6439-0500
Fax 010-6439-1086

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

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

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

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101~104室
[201612]
Tel 021-5445-1155
Fax 021-6405-1472



* 如需更多详情, 请联系斗山机床。

* 样本参数及信息如有变化不另行通知。

* 斗山机床(株)是MBK Partners的关联公司, 根据商标所有人(株)斗山的许可使用  DOOSAN 商标。