

DOOSAN



DNM 系列

全球标准立式加工中心

DNM 系列

DNM 4500

DNM 5700

DNM 6700

DNM 6700L / XL



**MACHINE
GREATNESS™**

基本信息

基本结构
切削性能

详细信息

标准/可选配置
应用
图表
规格

客户支持服务



DNM 系列

凭借之前的DNM和DNMII的成功销售，新版本DNM系列具有更佳的性能。此外，新系列配备润滑油，对滚柱式导轨进行润滑，更加环保。DNM4500、DNM5700、DNM6700、和DNM DNM 6700L/XL采用高转速、高刚性的设计理念，适用范围广泛。标为了应对多样化的高效率加工，把加工空间扩大为同等级别机床中最大。并配备直联式主轴、滚柱式导轨和热误差补偿，从而提供最佳精度。



目录

02 产品概述

基本信息

04 基本结构

07 切削性能

详细信息

08 标准/可选配置

10 应用

12 图表

17 机床/CNC 规格

22 客户支持服务

拥有同等级别中最大的加工空间， 可以提供多样化加工的加工中心。

- 新型 DNM 系列所需的安装面积与以前机型相同，但其工作台更大，增加 Y 轴行程并最大限度地增大工作台负载。

标配直联式主轴，提高生产率

- 相比皮带式主轴，直联式主轴可减少振动和噪音，从而提高加工性能并改善工作环境。
- 高扭矩和高转速主轴可满足工件材料的需求。
- 通过减少换刀时间并改善所有轴进给系统的加/减速时间，实现更高生产率。

本机床采用环保理念设计，并拥有稳定的 加工及便利的操作。

- 标配热误差补偿功能，其通过减少长时间运行所产生热变位的影响提高机床加工精度。
- 可在 NC 主屏幕的弹出窗口中检查 EOP(简易操作数据包)功能，便于机床操作。
- 对各轴滚柱式导轨采取润滑脂润滑，可减少对操作人员工作环境的污染。

基本结构

新 DNM 系列采用高度稳定、刚性结构设计，Y轴行程从400mm到670mm的长度选择，使客户可以加工多样化的工件。

行程 (XxYxZ轴)

DNM 4500

800x450x510mm

(与以前型号相比扩大 8%)

DNM 5700

1050x570x510mm

(与以前型号相比扩大 8%)

DNM 6700

1300x670x625mm

(与以前型号相比扩大 2%)

DNM 6700L

1500x670x625mm

DNM 6700XL

2100x670x625mm



轴系统

所有轴进给系统均采用环保脂润滑，并配有滚柱式线性导轨以提高刚性。

快移速度(X/Y/Z轴)

DNM 4500 / 5700 / 6700 / 6700L

36 / 36 / 30 m/min

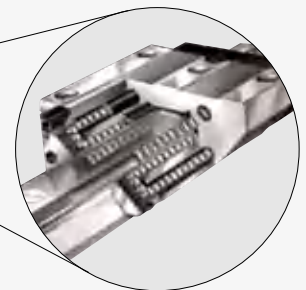
DNM 6700XL

30 / 30 / 30 m/min

与以前型号相比，将所有轴进给系统的加/减速时间提高多达 50%。



对所以轴标配润滑脂



标配滚柱式线性导轨



工作台

占地面积与以前型号相同，但增大了工作台尺寸和最大承载能力，提供更大的加工空间。

宽加工区

工作台尺寸(A x B)

DNM 4500

1000 x 450mm

与以前型号相比扩大 12%

DNM 5700

1300 x 570mm

与以前型号相比扩大 14%

DNM 6700

1500 x 670mm

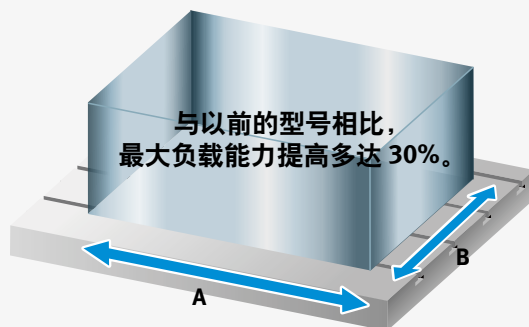
与以前型号相比扩大 15%

DNM 6700L

1600 x 670mm

DNM 6700XL

2200 x 670mm



工作台最大承重量

DNM 4500

600kg

(1322.8 lb)

DNM 5700

1000kg

DNM6700/ L / XL

1300kg



主轴

标配直联式主轴，可进一步减少振动和噪音，同时提高生产率、改善工作环境并提高加工精度。高扭矩和高转速主轴可满足工件材料的需求。



最高主轴转速

8000 r/min

12000 r/min 可选

15000 r/min 可选

最大主轴功率

18.5 kW

最大主轴扭矩

117.8 N·m

(8000 r/min, 12000 r/min, 15000 r/min)

286 N·m 可选

(8000 r/min 高扭矩型)



刀库容量

已对换刀时间进行了优化，缩短了非切削时间。高可靠性刀库可容纳 30 把刀具。

自动换刀装置



刀-刀时间

之前型号

1.3 s

减少

7.7%

新 DNM 系列

1.2 s



切屑-切屑*时间

之前型号

3.7s

减少

13.5%

新 DNM 系列

3.2 s



* 切屑-切屑时间已按照斗山严格测试条件进行测试，但会根据用户的操作条件而有所不同。

刀库

刀库容量

30 把刀, 40 把刀 可选, 60 把刀 可选



* 30, 40把刀

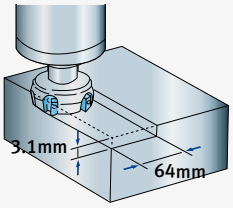
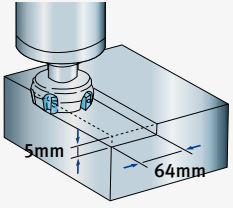
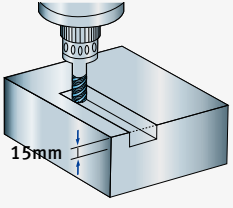
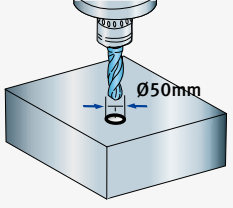
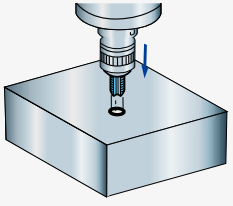


* 60把刀

加工性能

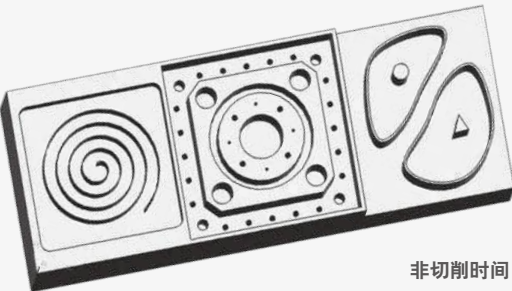
DNM 系列在同类产品中具备最佳的切削性能，通过缩短非切削时间，提高生产效率。

切削性能

面铣削 (ø80mm) 碳钢 (SM45C)			
切屑去除率 (cm ³ /min)	主轴转速 (r/min)	进给速率 (mm/min)	
527	1500	2700	
平面铣 (ø80mm) 铝 (AL6061)			
切屑去除率 (cm ³ /min)	主轴转速 (r/min)	进给速率 (mm/min)	
1901	1500	5940	
端面铣 (ø30mm) 碳钢 (SM45C)			
切屑去除率 (cm ³ /min)	主轴转速 (r/min)	进给速率 (mm/min)	
48	222	107	
U 型钻 (ø50mm) 碳钢 (SM45C)			
切屑去除率 (cm ³ /min)	主轴转速 (r/min)	进给速率 (mm/min)	
501	1500	255	
攻丝 碳钢 (SM45C)			
刀具 (mm)	主轴转速 (r/min)	进给速率 (mm/min)	
M 36 x P 4.0	221	884	

* 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。

高生产率

	样件		
	材料	铝 (AL6061)	
	材料尺寸	561 x 210 x 30 mm	
	所用刀具	18 把	
	非切削时间	切削时间	运行时间
之前型号	14分 31 秒	37分 20 秒	51分 51 秒
	减少 17%		减少 5%
新 DNM 系列	12分 6 秒	37分 20 秒	49分 26 秒

* 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

提供各种可选功能，
可满足客户特定的加工应用需求。

● 标准 ○ 可选 X 不适用

编号	说明	特点	DNM 4500	DNM 5700	DNM 6700 / L / XL	
1	主轴	8000 r/min (单位: kW, N•m)	18.5/11, 117.8_FANUC	●	●	X
2			18.5/15, 117.8_FANUC	X	X	●
3			15/11, 286_FANUC	○	○	○
4		12000 r/min (单位: kW, N•m)	18.5/11, 117.8_FANUC	○	○	○
5			17/10, 108.6_HEIDENHAIN	○	○	X
6			32/15, 203.7_HEIDENHAIN	X	X	○
7			16.5/11, 141_SIEMENS	○	○	X
8		21.8/16.3, 150.1_SIEMENS	X	X	○	
9		15000 r/min (单位: kW, N•m)	18.5/11, 117.8_FANUC	○	○	○
10			17/10, 108.2_HEIDENHAIN	○	○	○
11			16.5/11, 141.3_SIEMENS	○	○	○
12	刀库	刀库容量	30 把	●	●	●
13			40 把	○	○	○
14			60 把	○	○	○
15	刀柄类型	BIG PLUS BT40	●	●	●	
16		BIG PLUS CAT40	○	○	○	
17		BIG PLUS DIN40	○	○	○	
18	立柱加高	150 mm	○	○	○	
19		200 mm	○	○	○	
20		300 mm	○	○	○	
21	冷却系统	标准冷却	0.15 MPa, 0.4 kW	●	●	●
22			0.7 MPa, 1.8 kW	○	○	○
23		TSC	无	●	●	●
24			2 MPa, 1.5kW	○	○	○
25			2 MPa, 4 kW	○	○	○
26			7 MPa, 5.5 kW	○	○	○
27		冲洗式	○	○	○	
28		喷淋式 (200 L/min)	○	○	○	
29	切屑处理	排屑器	接屑盘	●	●	●
30			铰链式 (左/右/后)	○	○	○
31			刮板式 (左/右/后)	○	○	○
32			螺旋式 (左/右)	○	○	○
33		接屑车	○	○	○	
34		主轴吹气	○	○	○	
35		气枪	○	○	○	
36	冷却枪	○	○	○		
37	油雾收集器	○	○	○		
38	加工精度选项	光栅尺	X/Y/Z 轴	○	○	○
39		AICC I (40 个程序段)	○	○	○	
40		AICC II (200 个程序段)	○	○	○	
41		SSP (平滑面数据包)	○	○	○	
42	测量和自动化	自动刀具测量	TS27R_RENISHAW	○	○	○
43			OTS_RENISHAW	○	○	○
44		自动刀具破损检测	○	○	○	
45		自动工件测量	OMP60_RENISHAW	○	○	○
46		自动前门带安全护栏	○	○	○	
47	其它	LED 工作灯	●	●	●	
48		3 色工况灯	●	●	●	
49		第4轴准备	○	○	○	
50		刀具负载监控	●	●	●	
51		EZ 指南 i	●	●	●	
52		自动断电	○	○	○	

* 有关详细规格的选择, 请联系斗山。

外围设备

油脂润滑系统

标准的脂润滑系统无需撇油器，与油润滑相比，润滑成本降低了约 60%。

年度维护成本

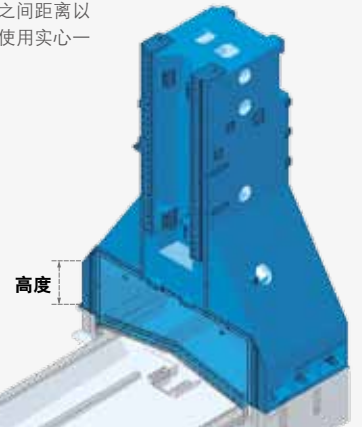
最大 **60%**



立柱加高 可选 17-19

例如，需要增高工作台顶部和主轴鼻端之间距离以在工作台上装配夹具或旋转式轴时，可使用实心一体式立柱加高增高距离。

高度 **150mm**
200mm
300mm



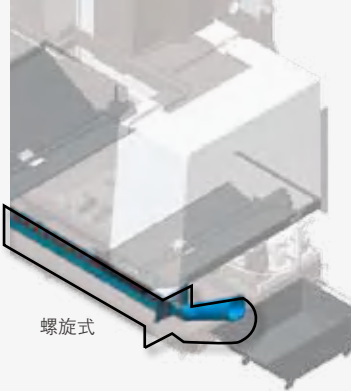
排屑器 可选 29-31



铰链式



刮板式



螺旋式

接屑车 可选 32

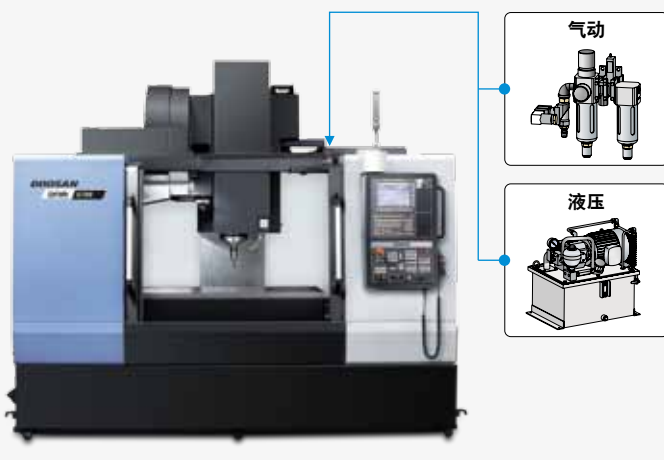
容量 **300L**



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	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。
螺旋式	钢	螺旋式排屑器适用于最大限度地减少安装空间。与铰链式排屑器相比，安装螺旋式排屑器只需约 85% 的占地面积。

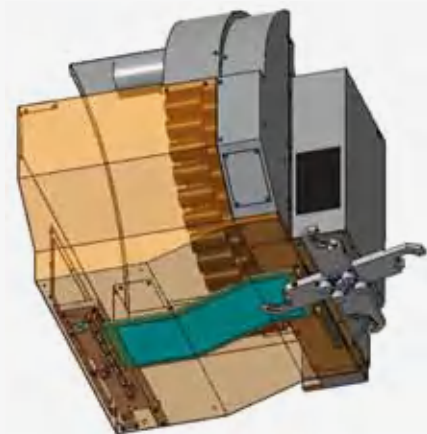
液压/气动夹具管路 可选

如用户希望在工作台上安装旋转轴以提高应用灵活性，建议提前与斗山取得联系。



自动闸门 可选

配备的自动闸门可防止在使用双触点工具对铝制工件进行切割时切屑进入刀库端口。





DOOSAN FANUC i

FANUC CNC 已经针对斗山机床刀具进行了优化，以最大限度地提高生产率。

简便的操作面板

全新设计的操作面板通过常用设计按钮和布局提高了操作的便利性。和 PC 一样，配有 QWERTY 全键盘，操作更方便、更快速。



10.4" 显示器

- 10.4" 显示器
- USB 和 PCMCIA 卡(标配)
- QWERTY 全键盘
- 可附加选装易于输入按钮开关
- 全新人体工学设计
- 快捷键 ①
-为了快速操作，在操作面板上安装了返回基准点、刀具管理等按钮。
- 垂直键 ②
-提高使用 NC 功能的便利性



EOP功能

该软件采用斗山自有技术开发，可提供众多功能，方便机床操作。

EOP (简易操作数据包) 主屏幕

在操作面板上，按下 CUSTOM1 (自定义 1) 按钮。显示初始 EOP (简易操作数据包) 屏幕。

[EOP (简易操作数据包) 功能的快捷键]

- ① 刀具管理
- ② 刀具负载监控
- ③ 可移动转台
- ④ 工件坐标设定
- ⑤ ATC 恢复
- ⑥ Renishaw GUI

弹出功能

可在 NC 主屏幕的弹出窗口中检查 EOP (简易操作数据包) 各种功能。
(按下 CUSTOM 2 (自定义 2) 按钮)

- ① 显示加工程序
- ② 刀具负载监控
- ③ 刀具管理数据
- ④ M 代码列表
- ⑤ G 代码列表
- ⑥ 刀具和工件计数



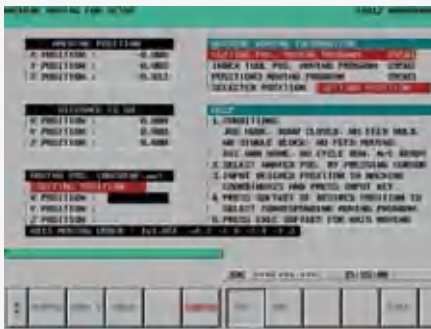
刀具管理

该功能控制刀库刀套内刀具的相关信息。



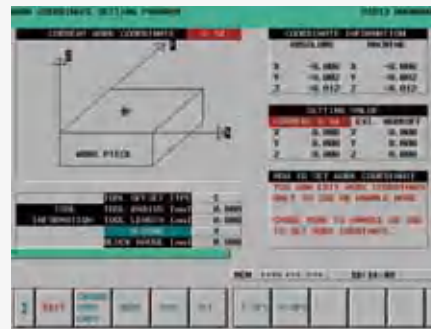
ATC 恢复

在ATC(自动换刀)操作中出现错误时,按照屏幕上的说明进行简单快速的解决。



可移动转台

仅需简单操作即可将工作台移至安装工件位置。



工件坐标设定

可轻松配置各种工件补偿设置。



刀具负载监视

切削期间,可监测因刀具磨损或损坏引起的异常负载并触发警报,以防止进一步损坏。



自动适配进给控制(AFC)

如果在操作期间检测到刀具过载,则控制进给速率以防止刀具损坏。



热补偿功能

提供热误差补偿功能作为标配,可确保切削的稳定性,避免受到环境造成的潜在伤害。

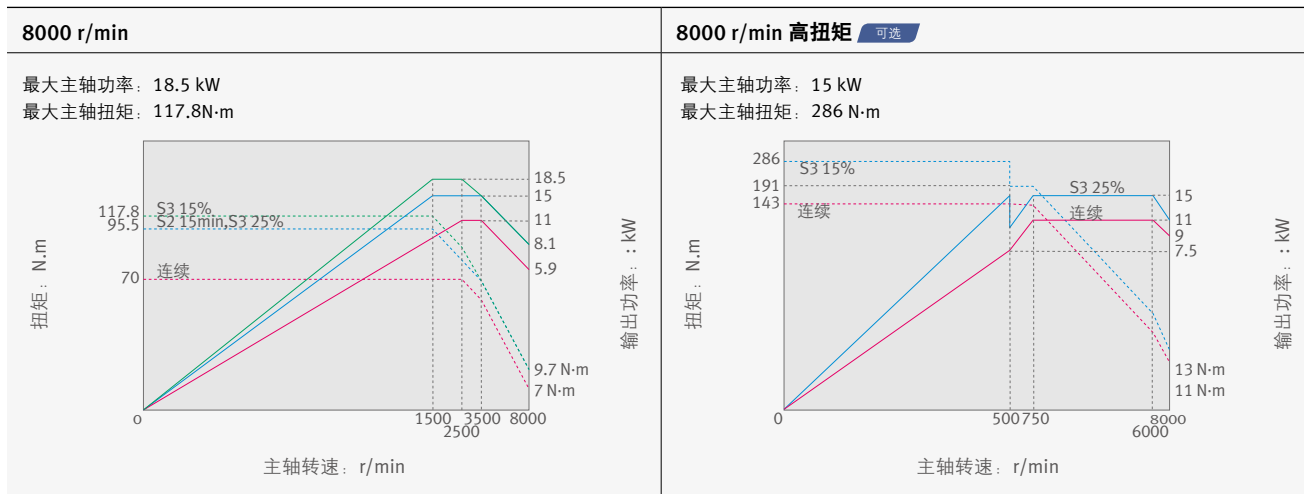


报警指南

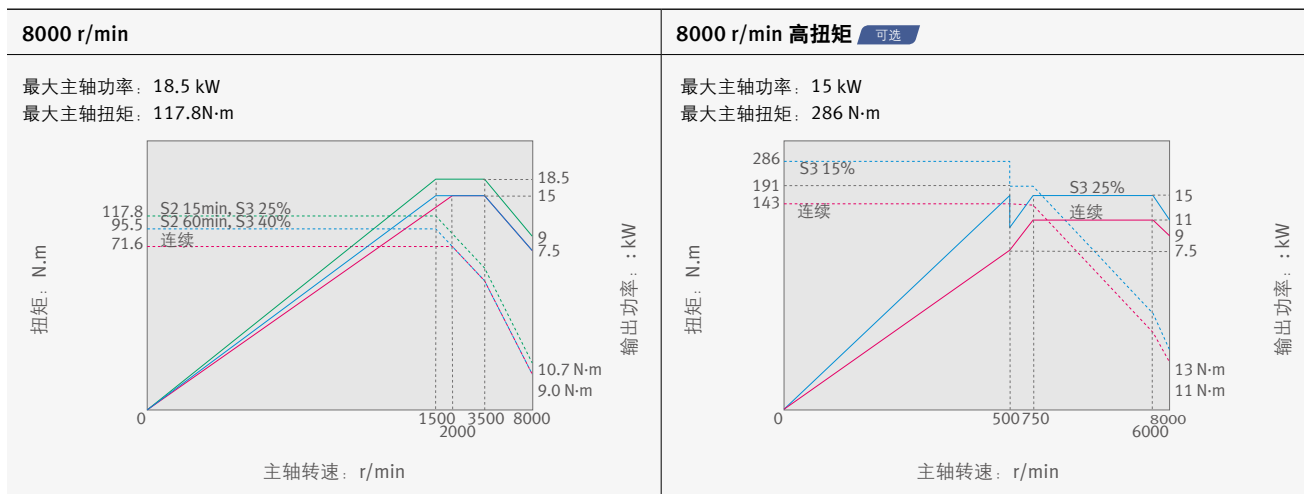
便于显示频繁出现报警和推荐应对措施的相关详细信息。

主轴功率—扭矩图

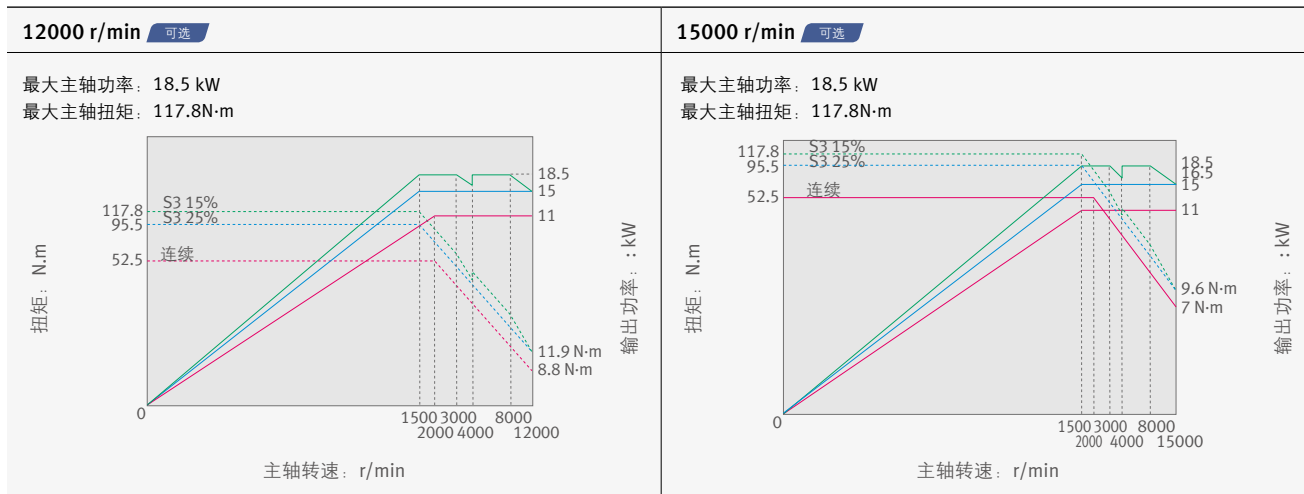
[FANUC] DNM 4500/5700



[FANUC] DNM 6700/6700L/6700XL



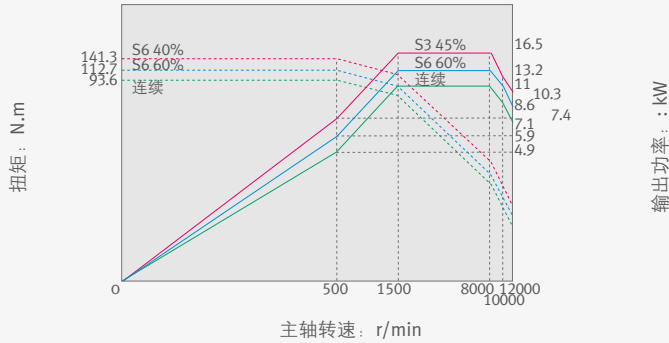
[FANUC] DNM 4500/5700/6700/6700L/6700XL



[SIEMENS] DNM 4500/5700

12000 r/min

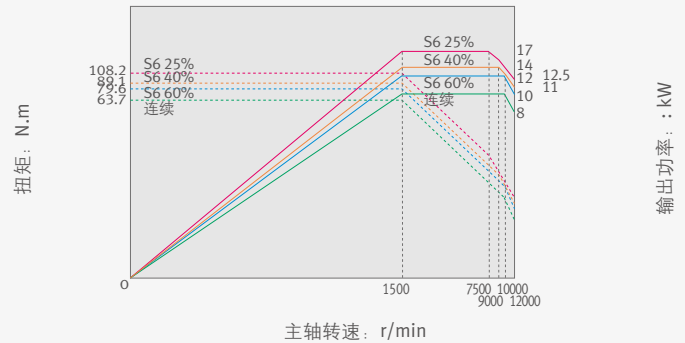
最大主轴功率：16.5 kW
最大主轴扭矩：141.3 N·m



[HEIDENHAIN] DNM 4500/5700

12000 r/min

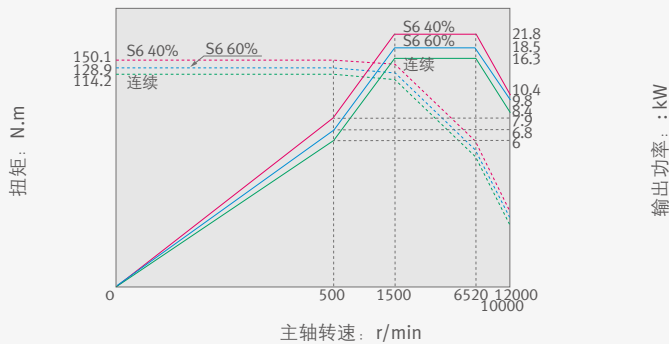
最大主轴功率：17 kW
最大主轴扭矩：108.2 N·m



[SIEMENS] DNM 6700/6700L/6700XL

12000 r/min

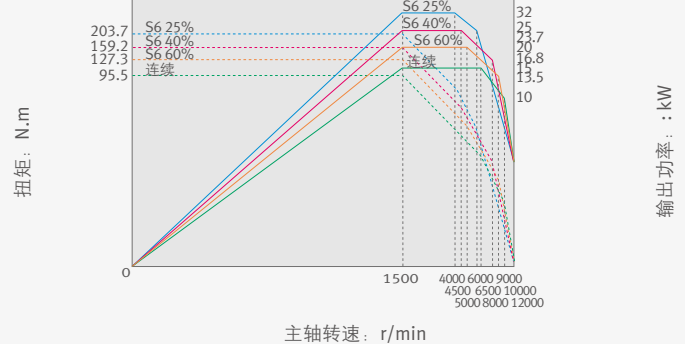
最大主轴功率：21.8 kW
最大主轴扭矩：150.1 N·m



[HEIDENHAIN] 6700/6700L/6700XL

12000 r/min

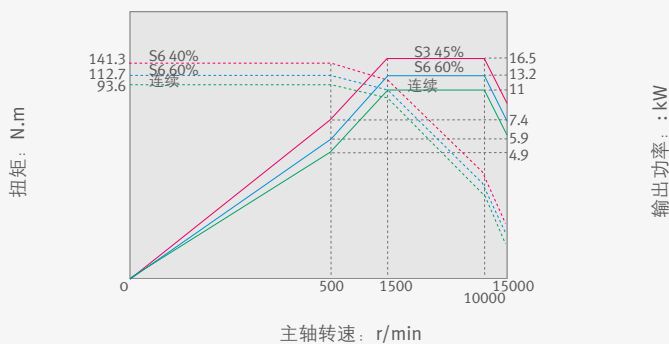
最大主轴功率：32 kW
最大主轴扭矩：203.7 N·m



[SIEMENS] DNM 4500/5700/6700/6700L/6700XL

15000 r/min 可选

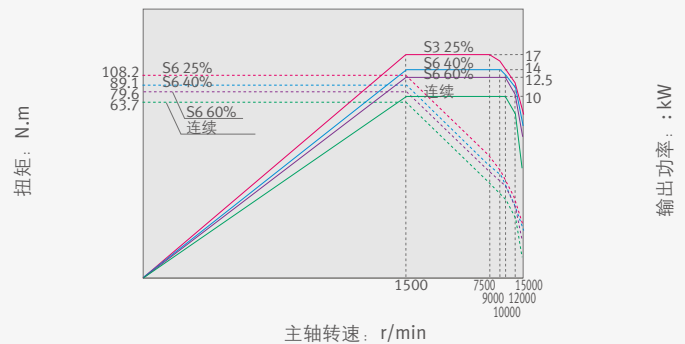
最大主轴功率：16.5 kW
最大主轴扭矩：141.3 N·m



[HEIDENHAIN] DNM 4500/5700/6700/6700L/6700XL

15000 r/min 可选

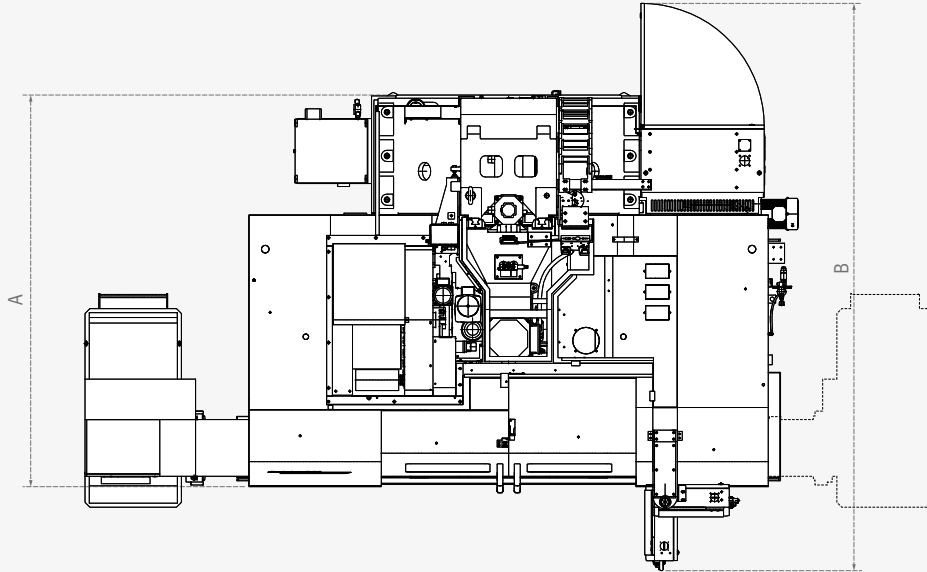
最大主轴功率：17 kW
最大主轴扭矩：108.2 N·m



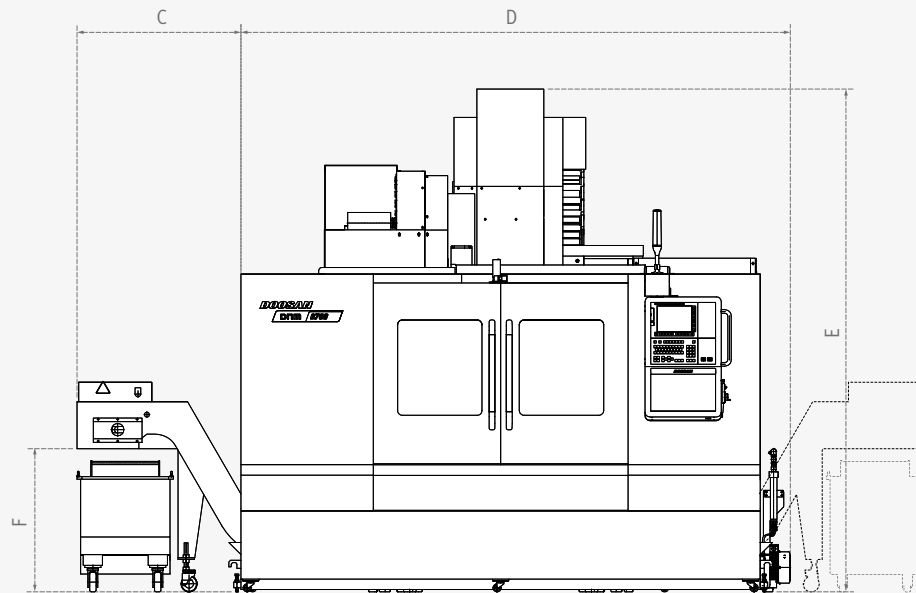
DNM 4500 / 5700 / 6700 / 6700L

单位: mm

顶视图



前视图



型号	A (长度)	B ¹	C ¹	D (宽度)	E (高度)	F		
						刮板式	铰链式	螺旋式
DNM 4500	1966	3219	1010 [414]	2634	2985	883	865	440
DNM 5700	2221	3349	1010 [398]	3145	2985	883	865	440
DNM 6700	2415	3498	1010 [378]	3385	3100	883	865	440
DNM 6700L	2415	3498	1010 [378]	3650	3120	883	865	440

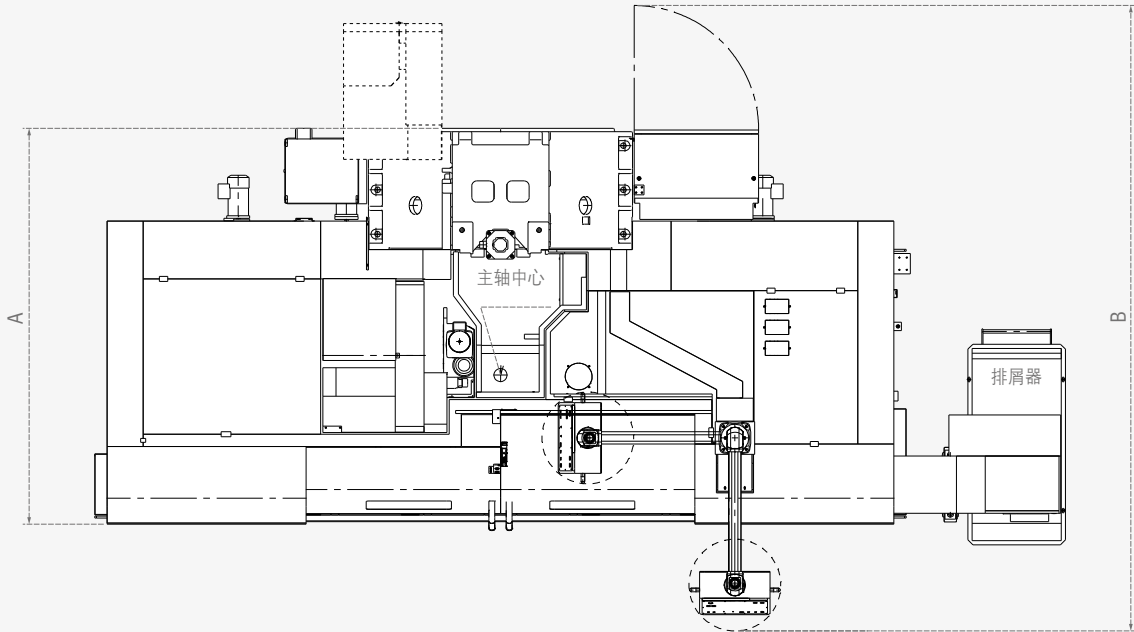
¹ 最大机床长度 (包含电气柜门和操作面板的转动)

² 容纳侧排屑器的附加宽度[]表示容纳一个螺旋式排屑器所需的额外宽度。

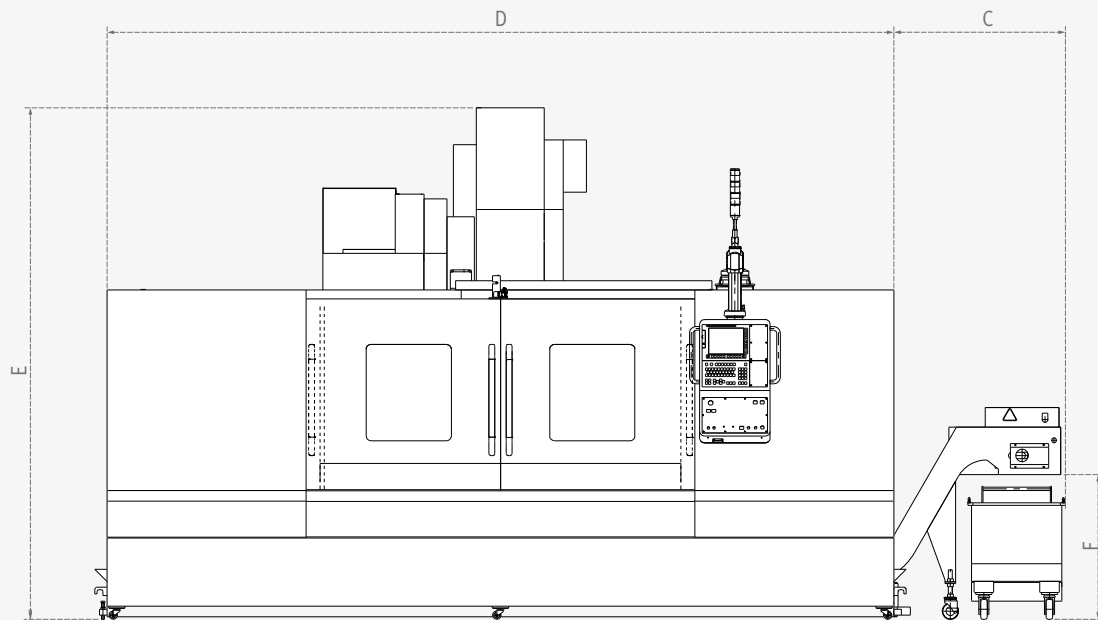
DNM 6700XL

单位: mm

顶视图



前视图



型号	A (长度)	B ¹	C ²	D (宽度)	E (高度)	F		
						刮板式	铰链式	螺旋式
DNM 6700XL	2415	3817	1046	4800	3120	883	865	440

¹ 最大机床长度 (包含电气柜门和操作面板的转动)

² 容纳侧排屑器的附加宽度²表示容纳一个螺旋式排屑器所需的额外宽度。

*一些外围设备可以放在其他地方 *后置排屑器需要与销售人员商讨

工作台

基本信息

基本结构
切削性能

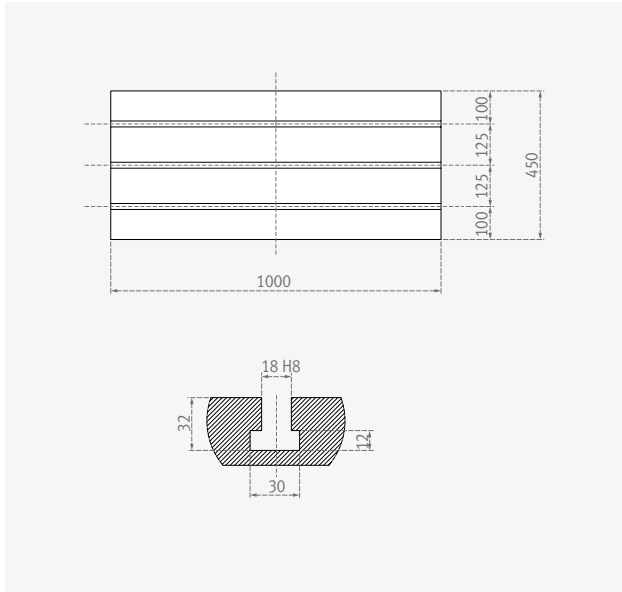
详细信息

标准/可选配置
应用
图表
规格

客户支持服务

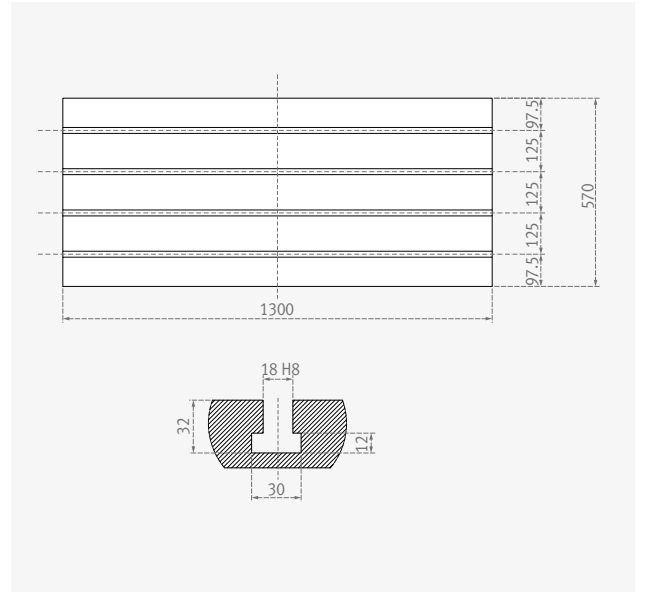
DNM 4500

单位: mm



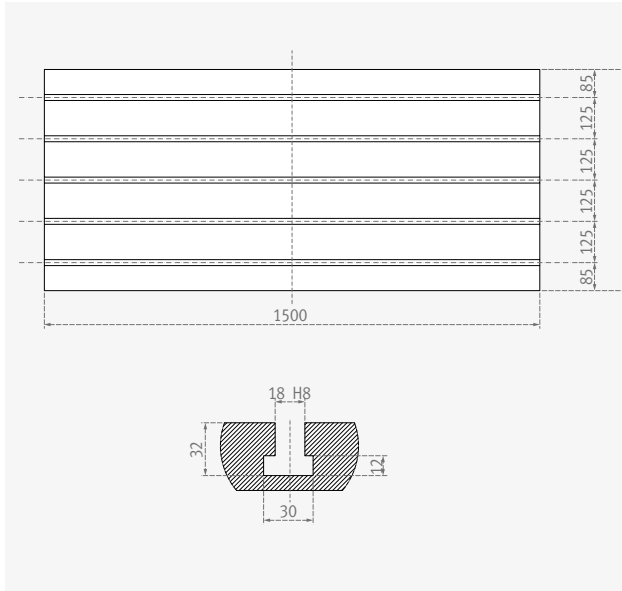
DNM 5700

单位: mm



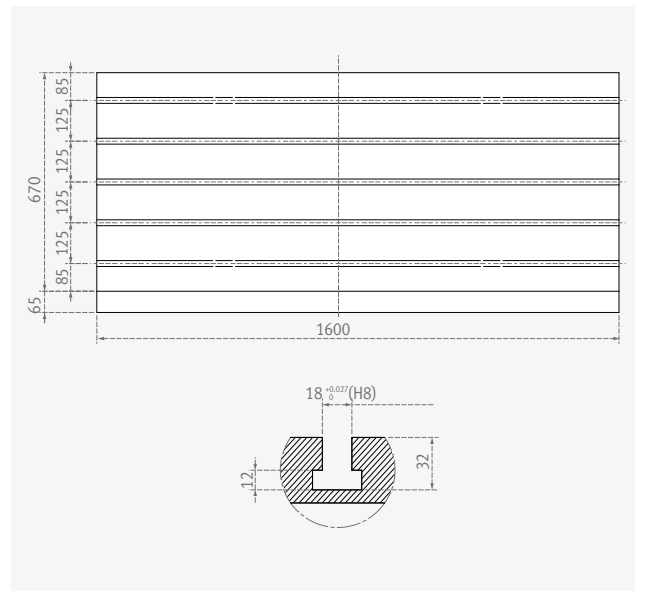
DNM 6700

单位: mm



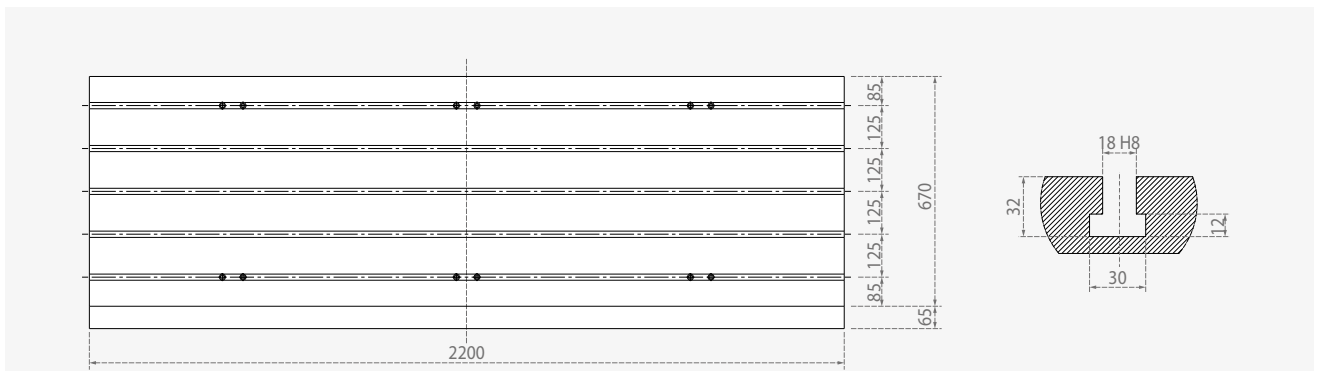
DNM 6700L

单位: mm



DNM 6700XL

单位: mm



机床规格



说明		单位	DNM 4500	DNM 5700	DNM 6700	DNM 6700L	DNM 6700XL	
行程	行程距离	X 轴	mm	800	1050	1300	1500	2100
		Y 轴	mm	450	570	670		
		Z 轴	mm	510	510	625		
	主轴鼻端到工作台面的距离		mm	150~660			150~775	
工作台	工作台尺寸		mm	1000 x 450	1300 x 570	1500 x 670	1600 x 670	2200 x 670
	工作台允许负载		kg	600	1000	1300		
	工作台表面类型		mm	T 型槽 (3-125 x 18H8)	T 型槽 (4-125 x 18H8)	T 型槽 (5-125 x 18H8)		
主轴	锥度		-	ISO #40				
	最大主轴转速	Fanuc	r/min	8000 {8000*, 12000, 15000}				
		Siemens	r/min	12000 {15000}				
		Heidenhain	r/min	12000 {15000}				
	最大主轴功率	Fanuc	kW	18.5/11 {15/11*, 18.5/11, 18.5/11}		18.5/15 {15/11*, 18.5/11, 18.5/11}		
		Siemens	kW	16.5/11 {16.5/11}		21.8/16.3 {16.5/11}		
		Heidenhain	kW	17/10 {17/10}		32/15 {17/10}		
	最大主轴扭矩	Fanuc	N·m	117.8{286*, 117.8, 117.8}				
		Siemens	N·m	141.3 {141.3}		150.1 {141.3}		
Heidenhain		N·m	108.2 {108.2}		203.7 {108.2}			
进给速度	快移速度	X 轴	m/min	36			30	
		Y 轴	m/min	36			30	
		Z 轴	m/min	30				
自动换刀装置	刀柄类型	刀柄	-	BT 40 {CAT 40 / DIN 40}				
		拉杆	-	PS806 {经过修改的 DIN / DIN 69872 #40}				
	刀库容量		把	30 {40, 60}				
	最大刀具直径	连续	mm	80 {76}				
		无相邻刀具	mm	125				
	最大刀具长度		mm	300				
	最大刀具重量		kg	8				
	最大刀具直径		N·m	5.88				
	刀具选择			随机存取				
	换刀时间 (刀-刀)		秒	1.2				
	换刀时间 (切屑-切屑)		秒	3.2			3.5	
电源	电力供给 (额定功率)		kVA	29.6	38.1 {33.0***}		40	
	压缩空气供给		MPa	0.54				
油箱容量	冷却油箱容量		L	260	310	325	430	440
机床尺寸	高度		mm	2985			3120	
	长度		mm	2160	2415	2605		3070
	宽度		mm	2465	2960	3200	3650	4800
	重量		kg	4500	6450	8000	9000	10000
数控装置	NC 系统		-	DOOSAN FANUC i / SIEMENS S828D / HEIDENHAIN TNC620				

* 转速为 8000 r/min 的高扭矩型 (仅 FANUC) ** 功率容量为 8000 r/min 的高扭矩和 12000 r/min 主轴

基本信息

基本结构
切削性能

详细信息

标准/可选配置
应用
图表
规格

客户支持服务



编号	项目	技术规格	DOOSAN FANUC i
1	控制轴	控制轴数	3 (X、Y、Z、)
2		附加可控轴数	一共 5 个轴
3		最小指令单位	0.001 mm / 0.0001"
4		最小输入单位	0.001 mm / 0.0001"
5	插补和进给功能	插补型螺距误差补偿	○
6		第 2 参考点返回	G30
7		第 3/4 参考点返回	
8		反向时间进给	
9		圆柱形插补	G07.1
10		先行插补前钟形加速/减速	
11		自动拐角超程	G62
12		自动拐角减速	
13		手动手轮进给	最多 3 套
14		手轮中断	
15	手轮回退		
16	纳米平滑	需要进行 AI 轮廓控制 II。	
17	AI APC	20 个程序段	
18	AICC I	40 个程序段	
19	AICC II	200 个程序段	
20	AICC II (预览程序段数量增加)	400 个程序段 (预览程序段数量增加)	
21	主轴和 M 代码功能	M 代码功能	●
22		刚性攻丝回退	●
23		刚性攻丝	G84, G74
24	刀具功能	刀具补偿数量	400 把
25		刀尖半径补偿	G40, G41, G42
26		刀具长度补偿	G43, G44, G49
27		刀具寿命管理	
28		刀具补偿	G45 - G48
29	编程和编辑功能	用户宏指令	●
30		宏执行器	●
31		扩展程序编辑	
32		零件程序存储	512KB(1280m)
33		零件程序存储	2 MB(5120m)
34		英制/公制转换	G20/G21
35		注册程序数量	400 把
36		注册程序段数量	1000 把
37		可选程序段跳过	9 个程序段
38		可选停机	M01
39		程序文件名	32 个字符
40		序列号	N 8 位
41		录返功能	
42		添加工件坐标系	G54.1 P1 - 48 (48 对)
43		添加工件坐标系	G54.1 P1 - 300 (300 对)
44	其他功能 (操作、设定与显示等)	嵌入式以太网	●
45		图形显示	刀具轨迹图形
46		测力计显示	
47		存储卡接口	
48		USB 存储接口	仅用于读、写数据
49		操作记录显示	
50		使用内存卡的 DNC 操作	
51		任意角度倒角/拐角 R	
52		运行时间和零件数量显示	
53		高速跳过功能	
54		极坐标指令	G15/G16
55		可编程镜像	G50.1/G51.1
56		比例缩放	G50, G51
57		单向定位	G60
58		模型数据输入	
59		加速控制	需要具备 AI 轮廓控制 II
60		配有 1GB PCMCIA 卡的快速数据服务器	
61	快速以太网		
62	三维坐标转换		
63	图形拷贝	G72.1, G72.2	
64	加工时间标记功能		
65	EZ 指南 i, 配有 10.4" 彩色 TFT 液晶显示屏	- 斗山工程机械对话式编程方案 - 使用 EZ 指南 i 时, 无法使用动态图形显示	
66	动态图形显示 (配有 10.4" 彩色 TFT 液晶显示屏)	- 加工轮廓图。 - 使用 EZ 指南 i 时, 无法使用动态图形显示	

SIEMENS S828D

编号	项目	技术规格	S828D	
1	控制轴	控制轴数	3 轴	
2		附加可控轴数	最多共 5 个轴	
3		最小指令增量	0.001mm	
4		最小输入增量	0.001mm	
5		用力控制移动到固定点		
6	插补和进给功能	返回参考点	G75 FP=1	
7		第 2 参考点返回	G75 FP=2	
8		第 3/4 参考点返回	G75 FP=3, 4	
9		反向时间进给倍率	G93	
10		螺旋插补		
11		多项式插补		
12		样条插补 (A、B 和 C 样条)		
13		拐角和倒角单独路径进给		
14		使用 Jerklimitation 加速		
15		3 轴加工压缩机		
16		温度补偿		
17		程序预读段数	150 个程序段	
18		笛卡尔点对点 (PTP) 行程		
19		传送/圆柱面转换		
20	主轴功能	使用补偿卡盘攻丝/刚性攻丝		
21		刚性攻丝回退		
22	刀具功能	平面刀具半径补偿		
23		刀具列表中的刀具/刀刃数量	256/512	
24			600/1500	
25		刀具长度补偿		
26		使用刀具管理操作		
27		刀具列表		
28		刀具管理的刀具更换		
29		监控刀具寿命和工件计数		
30		手动测量刀具补偿		
31		刀库列表		
32	编程和编辑功能	跳过程序段 1 的级数		
33		跳过程序段 8 的级数		
34			通过附加插入式 CF 卡	
35		程序/工件管理	通过一体式硬盘 PCU50.3	不适用
36			通过 USB 存储介质 (例如磁盘驱动器、USB 记忆棒)	●
37			通过网络驱动器	○
38		程序编辑器	循环程序的编程支持 (程序指南)	●
39			具有编辑功能的 CNC 编辑器: 标记、复制、删除	●
40			编程图形/自由轮廓输入 (轮廓计算器)	●
41			ShopMill 加工步骤编程	●
42		钻孔/铣削技术循环		
43		微型铣削自由轮廓和岛型切削循环		
44		残留材料检测		
45		循环的访问保护		
46	支持编程扩展, 例如, 客户循环指令			
47	2D 模拟			
48	3D 模拟, 成品零件			
49	其他功能 (操作、设定与显示等)	切换: 英制/公制	●	
50		手动测量零点/工件偏移	●	
51		自动刀具/工件测量	●	
52		参考点接近、自动/通过 CNC 程序	●	
53		通过操作面板前面的 USB 或 CF 卡接口执行	●	
54		通过网络驱动器执行	○	
55		10.4" 彩色显示器	●	
56		15.0" 彩色显示器	不适用	
57		警报和消息	●	
58		远程控制系统 (RCS) 远程诊断	RCS (远程控制系统) 主机远程诊断功能	○
59			RCS 指令器 (查看功能)	●
60	自动测量循环			

基本信息

基本结构
切削性能

详细信息

标准/可选配置
应用
图表
规格

客户支持服务

HEIDENHAIN
TNC620

编号	项目	技术规格	TNC 620	
1	轴	控制轴数	3 轴	
2		附加可控轴数	最多共 18 个轴	
3		最小指令单位	0.0001 mm, 0.0001°	
4		最小输入单位	0.0001 mm, 0.0001°	
5		MDI / 显示装置	15.1 英寸 TFT 彩色平板	
6		NC 程序的程序内存	SSDR	
7	调试和诊断	数据接口	以太网接口	
8			USB 接口 (USB 2.0)	
9	机床功能	提前查看 (通过预先计算路径速度控制智能路径)	最多 1024 个程序段	
10			最多 5000 个程序段	
11		HSC 过滤器		
12		切换行程范围		
13	用户功能	工作面和刀具长度	●	
14		刀具补偿	最多 99 个程序段的半径补偿轮廓先行 (M120)	○
15			三维刀具半径补偿	○
16			刀具工作台	刀具数据中心储存
17			具有任何数量刀具的多个刀具工作台	
18		MDI 模式		
19		使用循环 19 倾斜工作面		
20		通过平面功能倾斜工作面		
21		在刀具轴方向进行手动移动	程序运行中断后	
22		运行 TCPM	定位倾斜轴时保留刀头位置	
23		旋转工作台加工	圆柱轮廓编程 (如在两个轴中)	○
24			每分钟在距离上的进给率	○
25		全面详细的新 3D 模拟图形		
26		程序确认图	平面图、三面视图、3D 视图	●
27			3D 线条图	●
28		加强文件管理		
29	错误信息的文本敏感帮助			
30	TNC 指导	基于浏览器的文本敏感帮助系统		
31	计算器			
32	“另存为”功能			
33	固定循环	啄钻	周期 1	
34		攻丝	周期 2	
35		铣槽	周期 3	
36		型腔铣削	周期 4	
37		圆形型腔	周期 5	
38		基面转换	周期 7	
39		镜像	周期 8	

● 标准 ○ 可选 X 不适用

编号	项目	技术规格	TNC 620	
40	固定周期	暂停时间	周期 9 ●	
41		旋转	周期 10 ●	
42		缩放系数	周期 11 ●	
43		程序调用	周期 12 ●	
44		定向主轴停止	周期 13 ●	
45		刚性攻丝 (可控主轴)	周期 17 ●	
46		工作平面	周期 19 ○	
47		缸体表面	周期 27 ○	
48		缸体表面狭槽铣削	周期 28 ○	
49		缸体表面脊状体铣削	周期 29 ○	
50		公差 (HSC 模式、TA)	周期 32 ○	
51		刚性攻丝 (新)	周期 207 ●	
52		断屑攻丝	周期 209 ●	
53		极坐标模式	周期 220 ●	
54		笛卡尔模式	周期 221 ●	
55		雕刻功能	周期 225 ●	
56		固定循环	周期 230 ●	
57		平面铣削	周期 233 改进了侧壁、铣削方向和策略	●
58		定心	周期 240 ●	
59		深孔钻孔	周期 241 ●	
60		基准面设定	周期 247 ●	
61		矩形型腔	周期 251 ●	
62		圆形型腔	周期 252 ●	
63		完整槽	周期 253 ●	
64		完整圆槽	周期 254 ●	
65		完整矩形螺栓	周期 256 ●	
66		完整圆形螺栓	周期 257 ●	
67	螺纹铣削	周期 262 ●		
68	螺纹铣削/铰孔	周期 263 ●		
69	螺纹钻孔/铣削	周期 264 ●		
70	螺旋螺纹钻孔/铣削	周期 265 ●		
71	外部螺纹铣削	周期 267 ●		
72	次摆线铣削	周期 275 ●		
73	触碰式探头循环	校准圆柱形螺栓上的有效半径	●	
74		校准球体上的有效半径	●	
75	自动工件检测循环	保存动力学	○	
76		测量动力学	○	
77		预设补偿	○	
78		校准 TS 长度	○	
79		TS 环校准	○	
80		螺栓 TS 校准	○	
81	选项	软件选项 1	旋转工作台加工, 坐标变换, 插补 ○	
82		软件选项 2	3D 加工、插补 ○	

产品概述

基本信息

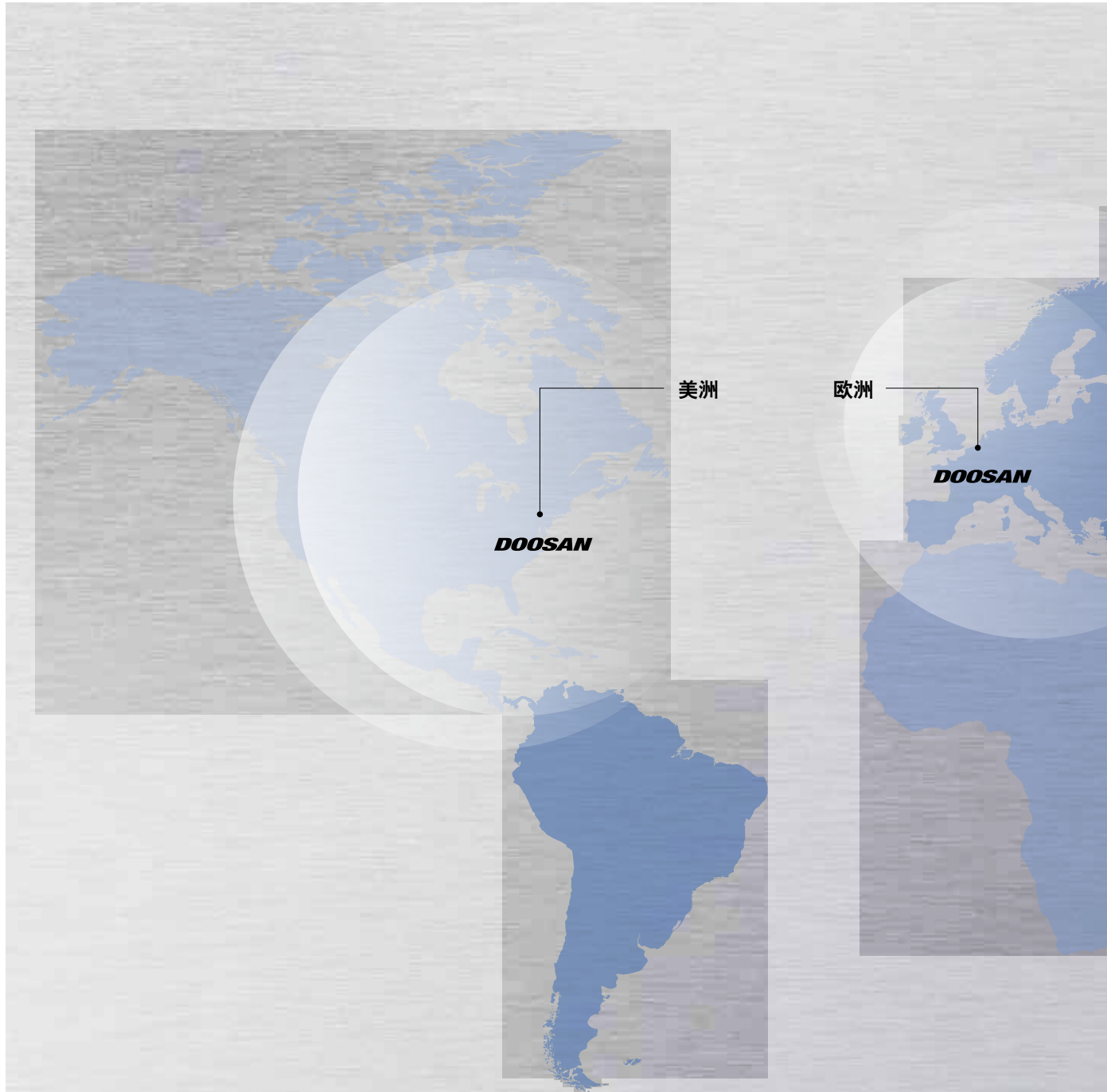
基本结构
切削性能

详细信息

标准/可选配置
应用
图表
规格

客户支持服务

Responding to Customers Anytime, Anywhere



国际服务支持网络

法人

4

经销商网络

164

技术中心

51

Service Post

198

工厂

3

技术中心：提供销售、服务、零配件供货支持

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、安装试运行
- 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)

主要规格

DNM 系列



说明	单位	DNM 4500	DNM 5700	DNM 6700	DNM 6700L	DNM 6700
最高主轴转速	r/min	8000 {8000*, 12000, 15000}				
最大主轴功率	kW	18.5 {15*, 18.5, 18.5}				
最大主轴扭矩	N·m	117.8{286*, 117.8, 117.8}				
锥度	-	ISO #40				
行程(X/Y/Z)	mm	800 / 450 / 510	1050 / 570 / 510	1300 / 670 / 625	1500 / 670 / 625	2100 / 670 / 625
刀库容量	把	30 {40, 60}				
工作台尺寸	mm	1000 x 450	1300 x 570	1500 x 670	1600 x 670	2200 x 670

*{} 可选 * 转速 8000 r/min 高扭矩型

斗山机床

<http://www.doosanmachinetools.com>

韩国总部

韩国首尔特别市中区素月路2街
30号T塔楼22层
Tel +82-2-6972-0333~6
Fax +82-2-6972-0400

北京支社 / 售后维修中心

北京市朝阳区广顺北大街16号华
彩大厦7层705室 [100102]
Tel 010-6439-0500
Fax 010-6439-1086

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

杭州支社

浙江省杭州市滨江区滨盛路
1508号海亮大厦1202室
[310051]
Tel 0571-8692-2903

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, 201, 301室[201612]
Tel 021-5445-1155
Fax 021-6405-1472

* 更多详情, 请联系斗山机床。

* 上述规格和信息可能会更改, 恕不另行通知。

* 斗山机床有限公司是 MBK Partners 的子公司。

该商标 **DOOSAN** 根据与注册商标持有者 - 斗山公司签订的许可协议使用。

