

DOOSAN



DBC 系列

卧式镗铣床

DBC 系列

- DBC 110S
- DBC 130S / SL
- DBC 110II
- DBC 130 / L
- DBC 160 / L
- DBC 250 / LII



**MACHINE
GREATNESS™**

基本信息

产品丰富
高刚性和高精度
用户便利性

详细信息

可选
性能图
规格

客户支持服务



DBC II 系列 DBC S 系列

采用最先进技术的立柱移动式数控镗铣床

DBC 系列有紧凑型和大尺寸型设备，可凭借斗山先进的技术实力满足客户的不同需求。广泛的产品系列，可生产从中型到大型的多样零部件，包括模具及模具配件。我们通过技术改进，提高了操作便利性和效率，为客户创造更大价值。



产品的多样性可更快地响应客户需求

DBC 系列从紧凑型到大型、从重型到高速模具加工型等众多型号。

- DBC II 系列
- DBC S 系列

通过高刚性和高精度结构提高性能

采用高刚性、高精度结构，以提高重型加工性能。

- 采用高刚性、高精度结构，以提高重型加工性能。
- B 轴旋转工作台标配高精度编码器

目录

02 产品概述

基本信息

04 产品丰富

08 高刚性和高精度结构

14 用户便利性

详细信息

16 标准/可选配置

18 图表

24 机床 / NC 设备规格

30 客户支持服务

提高便利性和生产率

DBC 系列提供多种选项和自定义控制功能，最大限度方便用户使用。

- 自动换刀装置 (ATC)
- 托盘自动交换装置 (APC)
- 不同类型的机头附件
- 斗山操作简便的软件包

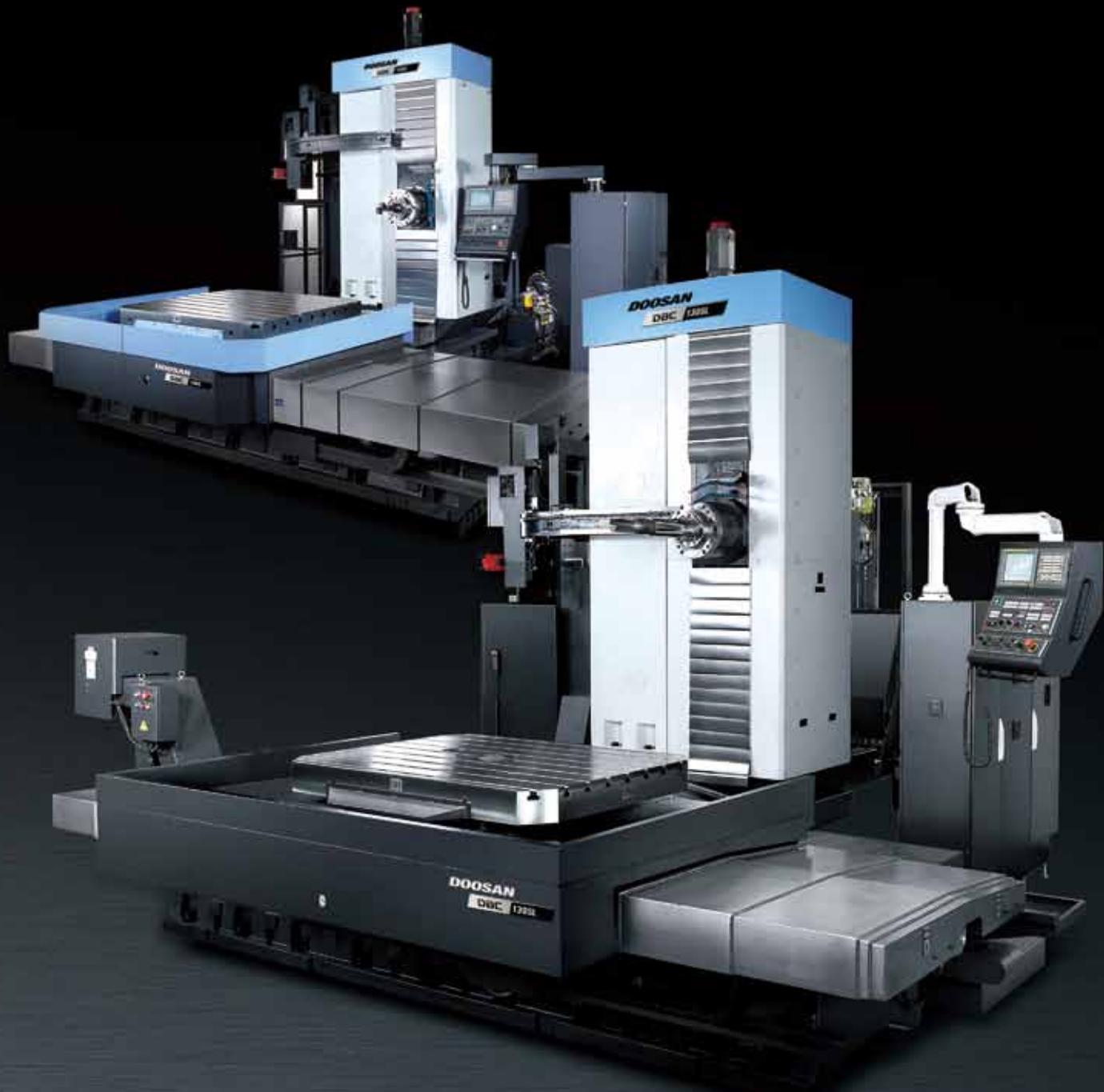
基本信息

产品丰富
高刚性和高精度
用户便利性

详细信息

可选
性能图
规格

客户支持服务



产品丰富

拥有广泛的产品系列，
从紧凑型到超大型、重型到
高速加工型，可更好、
更快地响应客户需求。

最佳解决方案



产品丰富

DBC 系列提供各种型号，有紧凑型、
高效型、多功能型、重型和大型工件型。



主轴

易于接近工件主轴鼻端和主轴头的优化设计结构及
优化设计主轴伸缩距离提供稳定的加工能力。



产品丰富

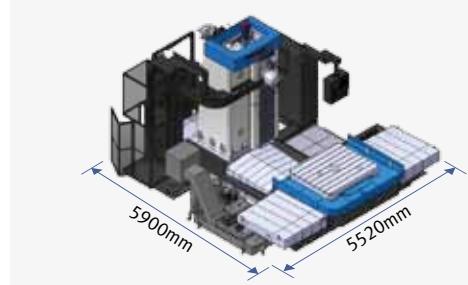
DBC 系列提供各种型号，有紧凑型、多功能型、重载切削型和大型工件型。

DBC S 系列

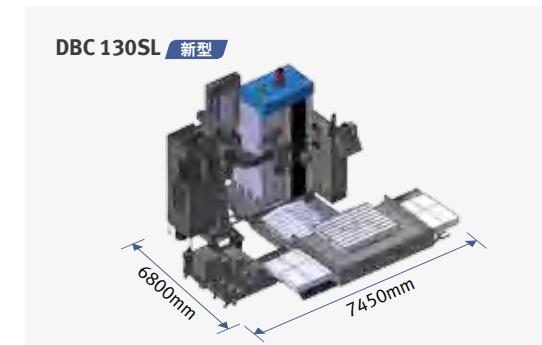
紧凑型 DBC 110S / 130S / 130SL

- 采用紧凑设计，专用于中小尺寸工件
- 结构紧凑，最大限度地减少机床占地空间

DBC 110S / 130S 新型



DBC 130SL 新型



DBC II 系列

多功能标准机型 DBC 110 II / DBC 130 II / 250 II

- 十年累计销售1000台以上的畅销机型，斗山拥有最佳的设计理念及生产技术给客户提供最可靠的设备。
- 通过模块化生产缩短交货时间

主轴转速

4000 r/min



大型工件加工机型 DBC 130L II / DBC 160 / L / DBC 250L II

- 适合加工大型工件

X / Y / Z 轴行程

4000 / 2500 / 2000 mm

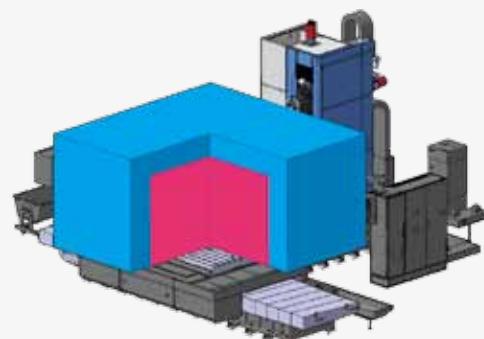
工件最大直径 (无防溅罩)

■ DBC 130 II / 250 II

Ø3900 mm

■ DBC 130L II / DBC 160 / L / 250L II

Ø4800 mm





主轴

基本信息

产品丰富
高刚性和高精度
用户便利性

详细信息

可选
性能图
规格

客户支持服务

易于接近工件主轴鼻端和主轴头的优化设计结构及优化设计主轴伸缩距离提供稳定的加工能力。

高刚性主轴的稳定切削性能

高刚性主轴由高刚性轴承支撑，可负荷重大型工件大距离轴移动，同时进一步DBC系列强化主轴刚性，W轴的加工能力也比之前机型有了大幅的提高。

DBC S 系列

DBC 110S / DBC 130S / DBC 130SL

提供适用于不同镗孔尺寸的高速、高扭矩主轴，以提高生产率。

型号	主轴转速 r/min	镗杆直径 kW	套筒直径 mm	
DBC 110S	3000	110	-	
DBC 130S DBC 130SL	2500	130	-	

DBC II 系列

DBC 110 II

高速、高性能主轴

主轴转速 r/min	镗杆直径 kW	套筒直径 mm	
4000	110	-	

DBC 130 / L

高功率、高扭矩主轴，用于重型切削

主轴转速 r/min	镗杆直径 kW	套筒直径 mm	
2500	130	-	

DBC 160 / L

高功率主轴，用于强力切削

Spindle Speed r/min	镗杆直径 mm	套筒直径 mm	
2000	160	-	

DBC 250 / L II

高速、高精度内置式电主轴

- 强力套筒 (Ø250mm) 进给系统 (W 轴行程距离：500 mm)
- 主轴轴承脂型润滑
- 主轴长时间运行保持稳定的热误差

主轴转速 r/min	镗杆直径 kW	套筒直径 mm	
6000	-	250	

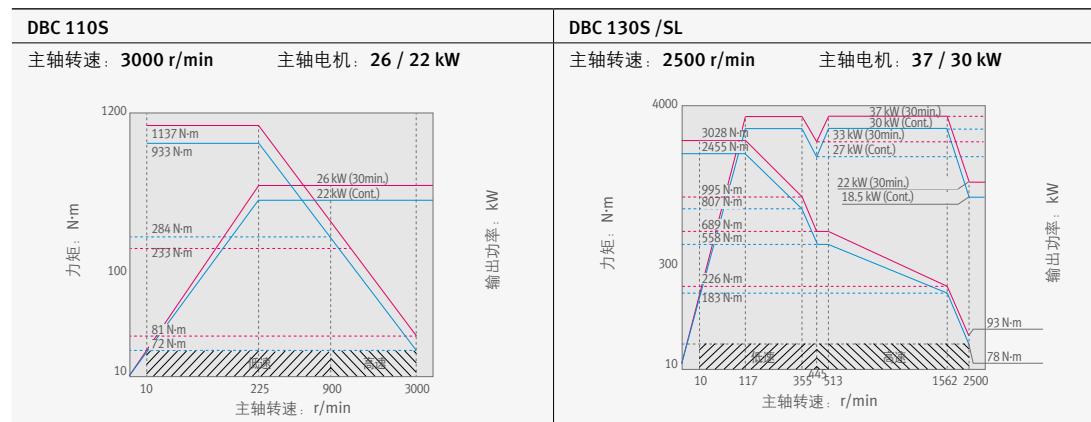
* { }：选件

* 注 1) 如需要高功率主轴，请联系我们。(45 / 37 kW)

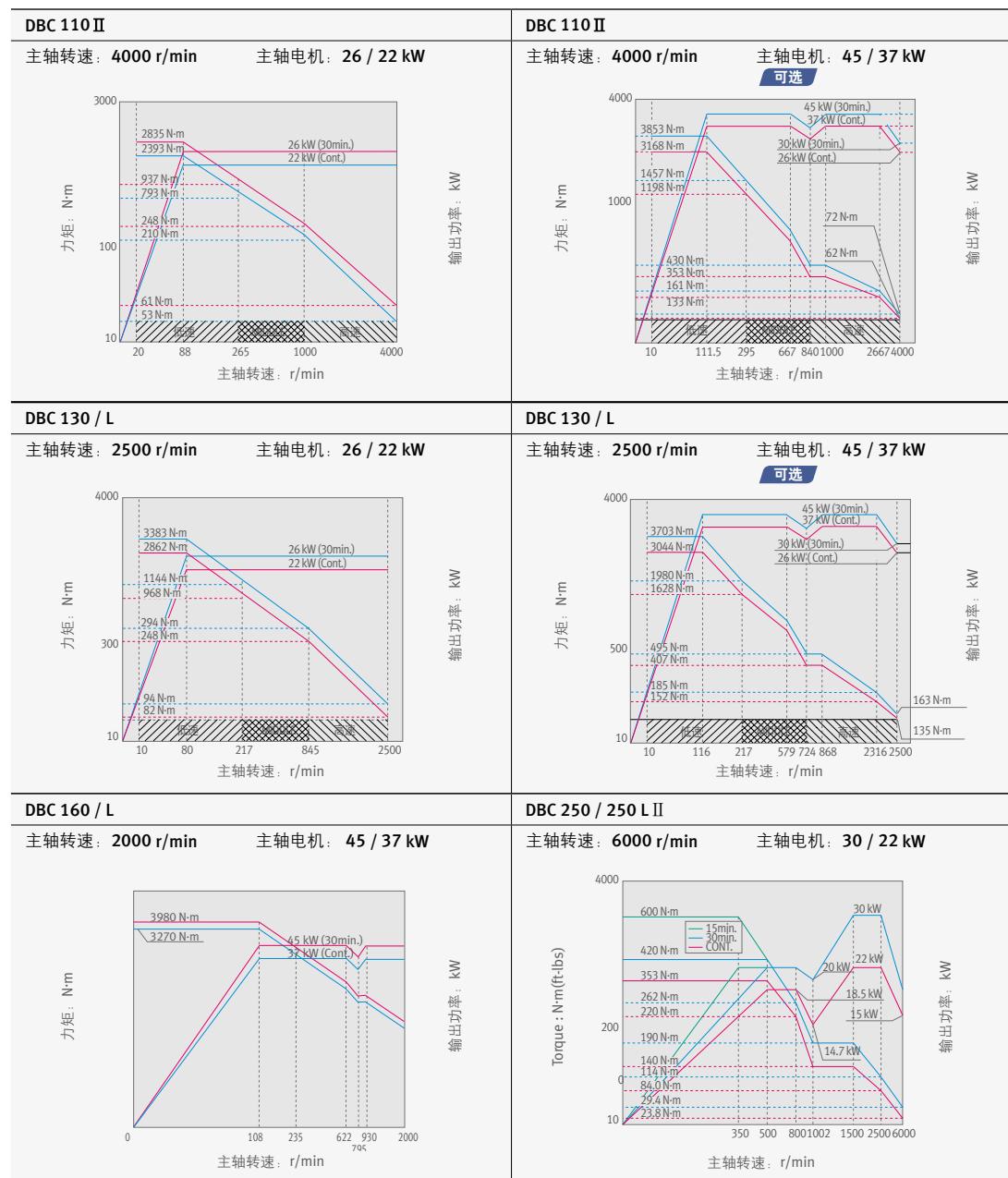
主轴功率—扭矩图

DBCS 系列

大功率主轴电机进一步提高生产率。



DBC II 系列



基本信息

产品丰富
高刚性和高精度
用户便利性

详细信息

可选
性能图
规格

客户支持服务



高刚性，高精密结构提 高生产效率

有通过结构分析得以更加稳定的移动性能和进一步改进的高刚性结构。对多个选项进行升级，以提高用户的便利性。

最佳解决方案



高刚性结构

通过设计改进铸造结构，拥有优异的刚性性能。
通过对内加强筋结构分析，机床性能得以进一步升级。



高精度

通过减少伺服负载并增加轴向推力，确保重型工件加工时的稳定进给和重切削能力提高。



高生产率和用户便利性

提供多种选项，以提高生产率、改善工作环境和操作员的便利性。

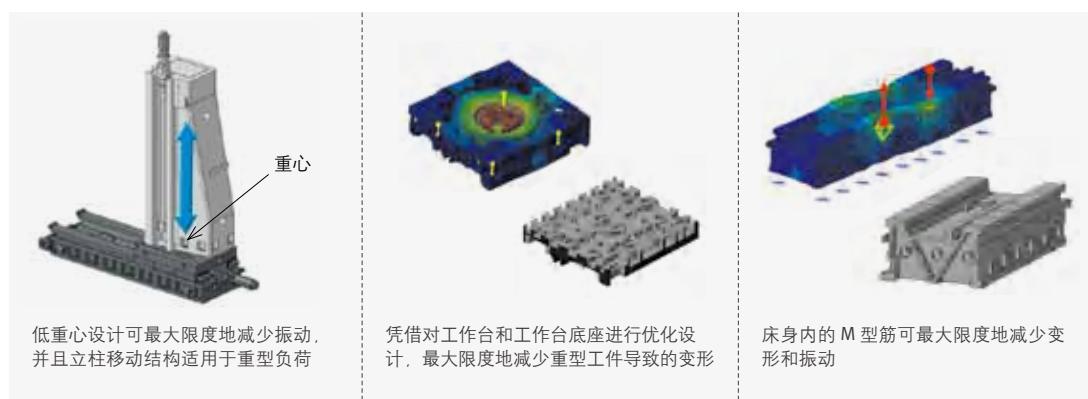


高刚性结构

通过设计改进铸造结构，拥有优异的刚性性能。通过对内加强筋结构分析，机床性能得以进一步升级。

主要装置的高刚性设计

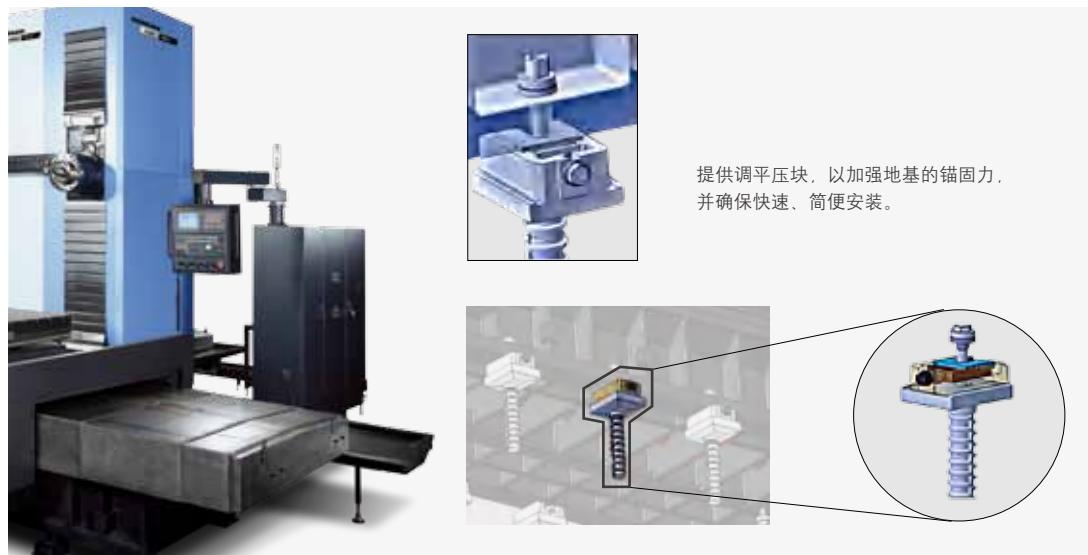
通过对机床结构进行优化设计刚性性能得以提升。
最高精度可通过最大限度地减少重型负荷引起的变形而实现。



稳定的机床结构

对立柱和床身进行优化设计，采用高刚性、稳定的机床结构，坡型立柱和接触面的优化设计，可提高立柱结构的动态刚度。

热处理后进行精密磨削，可实现优良的耐性和高精度加工。



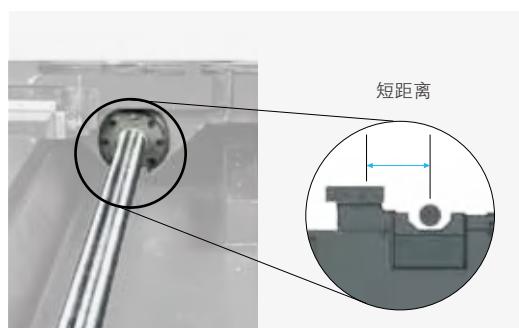
* DBC110S / 130S / 130SL (调平螺栓型)除外

窄型导引系统

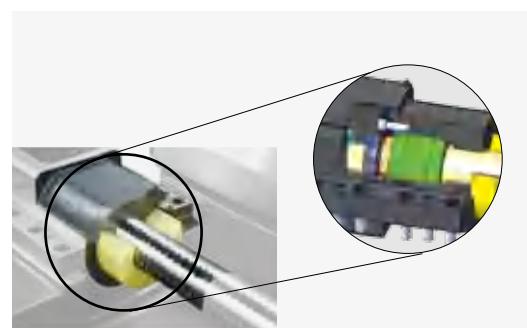
采用窄型导引系统设计，以最大限度地减少轴扭矩并确保运动的平滑性。

4排列式滚珠轴承和滚珠丝杆

丝杠两端由四列角接触轴承支撑。
低噪音、高精密滚珠丝杆用于轴行程。



* DBC 110S / 110 II / 130S / 130SL 的 X 轴除外



* DBC 110S / 130S (3 列角接触轴承)除外



高精度

基本信息

产品丰富
高刚性和高精度
用户便利性

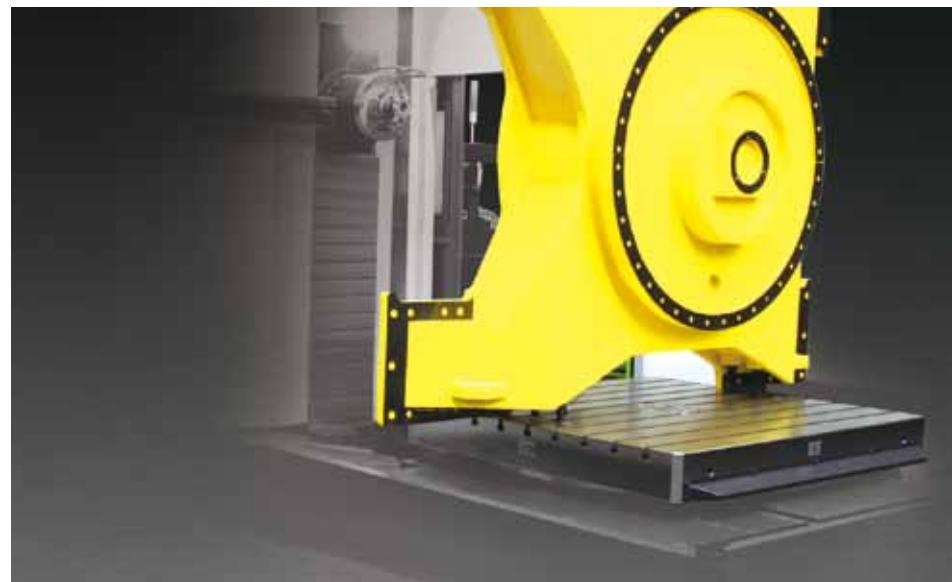
详细信息

可选
性能图
规格

客户支持服务

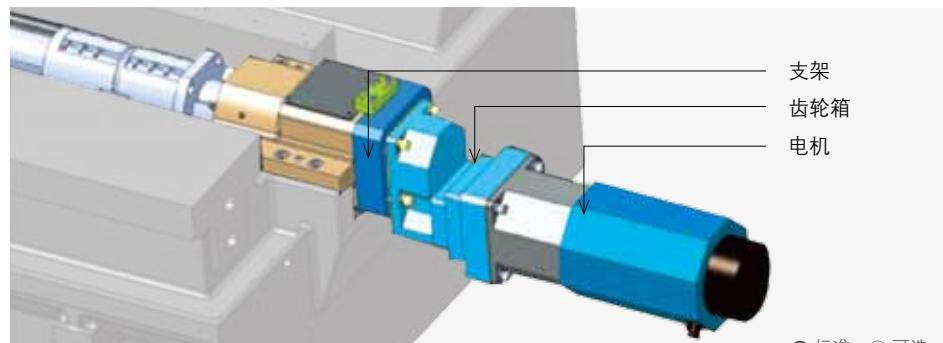
旋转工作台 *已获专利

工作台中心装有高精度、独立式编码器（标配），以实现 B 轴的精确旋转。



高扭矩减速齿轮箱 (X/Z)

- 减少伺服负载，确保重型工件的稳定进给特性 (X 轴)。
- 增大轴向推力，提高切削能力 (Z 轴)。



轴 \ 型号	DBC 110S	DBC 130S	DBC 130SL	DBC 110 II	DBC 130 II	DBC 130L II	DBC 160	DBC 160L	DBC 250 II	DBC 250L II
X 轴	○	○	○	○	○	●	●	●	○	●
Z 轴	○	○	○	○	○	●	●	●	○	●



自动换刀装置 (ATC)

刀库和托架由伺服电机驱动，大大降低了整机的液压系统负载。对机床进行简化结构改进，最大限度地减少故障发生率。

伺服驱动自动换刀装置



适用刀型

	规格	形状
最大刀具直径	普通刀具: D = ø130 mm	
	端面刀具: D = ø250 mm (邻近刀套必须为空)	
	镗孔刀具: D = ø400 mm D = ø600 mm 可选 (邻近刀套必须为空)	

	规格	形状
刀具最大长度	L = 600 mm	
刀具最大重量	W = 25 kg W = 30 kg 可选	
储刀容量	40 {60 / 90} 把刀 可选	

最大容许弯矩: 34 N·m

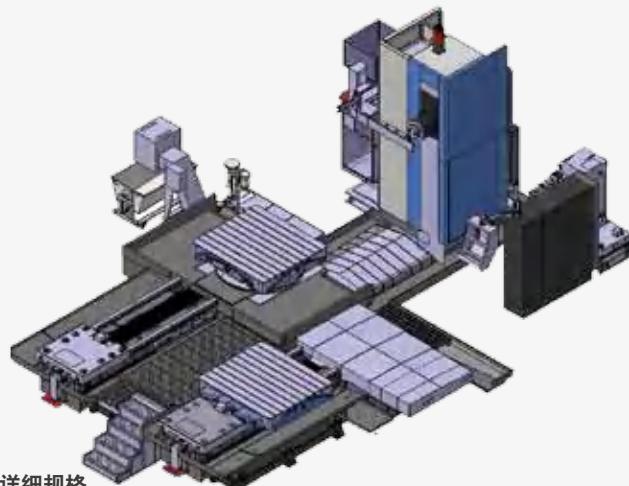
* 如需加大镗孔刀具直径 (D=ø600)，请联系我们。



自动托盘交换装置 (APC) **可选**

机床刀具切削工件时，接下来要加工的工件应置于待用托盘上，这样可在切削结束时自动替换当前托盘，以提高生产率。

DBC 130 II 配 APC
3D 布局图



APC (自动托盘交换装置) 的详细规格

详细信息	单位	规格
托盘数	ea	2
APC (自动托盘交换装置) 类型	-	平行滑闸 (Z 轴方向)
托盘尺寸 (宽x长) 和工件负载	mm & ton	<ul style="list-style-type: none"> • 1600 x 1800 & 10 • 1800 x 2000 & 8

注 1) 以上规格作为了解 DBC 130 II 的 APC (自动托盘交换装置) 选项的参考。

注 2) 关于规格的更多详细信息，请联系我们。规格如因性能改进而有所变更，恕不另行通知。



切屑处理系统

基本信息

产品丰富
高刚性和高精度
用户便利性

详细信息

可选
性能图
规格

客户支持服务

简便的切屑处理结构

DBC 系列将切屑和冷却液限制在接屑盘内，这样可方便地使用切屑输送机处理切屑。



冷却枪 可选



接屑盘

坡型接屑盘用于顺畅排出冷却剂和切屑处理。



铰链式排屑器



升降式排屑器 可选

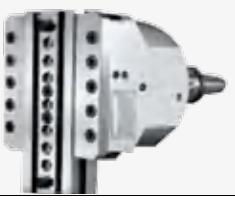


冷却液防溅罩 可选



特殊选项配置 可选

可订购以下特殊选项配置：

1. 角度头 (手动转位) (L=365mm)		2. 加长型角度头 (手动转位) (L=660mm)		3. 万能头 (手动转位)	
4. 夹头 (手动转位) (Ø650mm)		5. 回转式角度头 (90° 自动转位) 关于规格的更多 详细信息， 请联系我们。		6. 主轴支架 * • DBC 110S / 110 II : L = 200mm • DBC 130 S / SL : L = 310mm • DBC 130 / L / P II : L = 310mm • DBC 160 / L : L = 370mm	
7. 端面铣头(Cogsdill) - 手动安装 (欲了解更多详情， 请联系我们。)		8. 角板(4 种型号) • 有关自定义规格，请联系我们。 • 有关更多信息，请联系我们。 单位: mm			

* 有关使用装有主轴支架的 ATC 方法，请联系我们。

(注) 主轴头附件 (1~7) 不适用于 DBC 250 (L) II。





操作简单方便

操作系统提高用户操作的便利性

基本信息

产品丰富
高刚性和高精度
用户便利性

详细信息

可选
性能图
规格

客户服务



斗山的全新设计操作面板

凭借已区分的热键，DBC 系列可快速访问常用功能。



优化设计的操作面板，提高了便利性。

- 主操作面板顶部装有单杆点动开关（标配），便于大型机床的长轴移动。
- 标配有便于操作的脉冲手柄和便于工件固定的 MPG。



操作简便的软件包

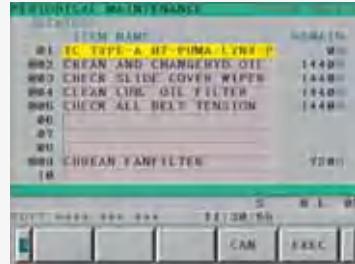
斗山刀具载荷检测

- 使用 M 代码在工作负荷异常时自动检测刀具磨损。
- 可储存工件具体的加工数据。



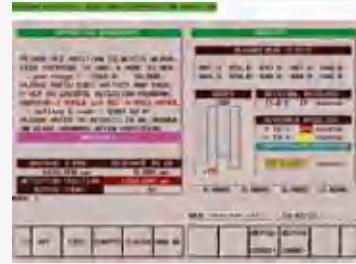
定期检查功能

该功能更新操作员的维护相关信息，例如重新注油时间。



自动背隙补偿

设置工件后，自动检测进给背隙，并通过 G 代码指令或通过功能屏幕进行补偿。



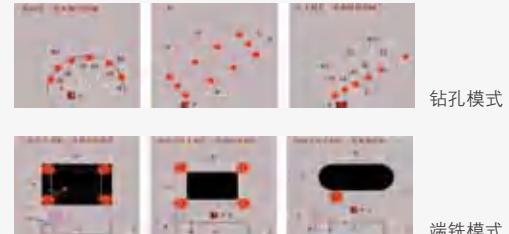
斗山刀具管理

通过跳过刀具或发出不动警报，避免刀具受到伺服轴的异常负载。



简易模式循环

主要加工模式循环和程序可仅通过输入主要因素创建。此功能内置于 CNC，从而大大减少编程时间，易于现场使用。共提供 22 种模式，其中包括 5 种基本模式。



各种工件负荷控制

当操作员输入工件重量的 M 代码时，系统自动确定工作台进给模式，以进行切削。

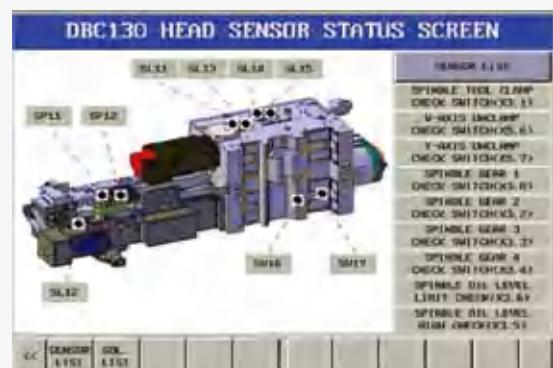
● 标准 ○ 可选

工件负载控制	DBC 110S	DBC 130S / SL	DBC 110 II	DBC 130 II	DBC 130L II	DBC 160	DBC 160L	DBC 250 / L II
小于或等于 5tons	●	●	●	●	●	●	●	●
小于或等于 10tons	●	●	●	●	●	●	●	●
小于或等于 15tons				●	●	●	●	●
小于或等于 20tons					●	●	●	●

选择功能

维护支持功能 — 简易操作指南 可选

检测出包括 ATC 刀库在内的机床故障，然后给出排除故障纠正措施的建议。对于简易操作指南，提供显示窗口 — 包括功能选择、热误差设置、程序加工显示和操作报告显示。



标准/可选配置

DBC S 系列

● 标准 ○ 可选 X 不适用

基本信息

产品丰富
高刚性和高精度
用户便利性

可选择不同配置，
以满足客户的需求。

详细信息

可选
性能图
规格

客户支持服务

编号	说明	特点	DBC 110S	DBC 130S	DBC 130SL
1	主轴电机功率	26 / 22 KW (30工件设置装置)	●	X	X
2		30 / 22 KW (15工件设置装置)(AMP向上)	○	X	X
3		45 / 37 KW (30工件设置装置)	X	X	X
4		37 / 30 KW (30工件设置装置)	X	●	●
5	ATC	40 把刀	○	○	○
6		60 / 90 把刀	○	○	○
7	工件设置装置	中间衬套	X	X	X
8		边缘定位器	○	○	○
9	工作台尺寸	1400 X 1600 mm	●	●	X
10		1400 X 1800 mm	X	X	●
11		1600 X 1800 mm	X	X	X
12		1800 X 2000 mm	X	X	X
13		2000 X 2200 mm	X	X	X
14		1800 X 2000 mm_20 ton	X	X	X
15		2000 X 2200 mm_19 ton	X	X	X
16		1600 X 3000 mm_20 ton	X	X	X
17	APC ⁽¹⁾		○	○	○
18	光栅尺 (X/Y/Z 轴)	绝对	○	○	○
19	升高立柱 ⁽¹⁾		○	○	○
20	防护罩	顶部无防护罩	○	○	○
21		自动门半防护 ^{(1) (2)}	○	○	○
22	冷却液箱		○	○	○
23	排屑器		○	○	○
24	喷淋式冷却液		○	○	○
25	TSC	1.5 KW_2.0 MPA_BAG 过滤器	○	○	○
26		1.5 KW_2.0 MPA_CYCLON 过滤器	○	○	○
27		5.5 KW_7.0 MPA_DUAL BAG 过滤器	○	○	○
28	撇油器	带型	○	○	○
29		盘式	○	○	○
30	冷却枪		○	○	○
31	气枪		○	○	○
32	吹气装置		○	○	○
33	可选 6 轴 ⁽¹⁾	1 轴线和液压管路	○	○	○
34	工件自动测量装置	OMP60_RENISHAW	○	○	○
35		RMP60_RENISHAW	○	○	○
36	自动刀具测量主工具	校准块	○	○	○
37	刀具自动测量装置	TS27R_RENISHAW	○	○	○
38	角度夹具	尺寸 450 X 600 X 400	○	○	○
39		尺寸 500 X 1000 X 550	○	○	○
40		尺寸 750 X 1250 X 750	○	○	○
41		尺寸 1000 X 2000 X 1000	○	○	○
42	角度头	90° 角头_L365	○	○	○
43		90° 角头_L660	○	○	○
44		面板_Ø650	○	○	○
45		可转位角头_90° 转位	○	○	○
46		手动万能头_1000	○	○	○
47		主轴支架_310 MM	X	○	○
48		主轴支架_200 MM	○	X	X
49		COGSDILL准备	○	○	○
50		角度头控速装置	○	○	○
51	安全按钮		○	○	○
52	主轴热补偿		○	○	○
53	测试棒	BT50	○	○	○
54	Y 轴附加制动系统 ⁽¹⁾		○	○	○
55	NC 屏幕尺寸	10.4 INCH(彩色)	●	●	●
56		15.0 INCH(彩色)	○	○	○
57	重力轴防落系统 (停电时)		○	○	○
58	变压器		○	○	○
59	电器柜空调		○	○	○
60	电器柜灯		○	○	○
61	电器柜过滤器		○	○	○
62	NC 自动关机		○	○	○
63	NC 自动开机		○	○	○
64	机床预热		○	○	○
65	斗山刀具管理数据包		○	○	○
66	斗山刀具载荷监测		○	○	○
67	MPG	1 MPG POR 工作台_W/ENABLE TYPE	●	●	●
68		3 MPG POR 工作台_W/ENABLE TYPE	○	○	○
69	报警指南		○	○	○
70	计数显示功能	工件/总数/每日	○	○	○
	NC		32iB	0iMF	31iB
71	DSQ1 (200程序段)		●	○	●
72	DSQ1 (400程序段)		○	○	○
73	DSQ2 (DSQ1+数据服务器 1G)		○	○	○
74	DSQ3 (DSQ2 + 600程序段)		○	X	○
75	DSQ4 (DSQ3 + 1000程序段)		○	X	○
				X	X

* 注 1) 更多细节, 请联系我们。

* 注 2) 该配置适用于 APC 选项。

* 注 3) DBC 250(L) 30 min/连续。

DBC II 系列

● 标准 ○ 可选 X 不适用

编号	说明	特点	DBC 110 II	DBC 130 II	DBC 130L II	DBC 160	DBC 250 II	DBC 250L II
1	主轴电机功率	26 / 22 KW (30min/连续)	●	●	●	●	X	X
2		30 / 22 KW (15min/连续) (AMP 向上)	○	○	○	○	● ⁽³⁾	● ⁽³⁾
3		45 / 37 KW (30min/连续)	○	○	○	○	X	X
4		37 / 30 KW (30min/连续)	X	X	X	X	X	X
5	ATC	40 把刀	○	○	○	○	○	○
6		60 / 90 把刀	○	○	○	○	○	○
7	工件设置装置	中间衬套	X	○	○	○	○	○
8		边缘定位器	○	○	○	○	○	○
9	工作台尺寸	1400 X 1600 mm	X	X	X	X	X	X
10		1400 X 1800 mm	●	X	X	X	X	X
11		1600 X 1800 mm	X	●	●	X	●	●
12		1800 X 2000 mm	X	○	○	X	○	○
13		2000 X 2200 mm	X	○	○	X	○	○
14		1800 X 2000 mm_20 ton	X	X	○	X	X	X
15		2000 X 2200 mm_19 ton	X	X	○	X	X	X
16		2000 X 2200 mm_20 ton	X	X	X	●	X	X
17	APC ⁽¹⁾		○	○	○	○	○	○
18	光栅尺 (X、Y、Z 轴)	绝对	○	○	○	○	●	●
19	升高立柱 ⁽¹⁾		○	○	○	○	○	○
20	防护罩	顶部无防护罩	○	○	○	○	○	○
21		自动门半防护 ⁽¹⁾⁽²⁾	○	○	○	○	○	○
22	冷却液箱		○	○	○	○	○	○
23	排屑器		○	○	○	○	○	○
24	喷淋式冷却液		○	○	○	○	○	○
25	TSC	1.5 KW_2.0 MPA_BAG 过滤器	○	○	○	○	○	○
26		1.5 KW_2.0 MPA_CYCLON 过滤器	○	○	○	○	○	○
27		5.5 KW_7.0 MPA_DUAL BAG 过滤器	○	○	○	○	○	○
28	撇油器	带型	○	○	○	○	○	○
29		盒式	○	○	○	○	○	○
30	冷却枪		○	○	○	○	○	○
31	气枪		○	○	○	○	○	○
32	吹气装置		●	○	○	○	●	●
33	可选 6 轴 ⁽¹⁾	1 AXIS_WIRE 和 PIPING_HYD	○	○	○	○	○	○
34	工件自动测量装置	OMP60_RENISHAW	○	○	○	○	○	○
35		RMP60_RENISHAW	○	○	○	○	○	○
36	自动刀具测量主工具	校准块	○	○	○	○	○	○
37	刀具自动测量装置	TS27R_RENISHAW	○	○	○	○	○	○
38	角度夹具	尺寸 450 X 600 X 400	○	○	○	○	○	○
39		尺寸 500 X 1000 X 550	○	○	○	○	○	○
40		尺寸 750 X 1250 X 750	○	○	○	○	○	○
41		尺寸 1000 X 2000 X 1000	○	○	○	○	○	○
42	角度头	90° 角头_L365	○	○	○	○	X	X
43		90° 角头_L660	○	○	○	○	X	X
44		面板_Ø650	○	○	○	○	X	X
45		可转位角头_90° 转位	○	○	○	○	X	X
46		手动万能头_1000	○	○	○	○	X	X
47		主轴支架_310 MM	X	○	○	○	X	X
48		主轴支架_200 MM	○	X	X	X	X	X
49		COGSDILL准备	○	○	○	○	X	X
50	角度头控速装置		○	○	○	○	X	X
51	安全按钮		○	○	○	○	○	○
52	主轴热补偿		○	○	○	○	X	X
53	测试棒	BT50	○	○	○	○	○	○
54	Y 轴附加制动系统 ⁽¹⁾		○	○	○	○	○	○
55	NC 屏幕尺寸	10.4 INCH(彩色)	●	●	●	●	●	●
56		15.0 INCH(彩色)	○	○	○	○	○	○
57	重力轴防落系统 (停电时)		○	○	○	○	○	○
58	变压器		○	○	○	○	○	○
59	电器柜空调 配电盘空调		○	○	○	○	○	○
60	电器柜灯		○	○	○	○	○	○
61	电器柜线式过滤器		○	○	○	○	○	○
62	NC 自动关机		○	○	○	○	○	○
63	NC 自动开机		○	○	○	○	○	○
64	机床预热		○	○	○	○	○	○
65	斗山刀具管理数据包		○	○	○	○	○	○
66	斗山刀具载荷监测		○	○	○	○	○	○
67	MPG	1 MPG_便携_W/ENABLE 式	●	●	●	●	●	●
68		3 MPG_便携_W/ENABLE 式	○	○	○	○	○	○
69	报警指南		○	○	○	○	○	○
70	计数显示功能	工件/总数/每日	○	○	○	○	○	○
	NC		31iB	31iB	31iB	31iB	31iB	
71	DSQ1 (200程序段)		X	X	X	X	X	X
72	DSQ1 (400程序段)		●	●	●	●	●	●
73	DSQ2 (DSQ1+数据服务器 1G)		○	○	○	○	○	○
74	DSQ3 (DSQ2 + 600程序段)		○	○	○	○	○	○
75	DSQ4 (DSQ3 + 1000程序段)		○	○	○	○	○	○

外形尺寸

DBC 110S

单位: mm

基本信息

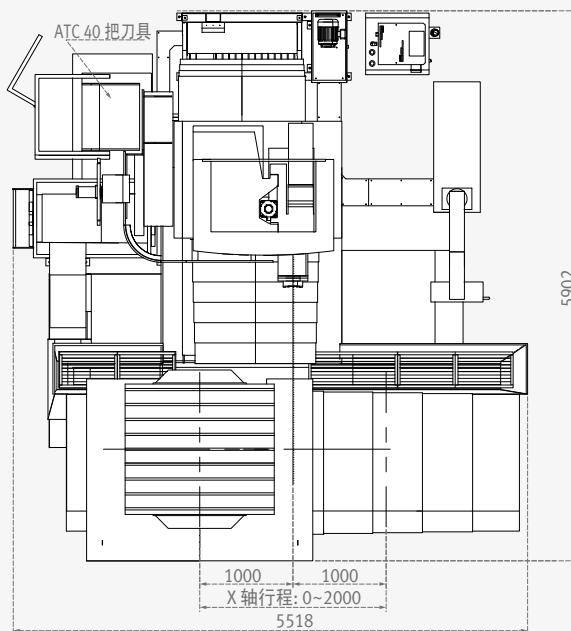
产品丰富
高刚性和高精度
用户便利性

详细信息

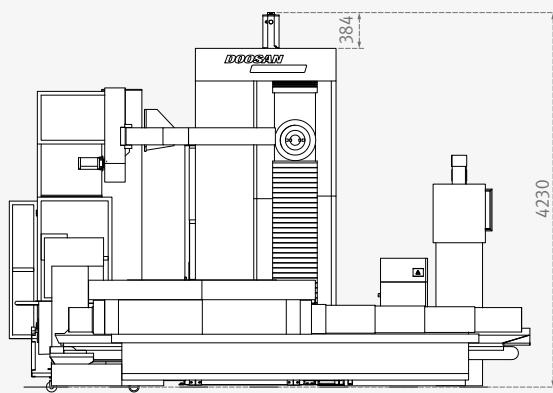
可选
性能图
规格

客户支持服务

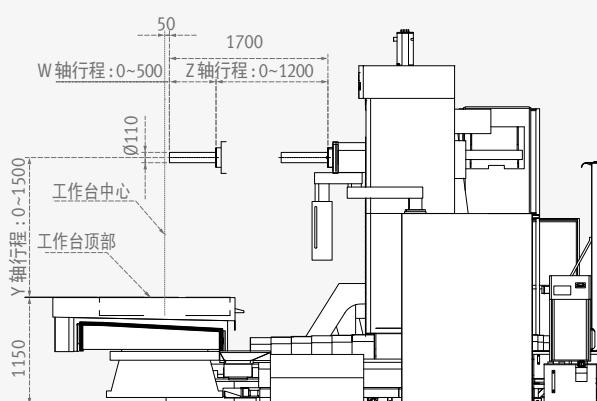
顶视图



前视图

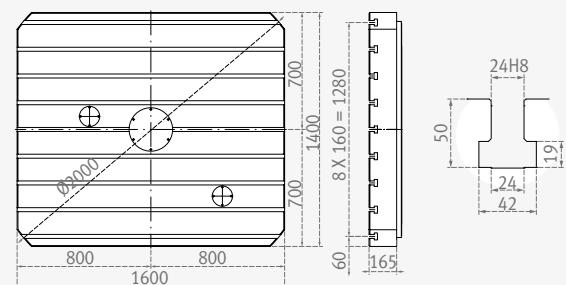


侧视图



工作台

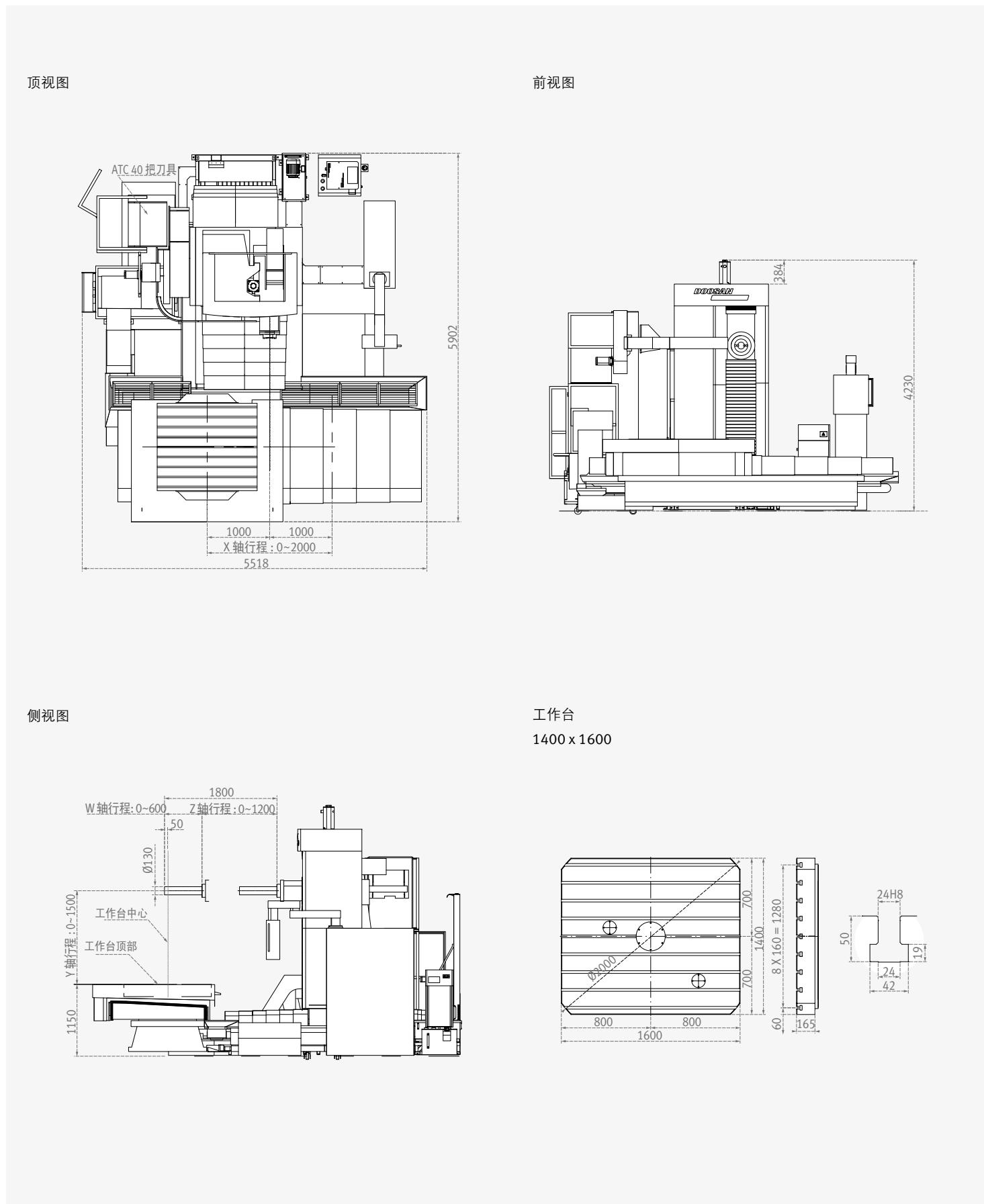
1400 x 1600



外形尺寸

DBC 130S

单位: mm



基本信息

产品丰富
高刚性和高精度
用户便利性

详细信息

可选
性能图
规格

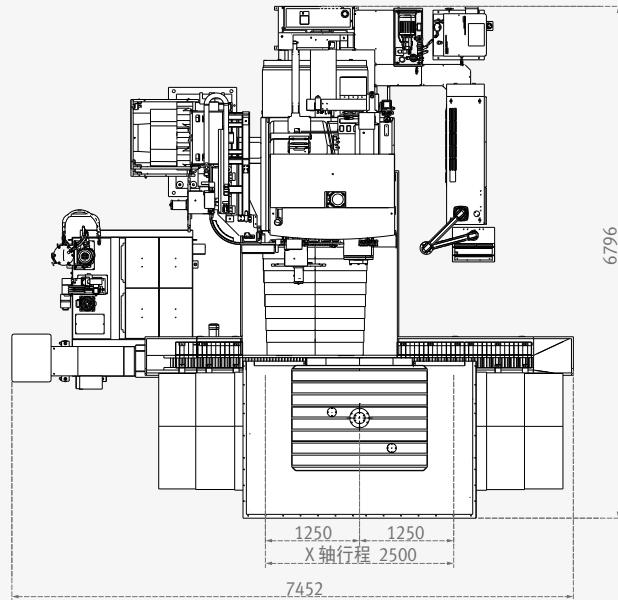
客户支持服务

外形尺寸

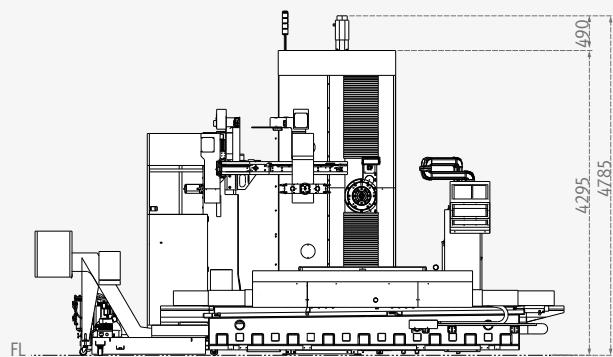
DBC 130 SL

单位: mm

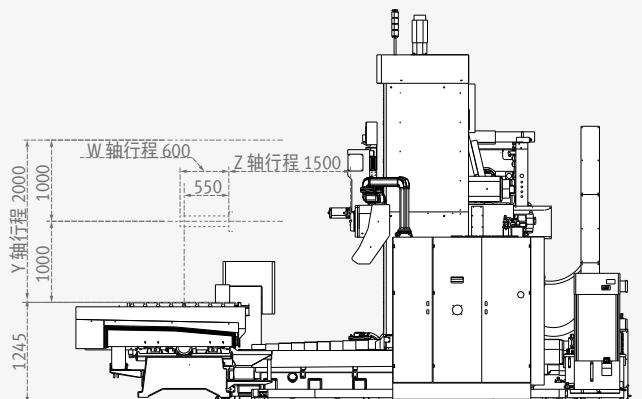
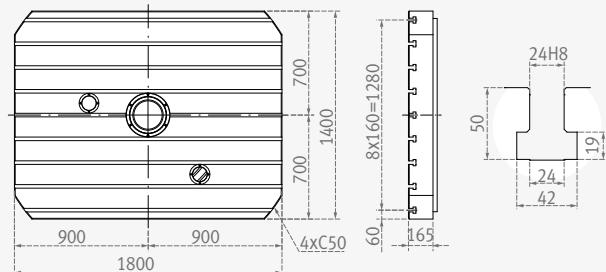
顶视图



前视图



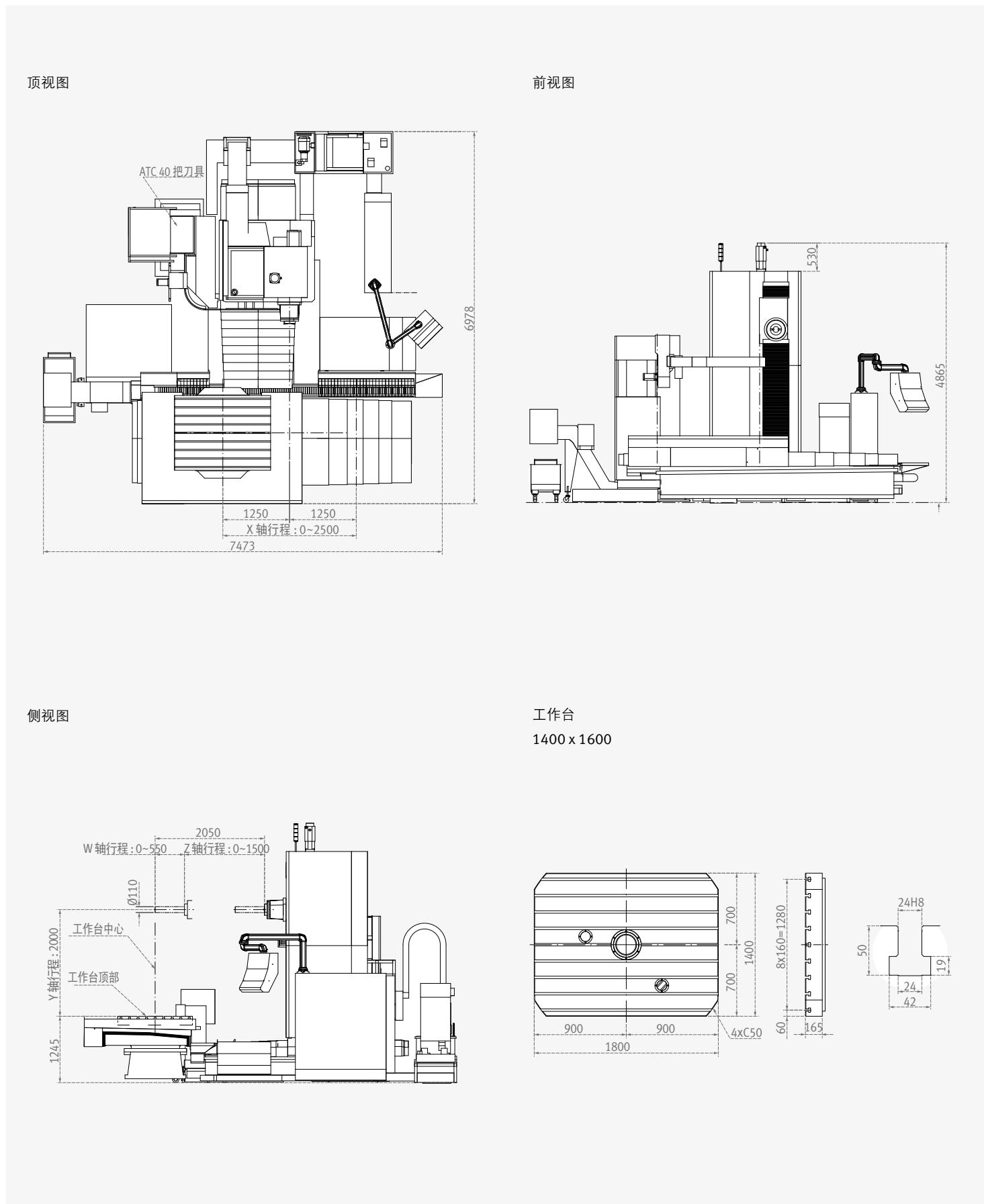
侧视图

工作台
1400 x 1800

外形尺寸

DBC 110 II

单位: mm

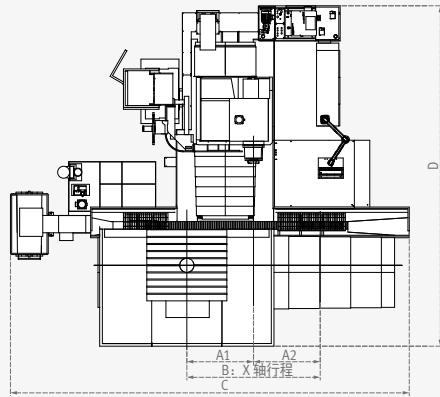


外形尺寸

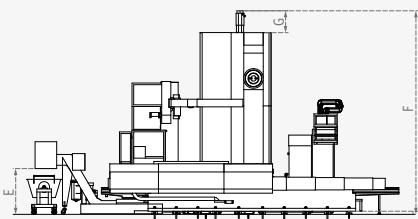
DBC 130 / L, DBC 250 / L II

单位: mm

顶视图

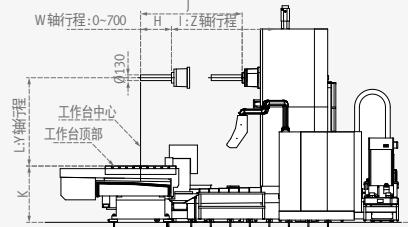


前视图



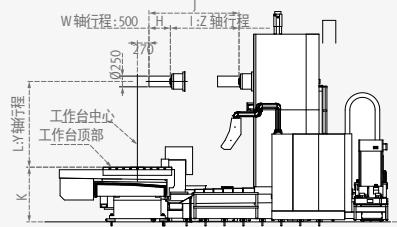
DBC 130 / L

侧视图



DBC 250 / L II

侧视图

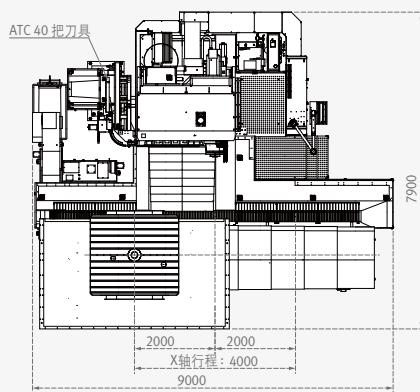


机床	A1 / A2	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
DBC 130 II	1500	0-3000	8970	7660	1103	4905	527	0-700	0-1600	2300	1275	0-2000
DBC 130L II	2000	0-4000	9970	8085	1103	5406	527	0-700	0-2000	2700	1275	0-2500
DBC 250 II	1500	0-3000	8970	7660	1103	4905	527	0-500	0-1600	2100	1275	0-2000
DBC 250L II	2000	0-4000	9970	8085	1103	5406	527	0-500	0-2000	2500	1275	0-2500

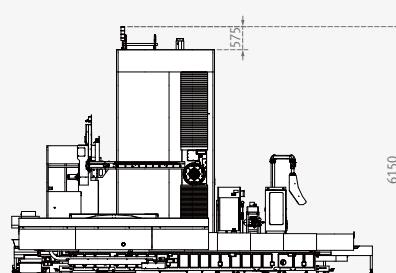
DBC 160

Unit: mm(inch)

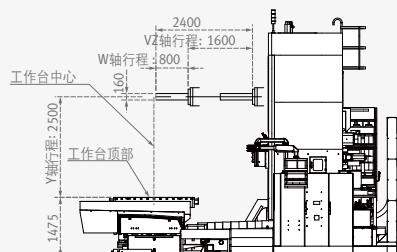
顶视图



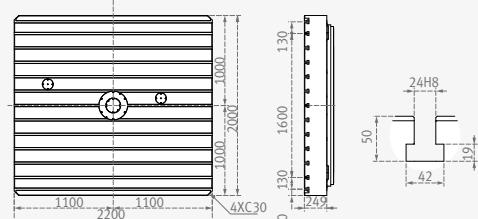
前视图



侧视图



工作台 2000 x 2200



*一些外围设备可以放置在其他地方

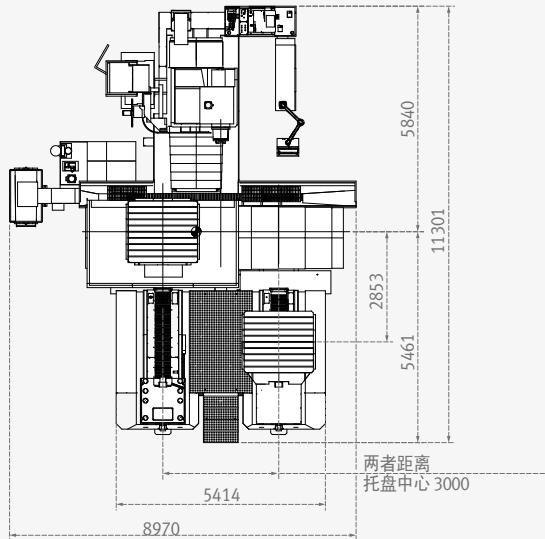
** 提供地脚螺栓。必须进行地基布置。

外形尺寸

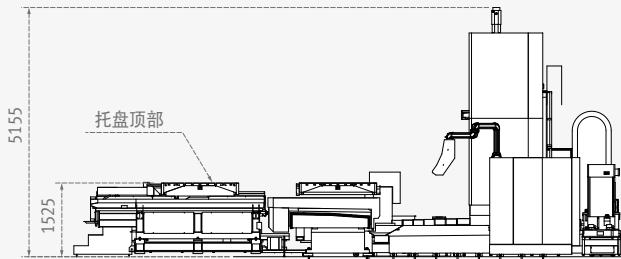
DBC 130 II (配APC) 可选

单位: mm

顶视图



前视图



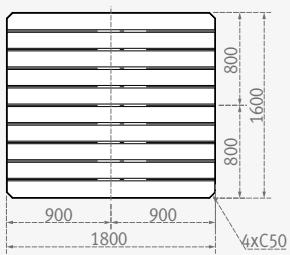
* 关于规格的更多详细信息, 请联系我们。规格如因性能改进而有所变更, 恕不另行通知。

*一些外围设备可以放置在其他地方

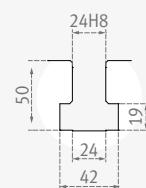
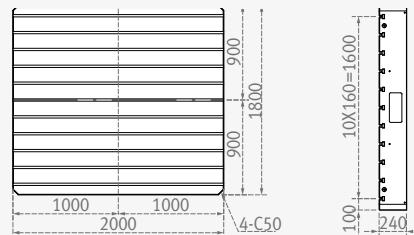
APC 托盘

T型槽

1600 x 1800 可选1
APC 装载容量: 10 tons

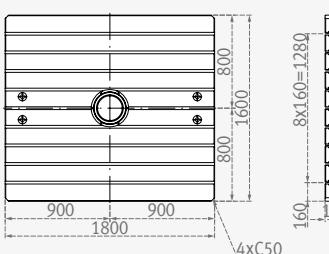


1800 x 2000 可选2
APC 装载容量: 8 tons

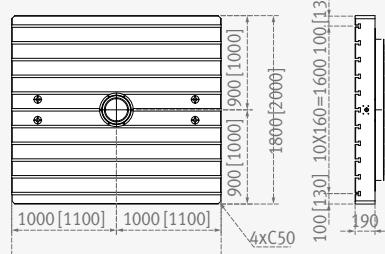


工作台

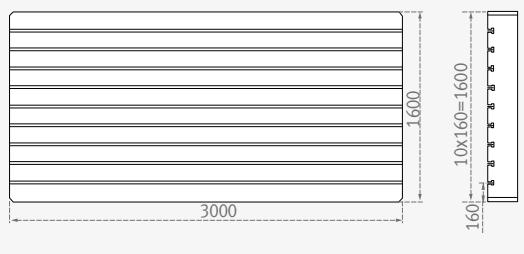
1600 x 1800



1800 x 2000 [2000 x 2200] 可选



DBC 130 平面工作台



机床规格

基本信息

产品丰富
高刚性和高精度
用户便利性

详细信息

可选
性能图
规格

客户支持服务

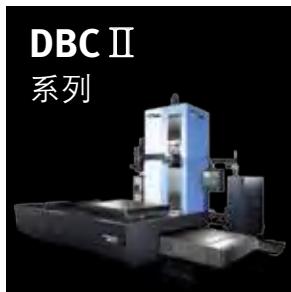


说明			单位	DBC 110S	DBC 130S	DBC 130SL				
行程	行程	X 轴	mm	2000	2500	2500				
		Y 轴	mm	1500	2000	2000				
		Z 轴	mm	1200	1500	1500				
		W 轴	mm	500	600	600				
进给速度	主轴端部到工作台面的距离	mm	0 ~ 1500		0~2000					
	主轴端部到工作台中心的距离	mm	550 ~ 1750							
工作台	快速移动速度	X、Y、Z 轴	m/min	12						
		W 轴	m/min	6						
	切削进给速度	X、Y、Z 轴	mm/min	1 ~ 6000						
ATC 可选	工作台尺寸		mm	1400 x 1600		1400 x 1800				
	回转直径	无 semi-S/G	mm	ø2550		ø3400				
		有 semi-S/G	mm	ø2100		ø2250				
	工作台承载	1400 x 1600 mm	kg	7000	8000 {10000}	-				
		1400 x 1800 mm	kg	-	-	10000				
		1600 x 3000 mm	kg	-	-	-				
		1600 x 1800 mm	kg	-	-	-				
		1800 x 2000 mm	kg	-	-	-				
		2000 x 2200 mm	kg	-	-	-				
主轴	主轴最大转速		r/min	3000						
	镗杆直径		mm	110						
	套管轴直径		mm	-						
电机	主轴电机 (30 min/连续) {AMP 向上: 15 min/连续}		kW	26 / 22 {30 / 22}* {30 / 22}*	37 / 30					
	刀库容量		ea	40 / 60 / 90						
ATC 可选	刀柄类型		MAS403 BT50							
	刀具最大直径		mm	130 / 250 / 400 / 600 ⁽¹⁾						
	刀具最大长度		mm	600						
	刀具最大重量		kg	25 / 30						
	最大刀具弯矩		N·m	34.3						
	刀具选择方式		固定地址							
电源	电源 (额定功率)	kVA	70							
机床尺寸	高度		mm	4230		4860				
	长 x 宽		mm	5520 x 5900		7450 x 6800				
	重量		kg	29000	30000	36000				
NC 系统			-	FANUC 32i	DOOSAN FANUC i					

* { }：选件

(1) 对于直径 250 和 450mm 的刀具，相邻刀套必须为空。对于直径 600mm 直径，相邻的两个刀套必须为空。

机床规格



说明			单位	DBC 110 II	DBC 130 II	DBC 130L II	DBC 160	DBC 160L	DBC 250 II	DBC 250L II							
行程	行程	X 轴	mm	2500	3000	4000	4000	5000*	3000	4000							
		Y 轴	mm	2000		2500	2500	3000*	2000	2500							
		Z 轴	mm	1500	1600	2000	1600	2000	1600	2000							
		W 轴	mm	550	700		800	800	500	500							
进给速度	主轴端部到工作台面的距离		mm	0 ~ 2000		0 ~ 2500	0 ~ 2500	0 ~ 3000	0 ~ 2000	0 ~ 2500							
	主轴端部到工作台中心的距离		mm	550 ~ 1750	700 ~ 2300	700 ~ 2700	850 ~ 2450	850 ~ 2850	770 ~ 2370	770 ~ 2770							
工作台	快速移动速度	X、Y、Z 轴	m/min	12	10	10 / 8 / 10 {7 / 8 / 10}*	10 / 10 / 10	7.5 / 10 / 10	10	10 / 8 / 10							
		W 轴	m/min	6				10									
	切削进给速度	X、Y、Z 轴	mm/min	1 ~ 6000	1 ~ 4000												
ATC 可选	工作台尺寸		mm	1400 x 1800	1600 x 1800 {1800 x 2000, 2000 x 2200}*		2000 x 2200	2000 x 2200	1600 x 1800 {1800 x 2000, 2000 x 2200}*								
	回转直径	无 semi-S/G	mm	Ø3400	Ø3900	Ø4800	Ø4800	Ø4800	Ø3900	Ø4800							
		有 semi-S/G	mm	Ø2250	Ø3400	Ø3400	Ø3400	Ø3400	Ø3400	Ø3400							
	工作台承载	1400 x 1600 mm	kg	-	-	-	-	-	-	-							
		1400 x 1800 mm	kg	10000	-	-	-	-	-	-							
		1600 x 1800 mm	kg	-	15000			-	15000								
		1800 x 2000 mm	kg	-	{13000}*	{13000, 20000}*		-	{13000}*								
		2000 x 2200 mm	kg	-	{12000 (26455.1)}*	{12000, 19000}*	20000	20000	{12000}*								
主轴	主轴最大转速		r/min	4000	2500		2000	2000	6000								
	镗杆直径		mm	110	130		160	160	-	-							
	套管轴直径		mm	-		-	-	-	250								
电机	主轴电机 (30 min/连续) {AMP 向上: 15 min/连续}		kW	26 / 22 {30 / 22}*, {45 / 37}*		45 / 37		30 / 22									
机床尺寸	刀库容量		ea	40 / 60 / 90													
	刀柄类型			MAS403 BT50													
	最大刀具直径		mm	130 / 250 / 400 / 600 ⁽¹⁾													
	最大刀具长度		mm	600													
	最大刀具重量		kg	25 / 30		30			25 / 30								
	最大刀具弯矩		N·m	34.3		41.1	40.8		34.3								
	刀具选择方式			固定地址													
电源	电源 (额定功率)		kVA	70 {90 kVA, 45kW 电机}*		90		70									
NC 系统	高度		mm	4870	4910	5410	6150	6650	4910	5410							
	长 x 宽		mm	7470 x 6980	8970 x 7660	9970 x 8090	9000 x 7900	10000 x 8300	8970 x 7640	9970 x 8090							
	重量		kg	36000	43000	48000 {50000}*	49000	51000	43000	48000							
			-	FANUC 31i													

*{ }：选件

(1) 对于直径 250 和 450mm 的刀具，相邻刀套必须为空。对于直径 600mm 直径，相邻的两个刀套必须为空。

NC 设备规格

基本信息

产品丰富
高刚性和高精度
用户便利性

详细信息

可选
性能图
规格

客户支持服务

FANUC
31i

控制轴	
- 控制轴数	5 (X, Y, Z, W, B)
- 同时控制轴数	定位 (G00) / 线性插补 (G01), 3 轴 圆弧插补 (G02, G03), 2 轴
- 反向间隙补偿	
- 紧急停止/超程	
- 位置跟踪	
- 最小指令增量	0.001mm
- 最小输入增量	0.001mm
- 机床锁紧	所有轴/Z轴
- 境像	轴反向运动 (设置屏和M-功能)
- 存储螺距误差补偿	每轴螺距误差偏移补偿
- 存储行程检查1	软件控制超程
插补和进给功能	
- 第二参考点返回	G30
- AI轮廓控制 II	200 程序段预览
- 自动拐角减速	
- 圆弧插补	
- 受控轴的脱开	
- 双位置反馈	
- 暂停	G04
- 准确停止检验	G09, G61 (模态)
- 每分钟进给量	mm / min
- 圆弧半径控制夹紧进给速率	
- 进给速度倍率 (10% 增量)	0 - 200 %
- 螺旋插补	
- 点动进给速率	0~ 5000 mm/min
- 插补后线性加速/减速	
- 插补前线性加速/减速	
- 直线插补	G01
- 手轮进给 (1 单元)	
- 手动进给速率	0.1 / 0.01 / 0.001mm
- 倍率取消	M48 / M49
- 定位	G00
- 程序重启	
- 快速移动钟形加速/减速	
- 快速进给倍率	F0 (精细进给) 25 / 50 / 100 %
- 返回参考点	G27, G28, G29
- 跳过功能	G31
- 平滑背隙补偿	
- 切削螺纹, 同步切削	
主轴与 M-代码功能	
- M 代码功能	M 3 位
- 极坐标插补	G12.1 / G13.1
- 刚性攻丝回退	
- 刚性攻丝	G84, G74
- 比例缩放	G50, G51
- 主轴定位	
- 主轴输出开关	
- 主轴串行输出	
- 主轴转速指令	S5 位
- 主轴速度倍率 (10% 增量)	10 - 150 %
刀具功能	
- 刀具补偿 C	G40, G41, G42
- 刀具长度补偿	G43, G44, G49
- 刀具寿命管理	几何形状 / 磨损和长度 / 半径补偿记忆
- 刀具编号指令	T3 位
- 刀具补偿存储 C	
- 刀具补偿数量	200 ea
编程与编辑功能	
- 绝对/增量编程	G90 / G91
- 添加自定义宏公共变量	
- 附加工件坐标系 (48 对)	G54.1 P1 - 48 对
- 自动坐标系设置	
- 后台编辑	
- 固定循环	G73, G74, G76, G80 - G89, G99
- 半径编程圆弧插补	
- 坐标系旋转	G68, G69
- 自定义宏 B	
- 自定义尺寸 512kb	
- 小数点输入	
- 扩展型零件加工程序编辑	
- I/O 接口	USB / RS-232C
- 英制/公制转换	G20 / G21
其他功能 (操作、设定与显示等)	
- 标记跳过	
- 局部/机床坐标系	G52 / G53
- 宏执行者	
- 最大指令值	±99999.999mm
- 可存储的程序数量	500 ea
- 任意角度倒角/拐角 R	
- 选择程序段跳过	
- 选择停止	M01
- 零件程序存储	256kb(640 m)
- 程序编号	04-位
- 程序保护	
- 程序停止/程序结束	M00 / M02, M30
- 可编程数据输入	刀具补偿量和工件补偿量由 G10, G11 输入
- 子程序	最多 4 层嵌套
- 纸代码	ISO / EIA 自动识别
- 工件坐标系	G54 - G59
可选功能	
- 报警显示	
- 报警历史显示	
- 时钟功能	
- 循环启动/进给保持	
- PMC 报警消息显示	PMC 报警发生时显示消息
- 空运行	
- 以太网功能 (嵌入式)	
- 外部数据输入	
- 图形显示刀具路径图	刀具轨迹图
- 帮助功能	
- MDI / 显示单元	10.4" 彩色 LCD, 数据输入键盘, 软键
- 存储卡接口	
- 多语言显示	
- 操作功能	纸带 / 存储器 / MDI / 手动
- 操作记录显示	
- 程序重启	
- 运行时间和零件数量显示	
- 检索功能	顺序编号 / 程序编号
- 自诊断功能	
- 伺服设置屏	
- 单程序段	
- 三维坐标转换	
- 三维刀具补偿	
- 第 3/4 参考点返回	
- 刀具寿命管理 刀具配对附加	1024 对
- 附加可控轴数	最多 6 轴
- 附加工件坐标系	G54.1 P1 - 300 (300 组)
- AI 轮廓控制 II	600 块预览
- 自动拐角超程	G62
- 铣削功能	G81.1
- 圆柱插补	G07.1
- 数据服务器	
- 动态图形显示	加工轮廓绘图
- 指数插补	
- EZ 导轨 i (斗山工程机械对话式编程方案) , 10.4" 彩色 TFT	
- 图形拷贝	G72.1, G72.2
- 处理中断	
- 高速跳过功能	
- 增量系统 1/10	
- 插补型节距错误补偿	
- 渐开线插补	G02.2, G03.2
- 加工时间标记功能	
- 手轮进给 2/3 单元	
- 可存储的程序数量	1000 / 2000 / 4000 ea
- 刀具补偿数量	400 / 499 / 999 / 2000 ea
- 选择程序段跳过	附加 9 个程序段
- 零件程序存储	
-	512kb (1280m) / 1mb (2560m) / 2mb (5120m) / 4mb (10240m) / 8mb (20480m)
- 回放功能	
- 极坐标指令	G15 / G16
- 限位开关	
- 可编程镜像	G50.1 / G51.1
- 单向定位	G60
- 存储行程检查 2 / 3	
- FS15 纸带格式	
- 刀具补偿	G45 - G48

NC设备规格

FANUC
32i

控制轴		
- 控制轴数	5 (X、Y、Z、W、B)	500 ea
- 同时控制轴数	定位 (G00) / 线性插补 (G01): 3 轴 圆弧插补(G02, G03): 2 轴	M01
- 反向间隙补偿		256kb (640m)
- 紧急停止/超程		04位
- 位置跟踪		
- 最小指令增量	0.001mm	M00 / M02, M30
- 最小输入增量	0.001mm	
- 机床锁紧	所有轴/Z轴	
- 存储螺距误差补偿	每轴螺距误差偏移补偿	ISO / EIA 自动识别
- 存储行程检查1	软件控制超程	G54 - G59

插补和进给功能		
- 第二参考点返回	G30	
- 自动拐角减速		
- 圆弧插补	G02, G03	
- 暂停	G04	
- 每分钟进给量	mm/min(ipm)	
- 圆弧半径控制夹紧进给速率		
- 进给速度倍率 (10% 增量)	0 - 200%	
- 螺旋插补		
- 点动进给速率	0 - 5000 mm/min	刀具轨迹图形
- 插补前线性加速/减速		
- 直线插补	G01	
- 手动进给速率	0.1/0.01/0.001mm	10.4" 彩色 LCD, 数据输入键盘, 软键
- NANO AICC (AI 轮廓控制)	200 程序段预览	
- 倍率取消	M48 / M49	
- 定位	G00	
- 程序重启		
- 快速进给倍率	F0 (精细进给) 25 / 50 / 100 %	PMC报警发生时显示消息
- 返回参考点	G27, G28, G29	
- 跳过功能	G31	
- 切削螺纹, 同步切削		

其他功能 (操作、设定与显示等)		
- 报警显示		
- 循环启动/进给保持		
- PMC报警消息显示		
- 空运行		
- 以太网功能 (嵌入式)		
- 外部数据输入		
- 图形显示		刀具轨迹图形
- 帮助功能		
- MDI / 显示单元		
- 存储卡接口		10.4" 彩色 LCD, 数据输入键盘, 软键
- 多语言显示		
- 操作功能		
- 程序重启		纸带 / 存储器 / MDI / 手动
- 检索功能		顺序编号 / 程序编号
- 伺服设置屏		

可选功能		
- 第3/4参考点返回		
- 刀具寿命管理 刀具配对附加		512 对
- 附加可控轴数		最多 6 轴
- 附加加工件坐标系		
- AI HPCC* (高精度轮廓控制), 配有 64 位 Risc		G54.1 P1 - 300 (300 对)
- 自动拐角超程		600 程序段预览
- 豪华功能		G62
- 圆柱插补		G81.1
- EZ 指南 i (斗山工程机械对话式编程方案), 配有 10.4"		G07.1
- 彩色 TFT		
- 处理中断		
- 高速跳过功能		
- 增量系统1/10		
- 插补型节距错误补偿		
- 手轮进给 2/3 单元		
- 加工时间标记功能		
- 可存储的程序数量		1000 ea
- 刀具补偿数量		400 ea
- 选择程序段跳过添加		9 blocks
- 零件程序存储		512kb(1280m)/1mb(2560m)
- 极坐标指令		G15 / G16
- 限位开关		
- 存储行程检查 2 / 3		
- 可编程镜像		G50.1 / G51.1
- 刀具位置偏置		G45 - G48

NC 设备规格

基本信息

产品丰富
高刚性和高精度
用户便利性

详细信息

可选
性能图
规格

客户支持服务

斗山 FANUC i 系列

	顺序编号 / 程序编号
控制轴	
- 控制轴数	5 (X、Y、Z、W、B)
- 同时控制轴数	定位 (G00) / 线性插补 (G01): 3 轴 圆弧插补 (G02、G03): 2 轴
- 反向间隙补偿	
- 紧急停止/超程	
- 位置跟踪	
- 最小指令增量	0.001mm
- 最小输入增量	0.001mm
- 机床锁紧	所有轴/Z轴
- 境像	轴反向运动 (设置屏和M-功能)
- 存储螺距误差补偿	每轴螺距误差偏移补偿
- 存储行程检查1 软件控制超程	
主轴与 M-代码功能	
- M 代码功能	M3 位
- 主轴定位	
- 主轴串行输出	
- 主轴转速指令	S5 位
- 主轴转速倍率	
	10 - 150 %
刀具功能	
- 刀尖半径补偿	G40, G41, G42
- 刀具补偿数量	400 ea
- 刀具长度补偿	G43, G44, G49
- 刀具寿命管理	
- 刀具编号指令	T2 位
- 刀具补偿存储 C	
	几何形状 / 磨损和长度 / 半径补偿记忆
- 刀具位置偏置	G45 - G48
编程与编辑功能	
- 绝对/增量编程	G90/G91
- 自动坐标系设定	
- 后台编辑	
- 固定循环	G73, G74, G76, G80 - G89, G99
- 半径编程圆弧插补	
- 自定义宏 B	
- 添加自定义宏公共变量	(#100 - #199, #500 - #999)
- 小数点输入	
- 扩展型零件加工程序编辑	
- 读写器/冲孔器接口	RS - 232C, USB
- 英制/公制转换	G20 / G21
- 标记跳过	
- 局部/机床坐标系	G52 / G53
- 最大指令值	±99,999,999 mm
- 可存储的程序数量	400 ea
- 选择程序段跳过	
- 选择停止	M1
- 零件程序存储	1280m [512 kB]
- 回放	
- 程序编号	04-位
- 程序保护	
- 程序停止/程序结束	M00 / M02, M30
- 刚性攻丝	G84, G74
- 子程序 (最多 4 层嵌套)	
- 纸带码 ISO / EIA 自动识别	
- 切削螺纹	
- 工件坐标系	G54 - G59
操作、设定和显示等	
- 第3/4参考点返回	
- 附加工件坐标系	G54.1 P1 - 48 (48 组)
- AICC1 (AI 轮廓控制) 使用硬件40 程序段预览	
- 报警显示	
- 报警历史显示	
- 自动拐角倍率 G62	
- 时钟功能	
- 坐标旋转	G68, G69
- 循环启动/进给保持	
- PMC报警消息显示	PMC报警发生时显示消息
- 加工条件选择功能	
- 嵌入式以太网	
- 空运行	
- 图形显示	刀具轨迹图形
- 帮助功能	
- 高速跳过功能	
- MDI / 显示单元	
	10.4" 彩色 LCD, 数据输入键盘, 软键
- 存储卡接口操作功能	
- 操作记录显示	纸带 / 存储器 / MDI / 手动
- 任意角度倒角/拐角R	
- 极坐标指令	G15 / G16
- 程序重启	
- 可编程数据输入	
- 刀具补偿量和工件补偿量的输入	G10, G11
- 可编程镜像	G50.1 / G51.1
- 运行时间和零件数量显示	
- 比例缩放	G50, G51
可选规格	
- 额外控制轴 (最多 6 轴)	
- AICC II (AI 轮廓控制 II)	200 程序段预览
- 快速数据服务器	
- 快速以太网	
- 动态图形显示	
	(配有 10.4" 彩色 TFT 液晶显示屏) 使用 EZ 指南 I 时, 无法使用动态图形显示。
- EZ 指南 (斗山工程机械对话式编程方案)	
	配有 10.4" 彩色 TFT 液晶显示屏
- 动态图形显示加工轮廓绘图	

NC设备规格

**HEIDENHAIN
iTNC 530**

控制轴			
- 控制轴数	5 (X, Y, Z, W, B)		
- 同时控制轴数			
	定位/线性插补 5 轴		
	圆弧插补 2 轴		
	螺旋式插补 3 轴		
- 反向间隙补偿			
- 最小指令增量	0.001mm		
- 最小输入增量	0.001mm		
- L- 线性轴误差补偿			
- 圆周运动逆转峰值补偿			
- 滚滑摩擦补偿			
插补和进给功能			
- 圆形	3 个轴		
- 向前进给			
- 进给倍率	0 - 150 %		
- 进给暂停	标准		
- 螺旋插补			
- 手动手轮进给	1 套		
- 选择程序段跳过			
- 单程序段			
- 样条插补			
- 成直线	5 轴		
主轴功能			
- 主轴定位			
- 主轴位置控制			
- 主轴转速倍率	0 - 150%		
刀具功能			
- 三维刀具补偿			
- 刀具补偿数量	999 ea		
- 刀具管理			
主轴与 M-代码功能			
- 实际位置捕捉			
- 计算器			
可选规格			
- 显示		TFT 15" 彩色	
- DCM 碰撞			
- DXF 转换器			
- Heidenhain DNC			
- 动力学优化			
- 刀具接触式探头		TT-系列, TL 系列	
- 工件接触式探头			TS-系列

* 关于 HEIDENHAIN NC, 请联系我们。

产品概述

基本信息

产品丰富

高刚性和高精度

用户便利性

详细信息

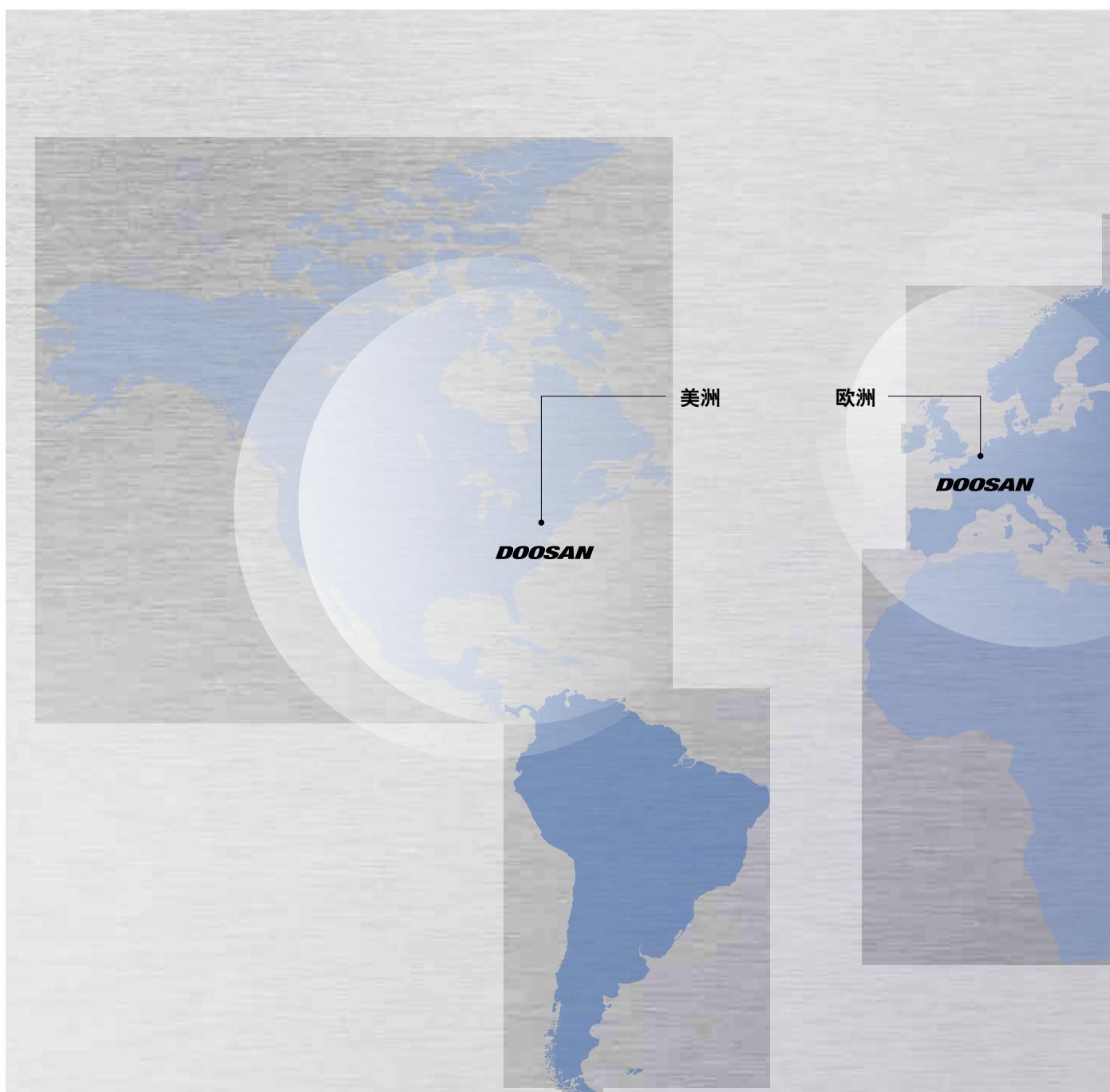
可选

性能图

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

DBC 系列



型号	X/Y/Z /轴行程 mm	工作台尺寸 mm	主轴最大转速 r/min	主轴电机 kW
DBC 110S	2000 / 1500 / 1200 / 500	1400×1600	3000	26
DBC 130S	2000 / 1500 / 1200 / 600	1400×1600	2500	30
DBC 130SL	2500 / 2000 / 1500 / 600	1400×1800	2500	30
DBC 110 II	2500 / 2000 / 1500 / 550	1400×1800	4000	26
DBC 130 II	3000 / 2000 / 1600 / 700	1600×1800	2500	26
DBC 130L II	4000 / 2500 / 2000 / 700	1600×1800 {1800×2000, 2000×2200}	2500	26
DBC 160	4000 / 2500 / 1600 / 800	2000×2200	2000	45
DBC 160L	5000* / 3000* / 2000 / 800	2000×2200	2000	40 {60 / 90}
DBC 250 II	3000 / 2000 / 1600 / 500	1600×1800 {1800×2000, 2000×2200}	6000	30
DBC 250L II	4000 / 2500 / 2000 / 500	1600×1800 {1800×2000, 2000×2200}	6000	30

*{ } 可选

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。

