

DOOSAN



PUMA GT 系列

8, 10, 12寸国际标准车削中心

PUMA GT 系列

PUMA GT2100

PUMA GT2600

PUMA GT3100



**MACHINE
GREATNESS™**

基本信息

基本结构
切削性能

机床信息

标准/可选配置
应用
图表
规格

客户支持服务



PUMA GT2600M

PUMA GT 系列

PUMA GT 系列是沿用国际标准设计的8/10/12-寸级车削中心。该系列配备了同级设备中最强大的主轴和全新概念的刀塔，保证了最强最精准的切削能力和卓越生产率。PUMA GT 系列的设计专注于方便操作和简易维护。

Contents

02 产品预览

基本信息

04 基本结构

07 切削性能

机床信息

08 标准/可选配置

10 应用

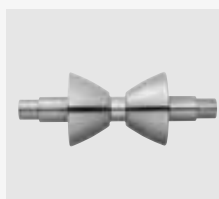
13 图表

26 机床与 NC 设备规格

30 客户支持服务



样品



高强力高精切削功能

PUMA GT 系列通过采用硬轨结构和同级设备中最强功率主轴实现了稳定且强力的切削能力。

卓越的高生产力

与之前型号相比，更高的快移速度和最准确的控制功能确保了最高生产率。

使用便利性

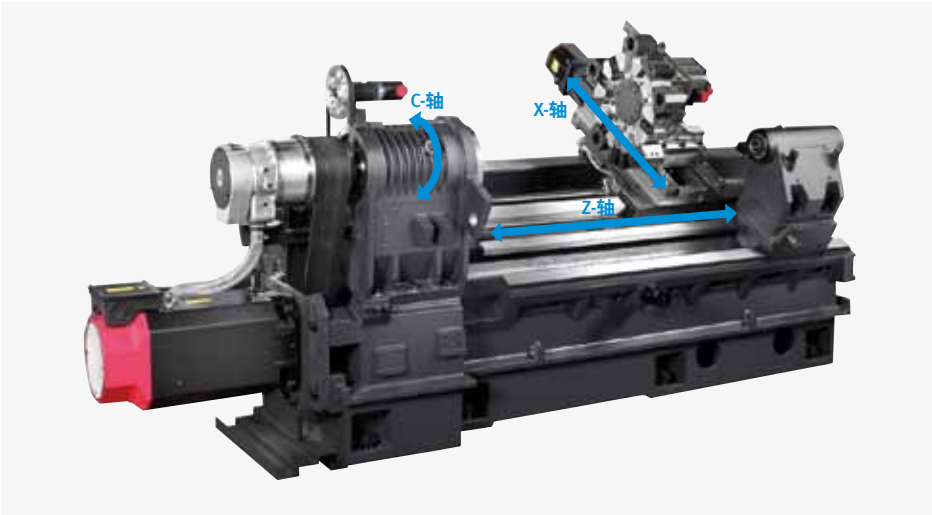
PUMA GT 系列通过可调式操作面板和简易维护功能使其可用性最大化。

基本结构

所有轴均装配硬轨，旨在减弱振动，保障动态刚性并确保强力且精准的切削能力。

提供多种产品满足客户的不同需求

PUMA GT 系列具有 16 款产品，其配置依标准卡盘尺寸、机床长度和旋转刀具操作而各有不同。

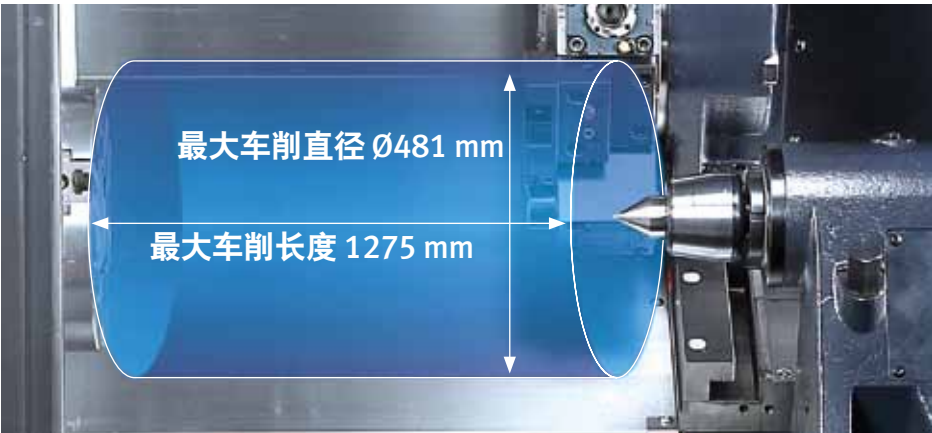


型号组别	标准卡盘尺寸	标准	L	XL	功能
PUMA GT2100	8	550	-	-	2 轴/M
PUMA GT2100B	10	550	-	-	
PUMA GT2600	10	650	1050	1600	
PUMA GT2600XLB	12	-	-	1600	
PUMA GT3100	12	750	1250	-	

型号组别	行程 (mm)		快移速度 (m/min)	
	X-轴	Z-轴	X-轴	Z-轴
PUMA GT2100	230	580	24	30
PUMA GT2100B		680		
PUMA GT2600	265	1100		
PUMA GT2600L		1625		
PUMA GT2600XL/XLB		830		
PUMA GT3100	260	1350		
PUMA GT3100L				

加工范围

PUMA GT 拥有同级别中最大的加工范围和输出功率，为客户实现利润最大化。



型号组别 (单位: mm)	最大车削直径 (2轴/M)	棒料加工直径	最大车削长度 (2轴/M)	
PUMA GT2100	390 / 300	65	562 / 513	
PUMA GT2100B		81	550 / 501	
PUMA GT2600	460 / 410		658 / 610	
PUMA GT2600L			1078 / 1030	
PUMA GT2600XL			1603 / 1555	
PUMA GT2600XLB	102	1573 / 1525	755 / 725	
PUMA GT3100				481 / 376
PUMA GT3100L				

主轴

低惯性主轴设计在提高生产率的同时节省了加速/减速时间，同级别中最大输出功率提供强力切削性能。



主轴最大转速

3500 r/min

主轴最大功率

22 kW

(30 最小额定值)

主轴最大扭矩

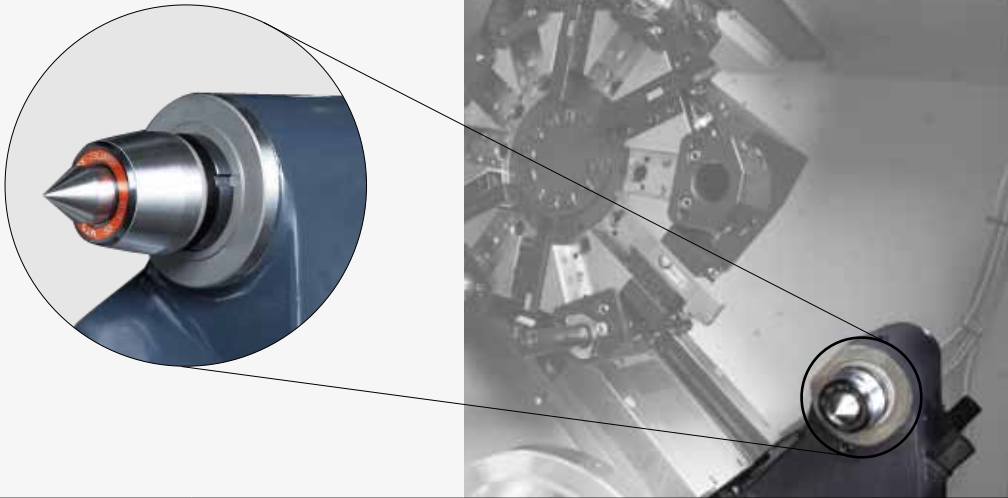
622 N·m

*PUMA GT2600 规格

型号组别	主轴转速(r/min)	功率(kW)	扭矩(N·m)	条件
PUMA GT2100	4500	18.5 / 15	313	15 min / 连续
PUMA GT2100B	3500	18.5 / 15	401.2	15 min / 连续
PUMA GT2600	3500	22 / 18.5	622	30 min / 连续
PUMA GT2600XLB	2500	22 / 18.5	992	30 min / 连续
PUMA GT3100	2800	35 / 26 / 22	1613	S3 25% / 30 min / 连续
PUMA GT3100M	2800	22 / 18.5	1123	30 min / 连续

尾座

高刚性尾座对细长类工件加工提供可靠的稳定性。



型号 (单位: mm)	尾座行程	套筒直径	套筒行程
PUMA GT2100/B	580	80	80
PUMA GT2600	680	100	100
PUMA GT2600L	1100		
PUMA GT2600XL	1625		
PUMA GT2600XLB	1595		
PUMA GT3100	830		
PUMA GT3100L	1350		

刀塔

高效伺服电机驱动的刀塔确保稳定的换刀性能。

刀塔

伺服电机控制刀塔旋转，可以保证快速旋转和正确定位。包含旋转刀具的铣削刀塔采用了BMT类型设计，刚性更高。另外，旋转刀具的油空润滑使热故障最小化，在同级设备中实现了最佳铣、钻和攻丝性能。

2 轴刀塔

PUMA GT2100

- 刀位数：12

PUMA GT2100B

PUMA GT2600

PUMA GT3100

- 刀位数：

10 / 12 可选



BMT 铣削刀塔

PUMA GT2100M

PUMA GT2600M

- BMT 55P

- 刀位数：12

- 旋转刀具主轴功率：5.5kW

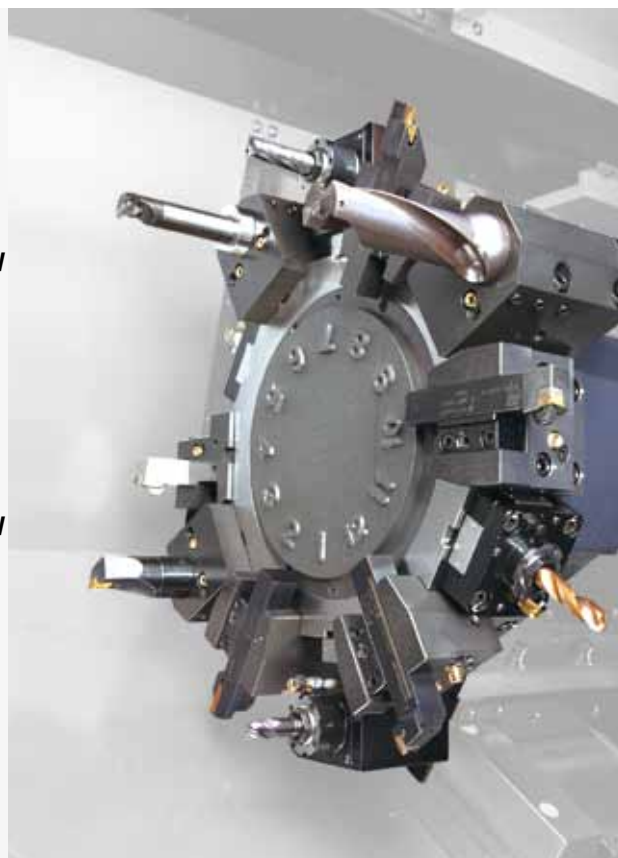
PUMA GT3100M / LM

- BMT65P

- 刀位数：

12 / 24 可选

- 旋转刀具主轴功率：7.5kW



切削性能

PUMA GT系列拥有端铣、平面铣、钻削、攻丝、U型钻等切削性能，可实现最好的加工性能。



加工外经车削				
	单位	PUMA GT2100	PUMA GT2600	PUMA GT3100
切屑清除率	cm ³ /min	551	693	1155
切削速度	m/min	210	210	210
进给速度	mm/rev	0.55	0.55	0.55
主轴转速	r/min	965	338	207
切削深度	mm	4.5	6	10



加工内径车削（粗切削）				
	单位	PUMA GT2100	PUMA GT2600	PUMA GT3100
切削速度	m/min	270	270	280
进给速度	mm/rev	0.3	0.3	0.3
主轴转速	r/min	1131	1131	849
切削深度	mm	3	3	3
刀具长度	长度/直径	3.5D	3.5D	4.0D



U 钻（2轴）				
	单位	PUMA GT2100	PUMA GT2600	PUMA GT3100
切屑清除率	cm ³ /min	567	914	1040
切削速度	m/min	200	200	200
进给速度	mm/rev	0.18	0.29	0.26
主轴转速	r/min	1011	1011	796
U 钻削直径	mm	63	63	80



平面铣削				
	单位	PUMA GT2100M	PUMA GT2600M	PUMA GT3100M
切屑清除率	cm ³ /min	47.9		68
切削速度	m/min	120		280
进给速度	m/min	190		558
主轴转速	r/min	606		1115
切削深度	mm	4		2
平面铣削直径	mm	63		80



端面铣削				
	单位	PUMA GT2100M	PUMA GT2600M	PUMA GT3100M
切屑清除率	cm ³ /min	90		133.8
切削速度	m/min	60		70
进给速度	m/min	250		223
主轴转速	r/min	1060		1115
切削深度	mm	20		30
端面铣削直径	mm	18		20



攻丝				
	单位	PUMA GT2100M	PUMA GT2600M	PUMA GT3100M
切削速度	-	M20 x P2.5		
进给速度	m/min	15		
主轴转速	m/min	2.5		
主轴转速	r/min	240		

* 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。

产品预览

标准/可选配置

● 标准 ○ 可选 △ 联系 DOOSAN X 不适用

基本信息

基本结构

切削性能

机床信息

标准/可选配置

应用

图表

规格

客户支持服务

客户可根据不同的加工需求选择多种类型的选配功能。

编号	说明	特点	PUMA GT2100 / M	PUMA GT2100B / MB
1	卡盘	8 寸	●	X
2		10 寸	○	●
3		12 寸	X	X
4		15 寸	X	X
5		无卡盘	○	○
6	卡爪	软卡爪	○	○
7		硬卡爪	○	○
8	卡盘选项	双压卡盘	○	○
9		卡盘夹紧确认	○	○
10	中心架	液压 (Φ11 ~ Φ200)	△	△
11		可编程 (Φ11 ~ Φ200)	△	△
12	V 形架	轴工件 V 形架	△	△
13	尾座	手动	●	●
14		可编程	○	○
15		活顶尖	●	●
16		内置式	○	○
17	冷却泵	1.5 bar	●	●
18		高功率 (4.5/7/10/14.5/70 bar)	○	○
19	增加冷却泵 (选配)	4.5 bar	○	○
20	冷却选项	撇油器	○	○
21		冷却器	△	△
22		冷却压力开关	○	○
23		冷却定位开关	○	○
24		卡盘冷却	○	○
25		冷却枪	○	○
26	切屑处理选项	侧式切屑器	○	○
27		后式切屑器	○	○
28		接屑车	○	○
29		鼓风机	○	○
30		油雾收集器	○	○
31		集成式油雾收集器	○	○
32	测量 & 自动化	手动工具中心	○	○
33		自动工具中心	○	○
34		送料器	○	○
35		接料器	△	△
36		自动门	○	○
37		自动送料器	○	○
38	其他	刀具负载监控系统	○	○
39		光栅尺 (X-轴/Z-轴)	○	○
40		工况灯	○	○
41		气枪	○	○
42		自动关闭	○	○

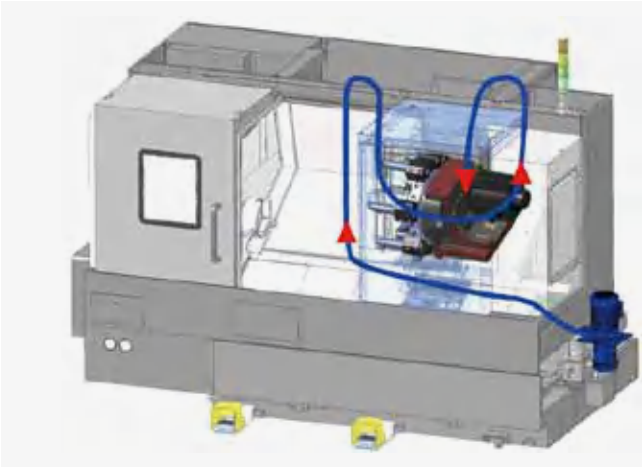
PUMA GT
系列

● 标准 ○ 可选 △ 联系 DOOSAN X 不适用

编号	说明	特点	PUMA GT2600 / M	PUMA GT2600L / LM	PUMA 2600XL/XLM	PUMA 2600XLB/XLMB	PUMA GT3100 / M	PUMA GT3100L / LM
1	卡盘	8 寸	X	X	X	X	X	X
2		10 寸	●	●	●	X	X	X
3		12 寸	○	○	X	●	●	●
4		15 寸	X	X	X	X	○	○
5		无卡盘	○	○	○	○	○	○
6	卡爪	软卡爪	○	○	●	●	○	○
7		硬卡爪	○	○	○	○	○	○
8	卡盘选项	双压卡盘	○	○	○	○	○	○
9		卡盘夹紧确认	○	○	●	●	○	○
10	中心架	液压 (Φ11 ~ Φ200)	△	△	○	○	○	○
11		可编程 (Φ11 ~ Φ200)	△	△	○	○	○	○
12	V 形架	轴工件 V 形架	△	△	△	△	△	△
13	尾座	手动	●	●	●	●	●	●
14		可编程	○	○	○	○	○	○
15		活顶尖	●	●	●	●	●	●
16		内置式	○	○	○	○	○	○
17	冷却泵	1.5 bar	●	●	●	●	●	●
18		高功率 (4.5/7/10/14.5/70 bar)	○	○	○	○	○	○
19	增加冷却泵 (选配)	4.5 bar	○	○	○	○	○	○
20	冷却选项	撇油器	○	○	○	○	○	○
21		冷却器	△	△	△	△	△	△
22		冷却压力开关	○	○	○	○	○	○
23		冷却定位开关	○	○	○	○	○	○
24		卡盘冷却	○	○	○	○	○	○
25		冷却枪	○	○	○	○	○	○
26	切屑处理 选项	侧式切屑器	○	○	○	○	○	○
27		后式切屑器	○	X	X	X	△	X
28		接屑车	○	○	○	○	○	○
29		鼓风机	○	○	○	○	○	○
30		油雾收集器	○	○	○	○	○	○
31		集成式油雾收集器	○	○	○	○	○	○
32	测量 & 自动化	手动工具中心	○	○	○	○	○	○
33		自动工具中心	○	○	○	○	○	○
34		送料器	○	○	○	○	○	○
35		接料器	△	△	○	○	○	○
36		自动门	○	○	○	○	○	○
37		自动送料器	○	○	○	○	○	○
38	其他	刀具负载监控系统	○	○	○	○	○	○
39		光栅尺 (X-轴/Z-轴)	○	○	○	○	○	○
40		工况灯	○	○	○	○	○	○
41		气枪	○	○	○	○	○	○
42		自动关闭	○	○	○	○	○	○

选配装置

冷却系统



冷却泵	输出压力 (bar)		过滤器	标准/可选
	60Hz	50Hz		
泵1	1.5	1	筛网式过滤器	标准
泵2	4.5	3		可选
泵3	7	5		
泵4	10	7		
泵5	14.5	10		
泵6	28	10.5		
泵7	70	-	双袋式过滤器	
泵8	70	-	纸式过滤器	

排屑器 可选 26

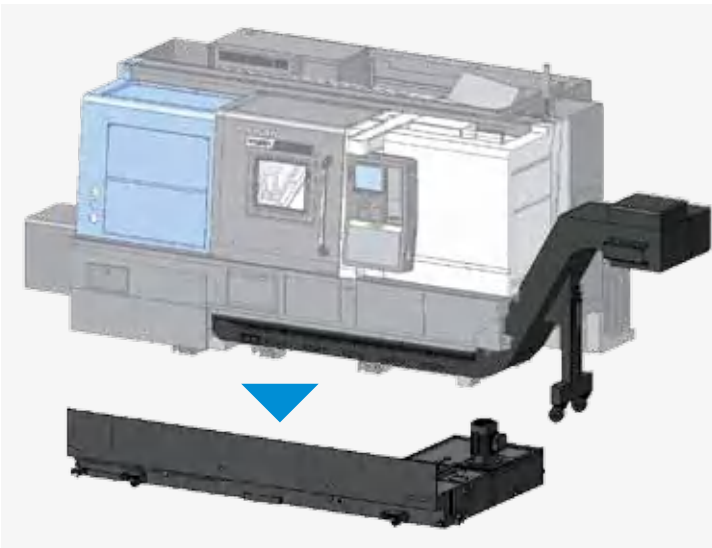
采用切屑排出效果卓越、结构稳定的切屑输送机设计，使用及维修便捷。可以选择合适的型号，提高作业空间效率。



排屑器	材料	说明
铰链式	钢	最典型的切屑输送机类型适合钢材料产生的30 mm或更长长度的切屑。
螺旋式	钢	占地最小的切屑输送机。与铰链式输送机相比，需要80%的占地空间。
刮板式	铸铁	配磁体的输送机适用于微小细屑的铸铁加工。

分离式冷却箱

拆卸冷却箱时无需拆卸排屑器。大大提高了操作便利性。



机型	冷却剂容量 (L)
PUMA GT2100 [B]	190 [190]
PUMA GT2600 [L] [XL]	220 [268] [358]
PUMA GT3100 [L]	235 [275]



PUMA GT3100M 内部

1. Axis - tool number display (PUMA GT3100 适用)

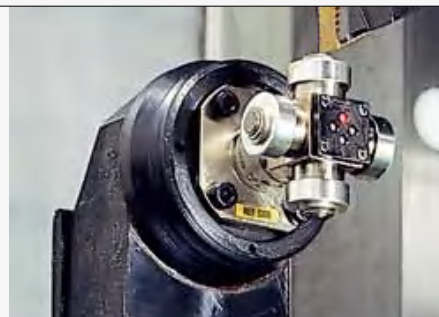
通过设备内部信息显示装置在处理模式中快速确认当前选择的轴和刀具编号，操作人员无需转头确认操作板，增加了操作便捷性。



2. 对刀仪

可选 32, 33

对刀仪方便刀具设置，以及对研磨工具快速精准的长度补偿。



3. 尾座导轨盖

采用导轨盖设计，保护尾座导轨，同时改善切屑处理，提高了设备耐久性和用户便捷性。

★ 例外型号：PUMA GT2600XL/XLB/XLM/XLMB (可与斗山商讨)

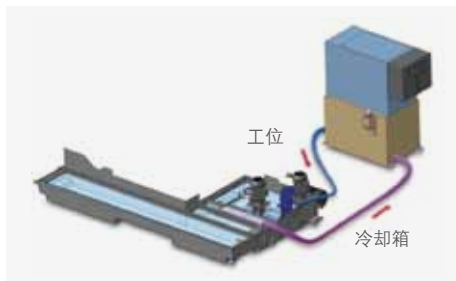
撒油器 可选 20

撒油器使冷却剂和润滑剂彼此隔离，从而延长冷却剂使用周期。



冷却装置 可选 21

针对高精加工的客户可选择分离式冷却装置来降低热变位。



接料器 可选 34

接料器自动接收加工完成的零件并将其弹出系统。



油雾收集器 可选 31

油雾收集器吸收系统中的气载油雾和细尘，改善工作环境。



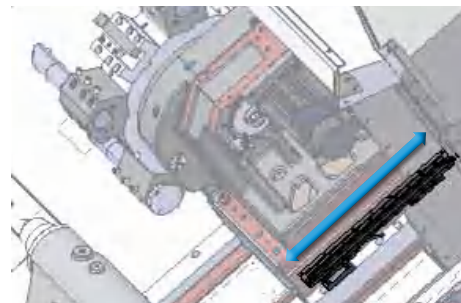
夹头卡盘 可选

夹头卡盘适合加载直径小重量轻的工件。



光栅尺 (X轴/Z轴) 可选 39

需要更高的轴进给精密度的情形，可以在所有轴上安装光栅尺。



DOOSAN-FANUC i

在斗山机床上使用
Fanuc CNC 实现最佳性能
和生产率。

使用便利性

新设计的操作面板通过通用按钮和定位提升操作方便性，并采用 qwerty 式键盘实现简易快速操作。



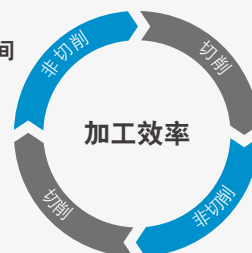
操作简便的软件包

斗山简便操作软件包 (EOP) 为用户提供刀具、帮助台、操作和其他功能的支持，最大限度地提高操作效率和用户便利性。

提高生产率

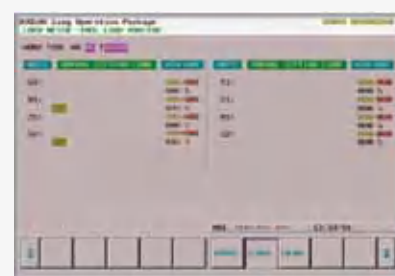
缩短非切削时间

10%

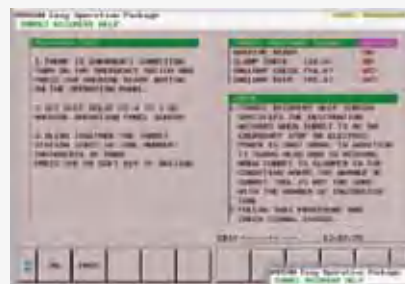


机加工期间的非切削时间被大大减少，从而保证了最高生产率。

操作/维护

刀具载荷监测 可选

在切削操作期间，由刀具磨损或损坏引起的异常负载被检测到，警报被触发，预防进一步损坏。



刀塔恢复帮助

该软件帮助用户将刀塔从无法正常运行的故障状态逐步恢复。它可以快速恢复您重要的机床。



操作监控功能

该功能可以检查系统运行小时数和完成工件数量。



采用了SIEMENS CNC并将其针对斗山的机床进行了优化，以最大限度地提高用户的生产率。



10.4 英寸显示屏

- Qwerty 键盘
- USB / CF 卡 (标配)
- 车间车削 (标配)

对话式便利性功能

在 SIEMENS 的交互式加工支持功能车间车削的基础上开发的加工监控功能为用户提供切削、保养和维护屏幕，便于机床操作。

切削和操作支持功能



该功能可实时显示切削程序的切削和刀具路径模拟。

尾座功能



对话框屏幕将有助于轻松设置和操作CNC尾座。

车间车削模式 [多样性] → [附件]

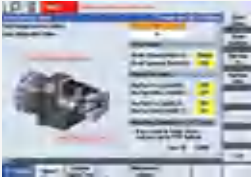
操作安全功能



碰撞前可检查主轴和刀塔是否存在干涉。这样可以避免操作员错误操作。

[补偿] → [操作参数] → [附件设置] → [避免碰撞]

维护和服务便利功能



对于主要部件和周边设备的维护和服务、计时器设置和零件计数器设置，均可以在便利屏幕上轻松完成。

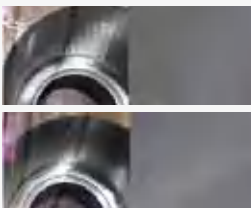
[补偿] → [操作参数] → [TC 服务]

加工精度提高



NC 可将主轴转速控制在最佳的精密螺纹加工和车削水平，从而可以自动改善表面粗糙度。

[多样性] → [附件] → [DSSV]



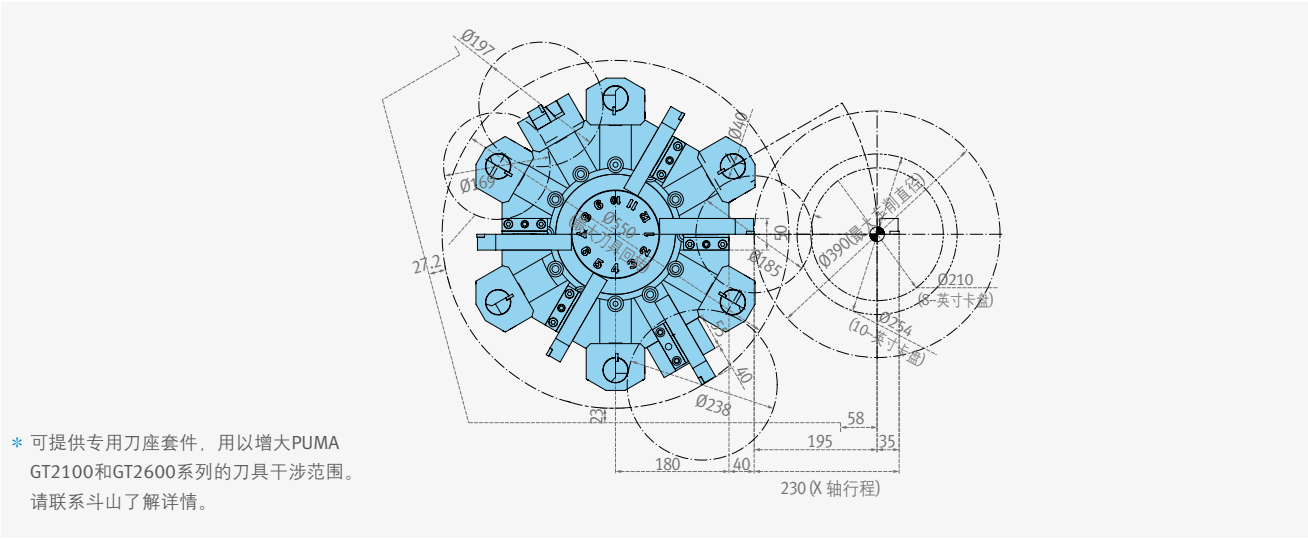
应用功能前

应用功能后

刀具干涉图

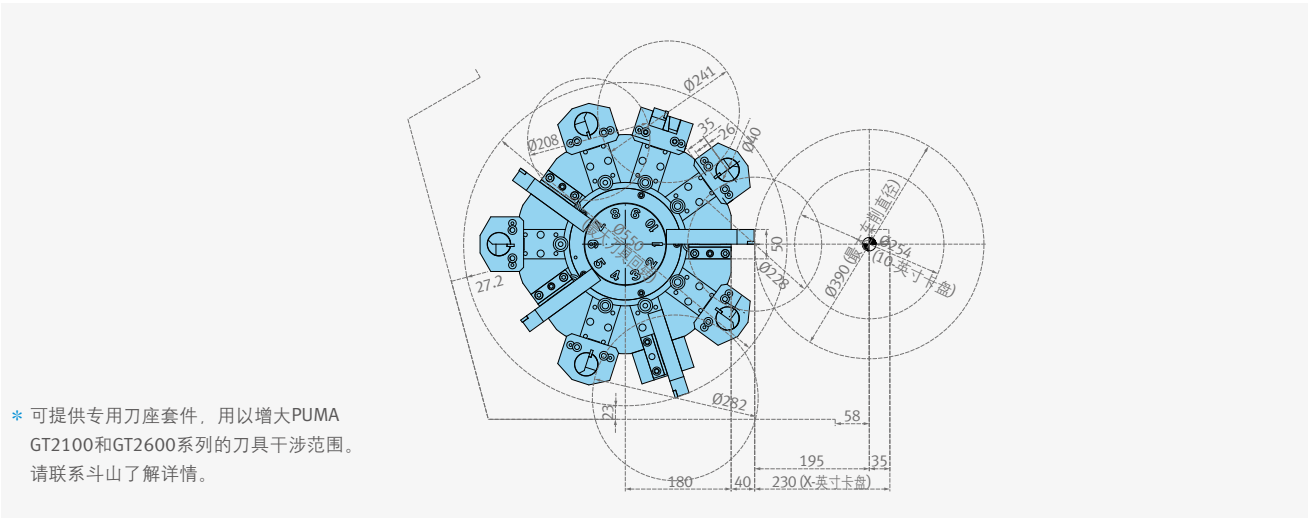
PUMA GT2100 (2轴, 12工位)

单位: mm



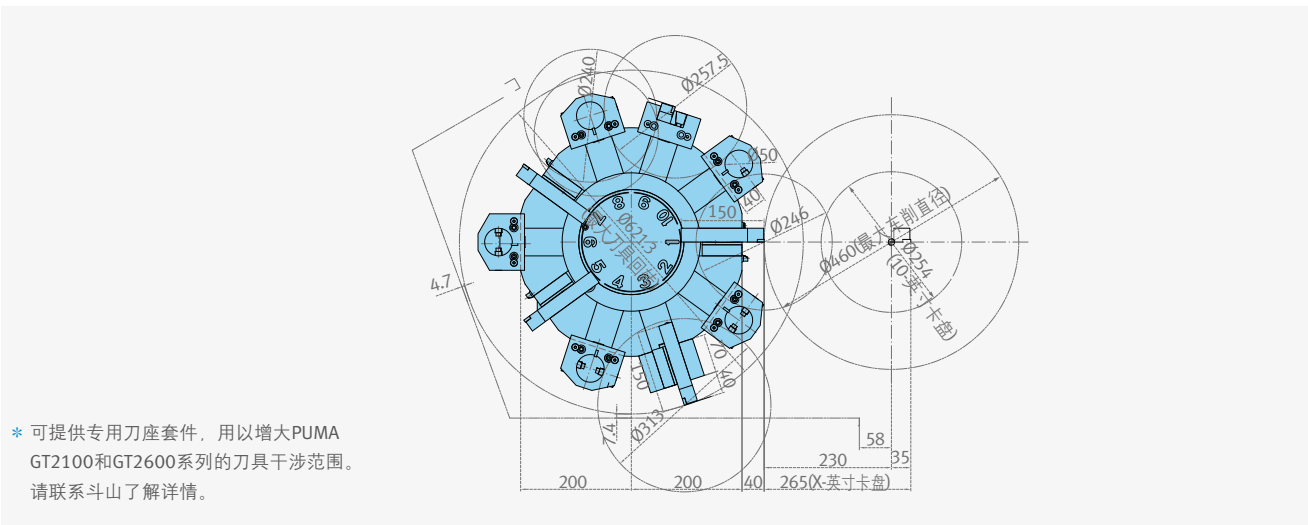
PUMA GT2100B (2轴, 10工位)

单位: mm



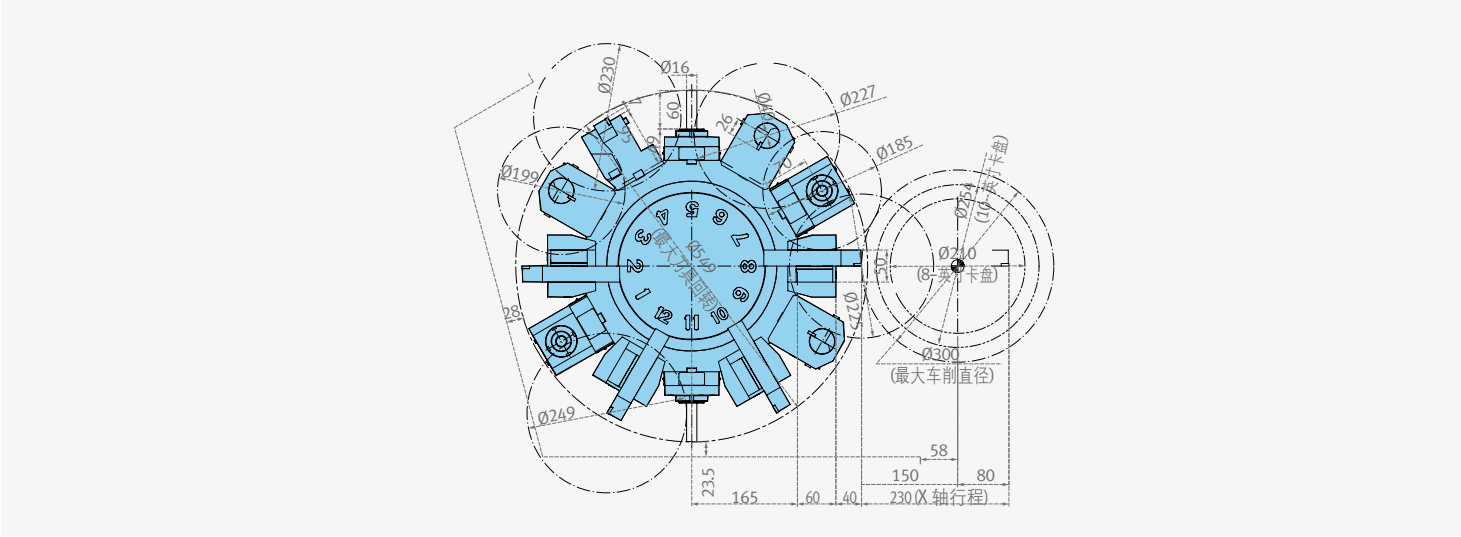
PUMA GT2600 (2轴, 10工位)

单位: mm



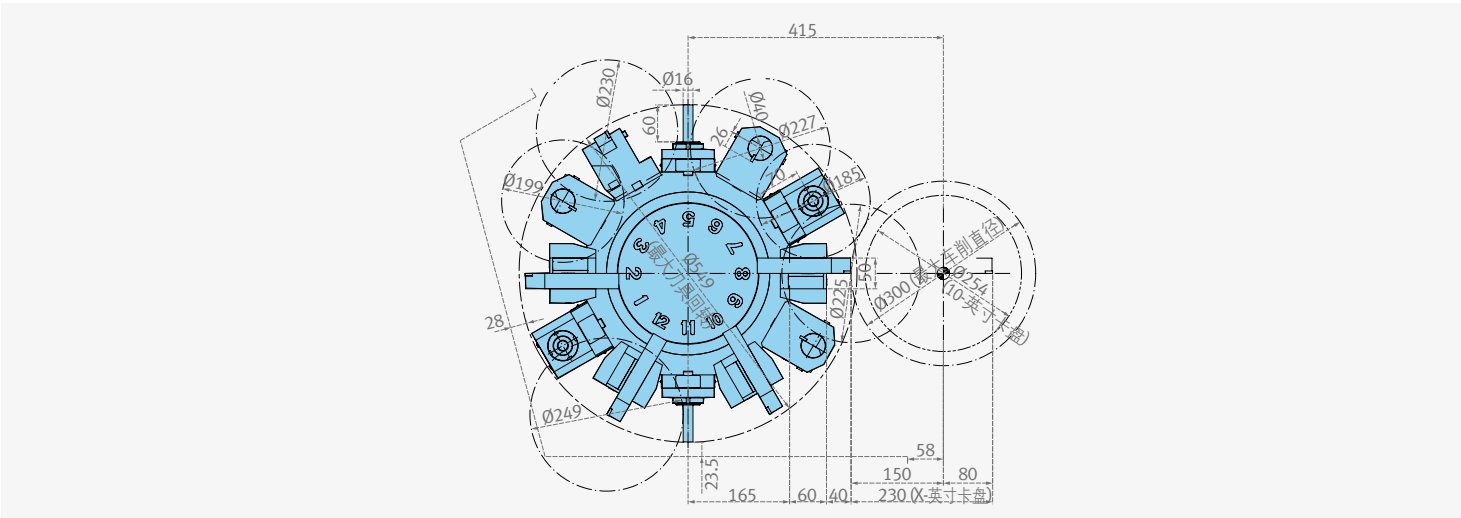
PUMA GT2100M (M, 12工位, BMT55P)

单位: mm



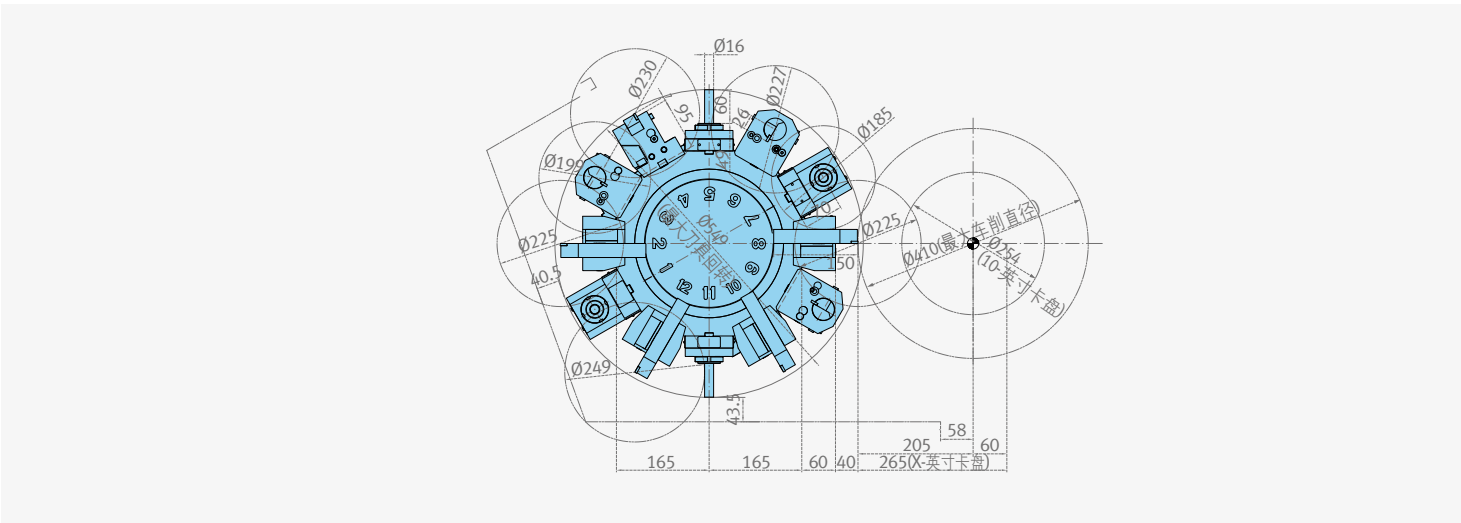
PUMA GT2100MB (M, 12工位, BMT55P)

单位: mm



PUMA GT2600M (M, 12工位, BMT55P)

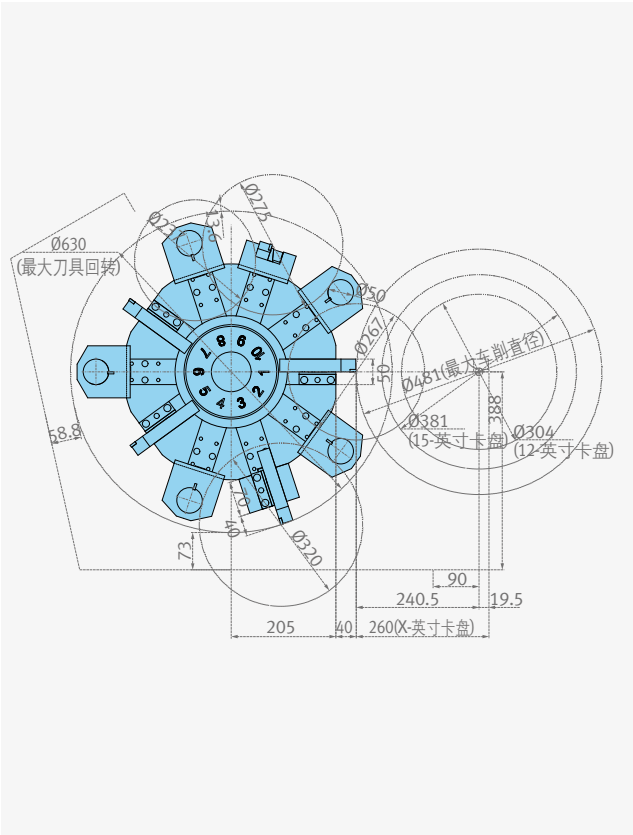
单位: mm



刀具干涉图

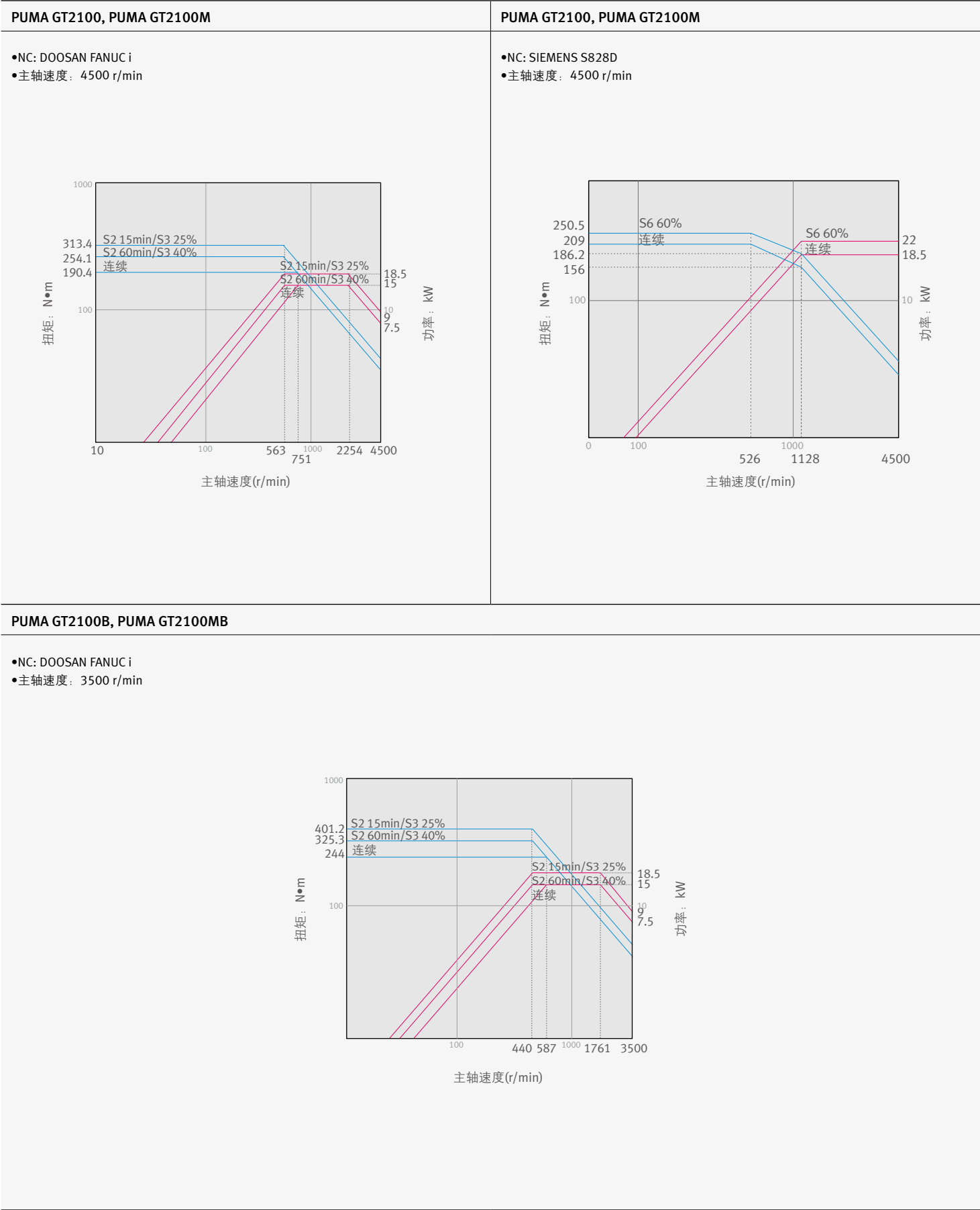
PUMA GT3100 (2轴, 10工位)

单位: mm



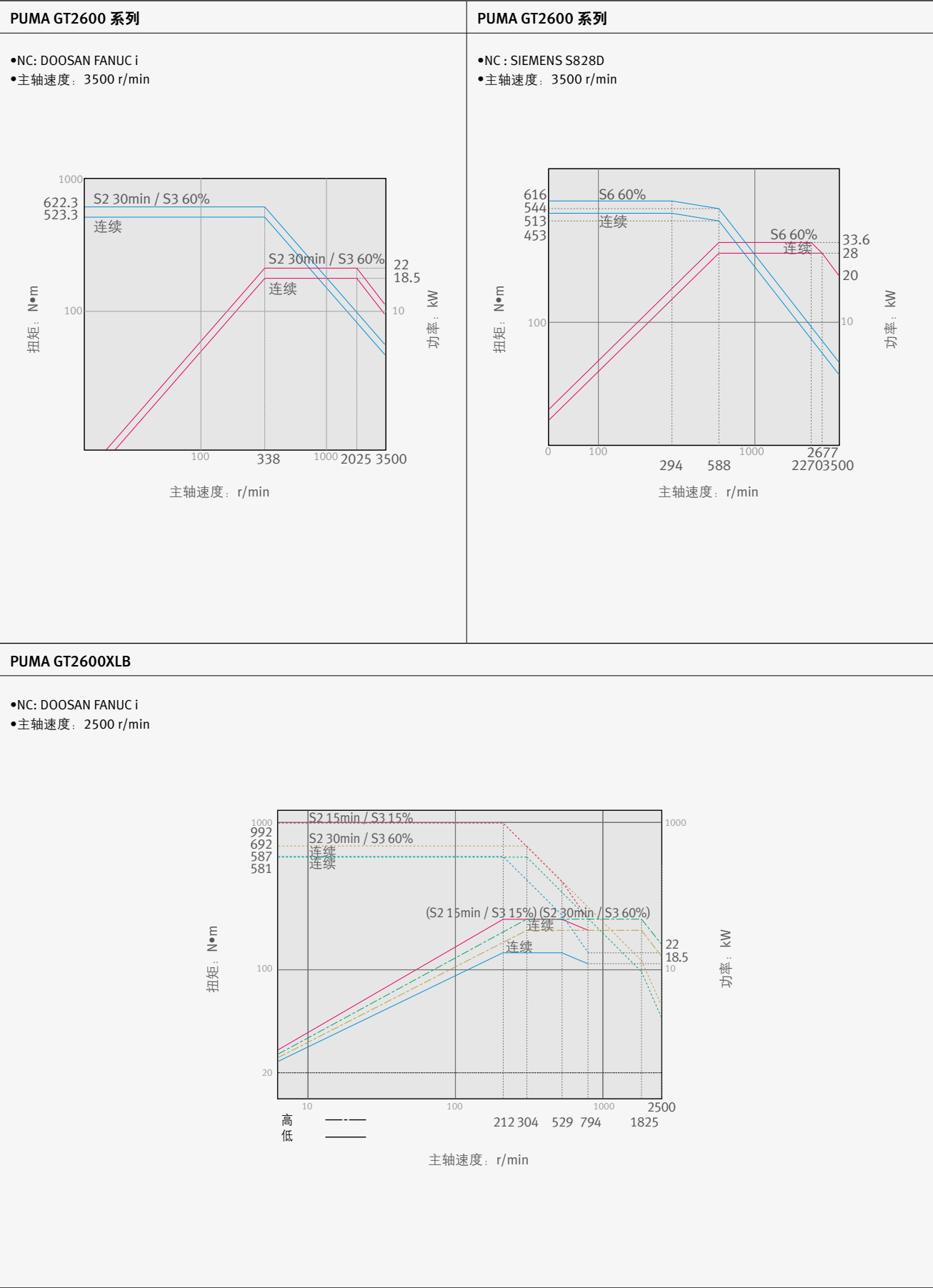
主轴功率—扭矩图

主轴



主轴功率—扭矩图

主轴

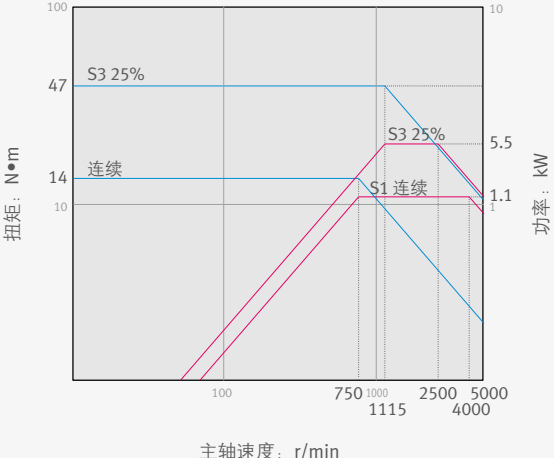
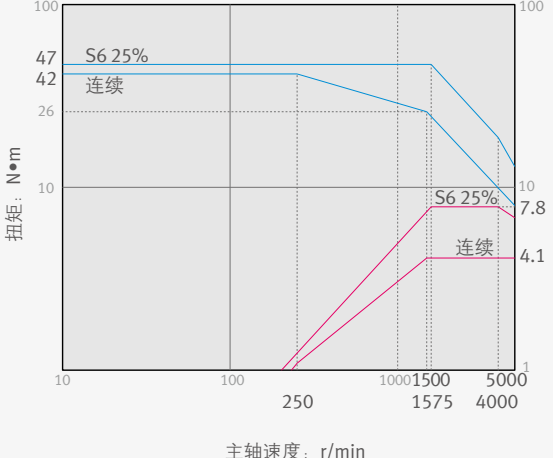
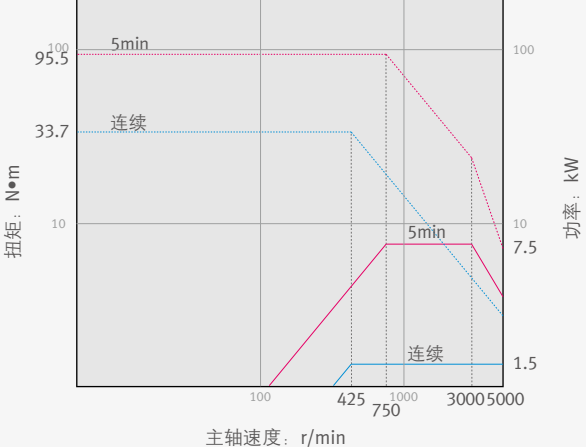


主轴

PUMA GT3100, PUMA GT3100L •NC: DOOSAN FANUC i •主轴速度：2800 r/min (Gear box) 扭矩：N·m 功率：kW 主轴速度：r/min	PUMA GT3100, PUMA GT3100L •NC : SIEMENS S828D •主轴速度：2800 r/min 扭矩：N·m 功率：kW 高低 --- —— 主轴速度：r/min
PUMA GT3100M, PUMA GT3100LM •NC: DOOSAN FANUC i •主轴速度：2800 r/min 扭矩：N·m 功率：kW 高低 --- —— 主轴速度(r/min)	

主轴功率—扭矩图

旋转刀具

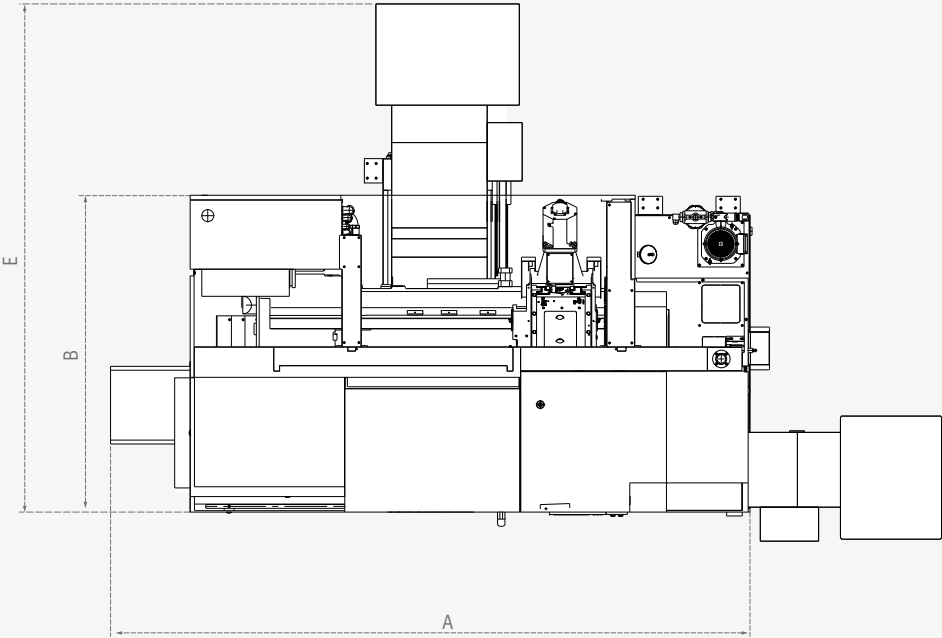
PUMA GT2100M, PUMA GT2100MB PUMA GT2600M, PUMA GT2600LM	
•NC : DOOSAN FANUC i •旋转刀具速度：5000 r/min •旋转刀具速度：5000 r/min 	
PUMA GT2100M, PUMA GT2100MB PUMA GT2600M, PUMA GT2600LM	
•NC : SIEMENS S828D •旋转刀具速度：5000 r/min 	
PUMA GT3100M, PUMA GT3100LM	
•NC : DOOSAN FANUC i •旋转刀具速度：5000 r/min 	

外形尺寸

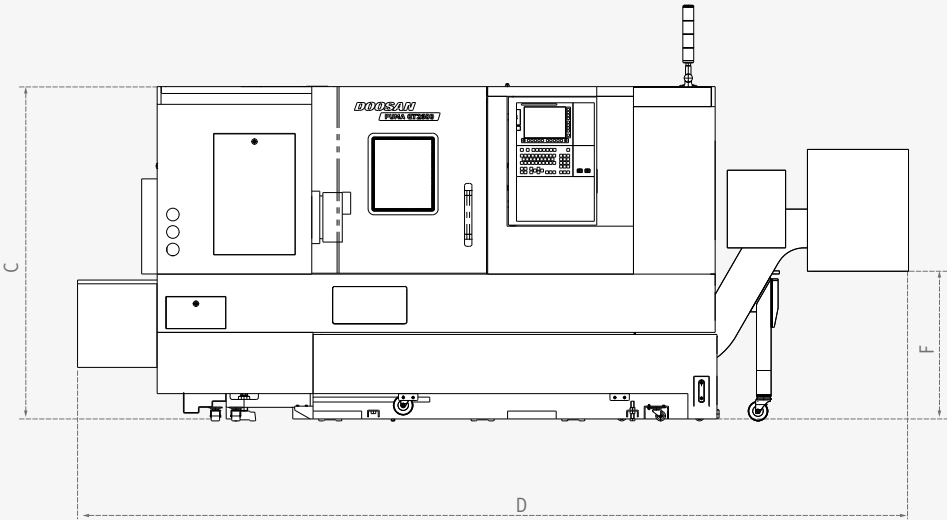
PUMA GT2100 / PUMA GT2600

单位：mm

顶视图



前视图



Model	A (长)	B (宽)	C (高)	D (长度, 包括侧式排屑器)		E (宽度, 包括后式排屑器)		F (切屑出口高度)**	
				铰链式	螺旋式	铰链式	螺旋式	铰链式	螺旋式
PUMA GT2100	2940	1628	1700	3895	3478	2588	2348	800	613
PUMA GT2100B	2985	1628	1700	3940	3523	2588	2348	800	613
PUMA GT2600	3290	1630	1720	4275	3847.5	2685	2342	800	628
PUMA GT2600L	3735	1630	1720	4965	4542	(不适用)	(不适用)	800	628
PUMA GT2600XL	4855	2198	2030	5724	(不适用)	(不适用)	(不适用)	940	(不适用)
PUMA GT2600XLB	4960	2198	2030	5829	(不适用)	(不适用)	(不适用)	940	(不适用)

*带后式冷却箱的规格 **带侧式切屑输送机的规格

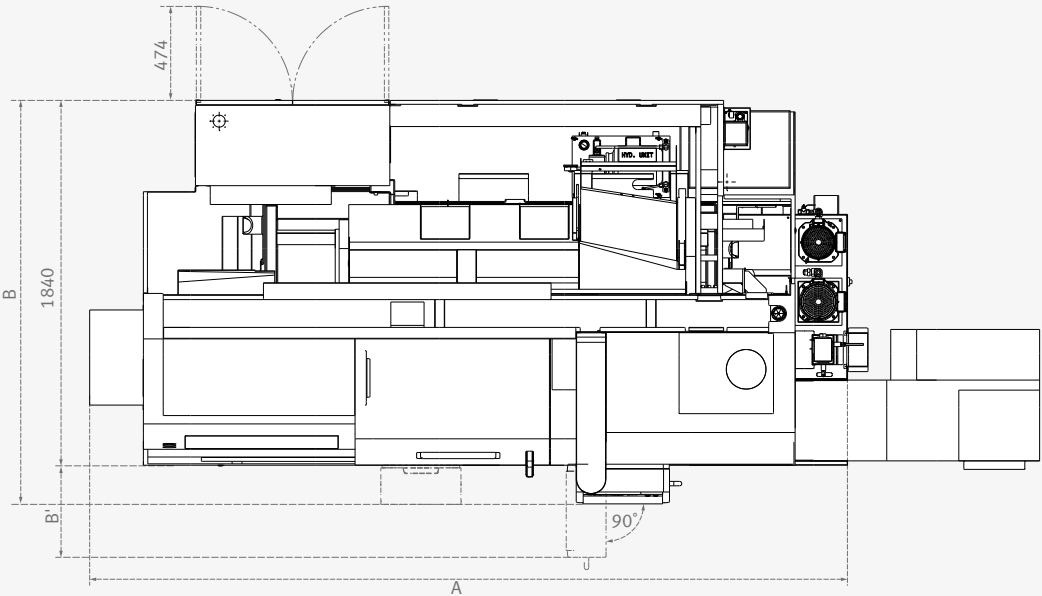
*一些选配装置可以放置在其他地方

外形尺寸

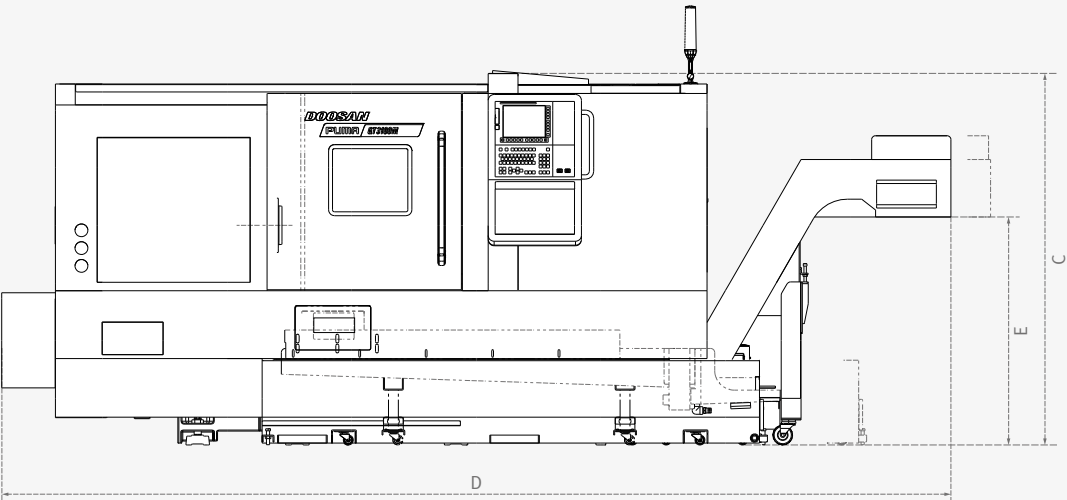
PUMA GT3100

单位: mm

顶视图



前视图



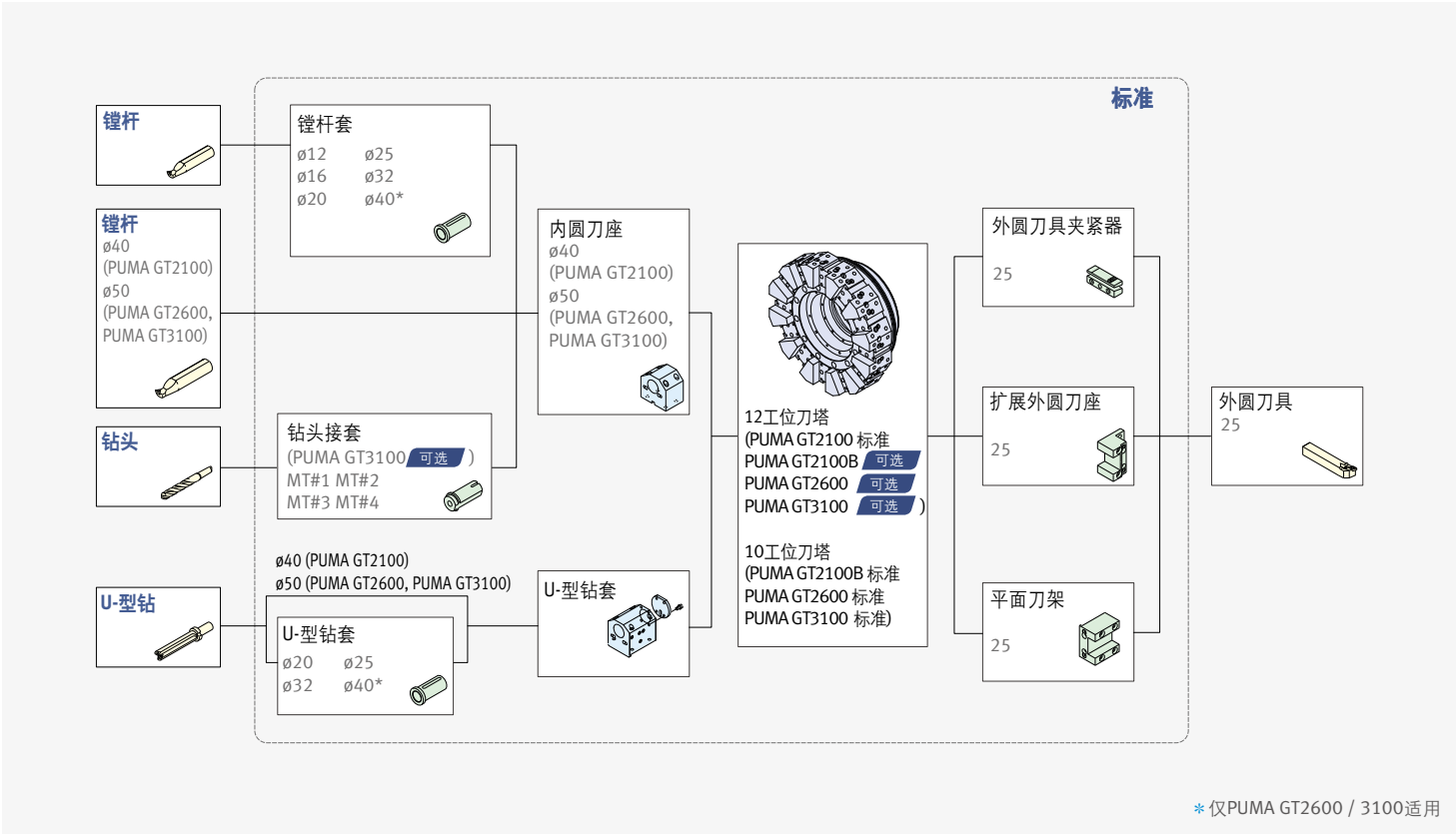
Model	A (长)	B (宽)	B' (操作板旋转半径)	C (高)	D (长度, 包括侧式排屑器)		E (切屑出口高度)*		宽度, 包括后式排屑器	
					铰链式	螺旋式	铰链式	螺旋式	铰链式	螺旋式
PUMA GT3100	4068	2035	465	1890	5033	4574	1150	624	与斗山协商	(不适用)
PUMA GT3100M	3821				4786	4327				
PUMA GT3100L	4636	2325	755	2110	5775	(不适用)		(不适用)	(不适用)	
PUMA GT3100LM	4465				5604					

* 带侧式切屑输送机的规格

*一些选配装置可以放置在其他地方

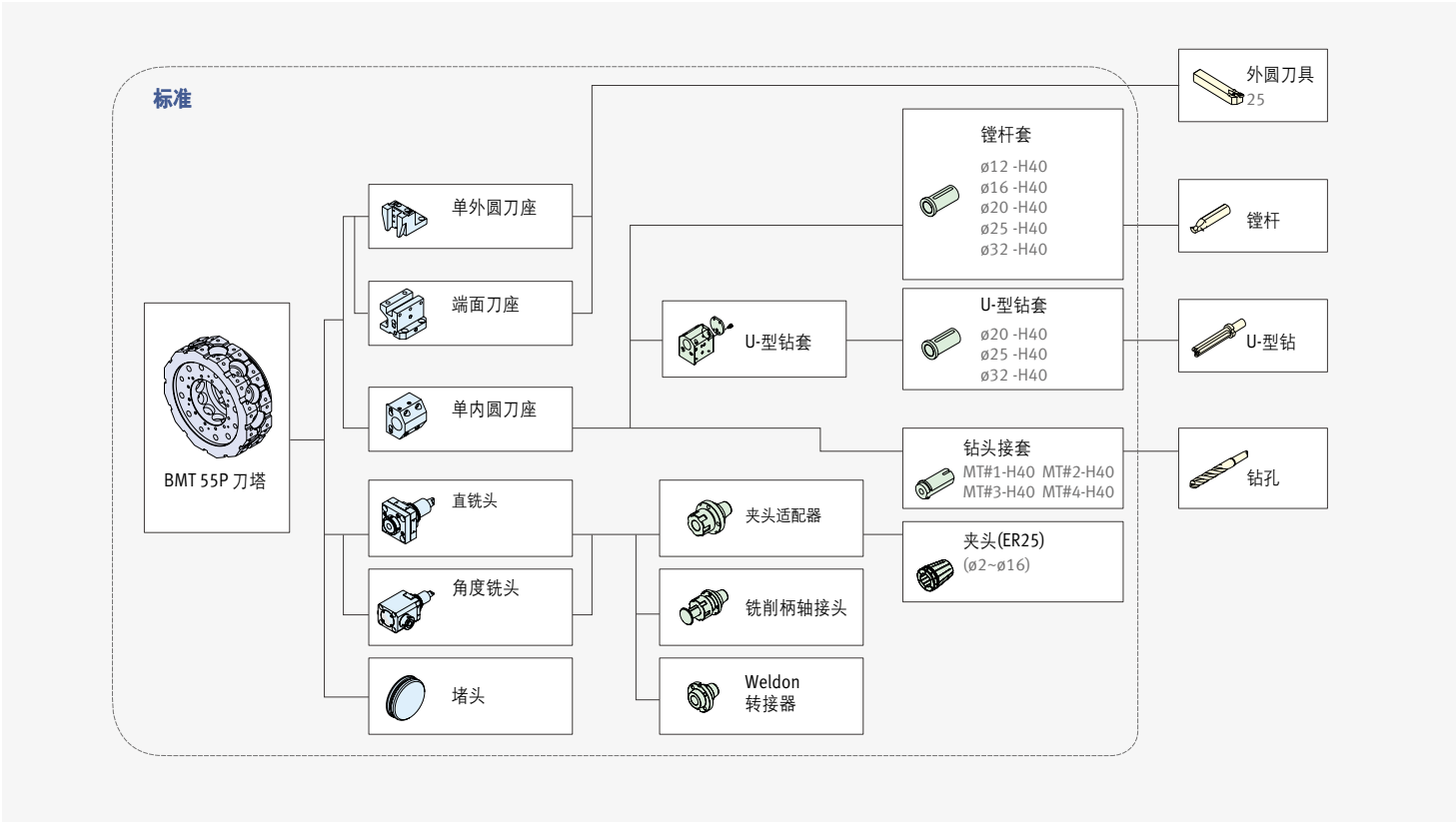
PUMA GT2100 / PUMA GT2600 / PUMA GT3100 (2轴, 10/12工位)

单位: mm



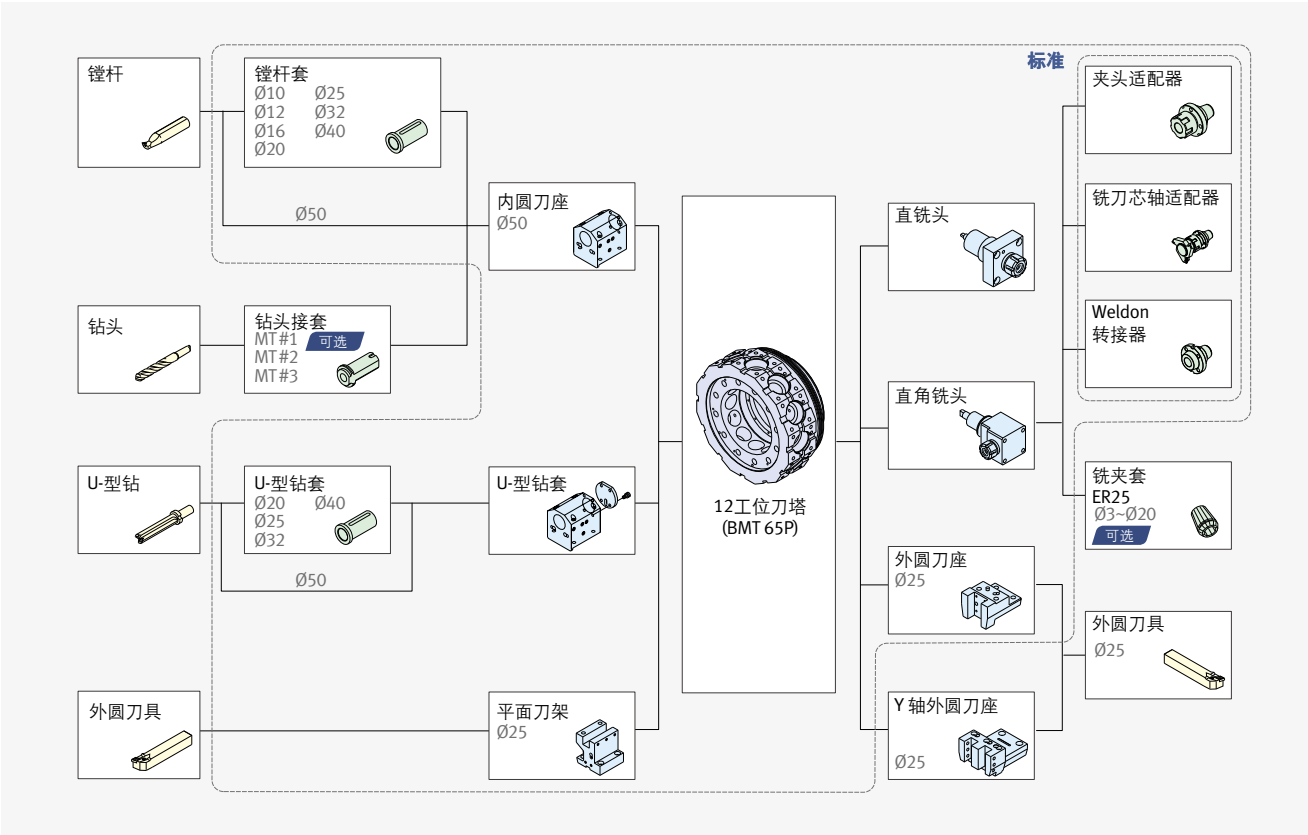
PUMA GT2100 / PUMA GT2600 (M, 12工位, BMT55P)

单位: mm



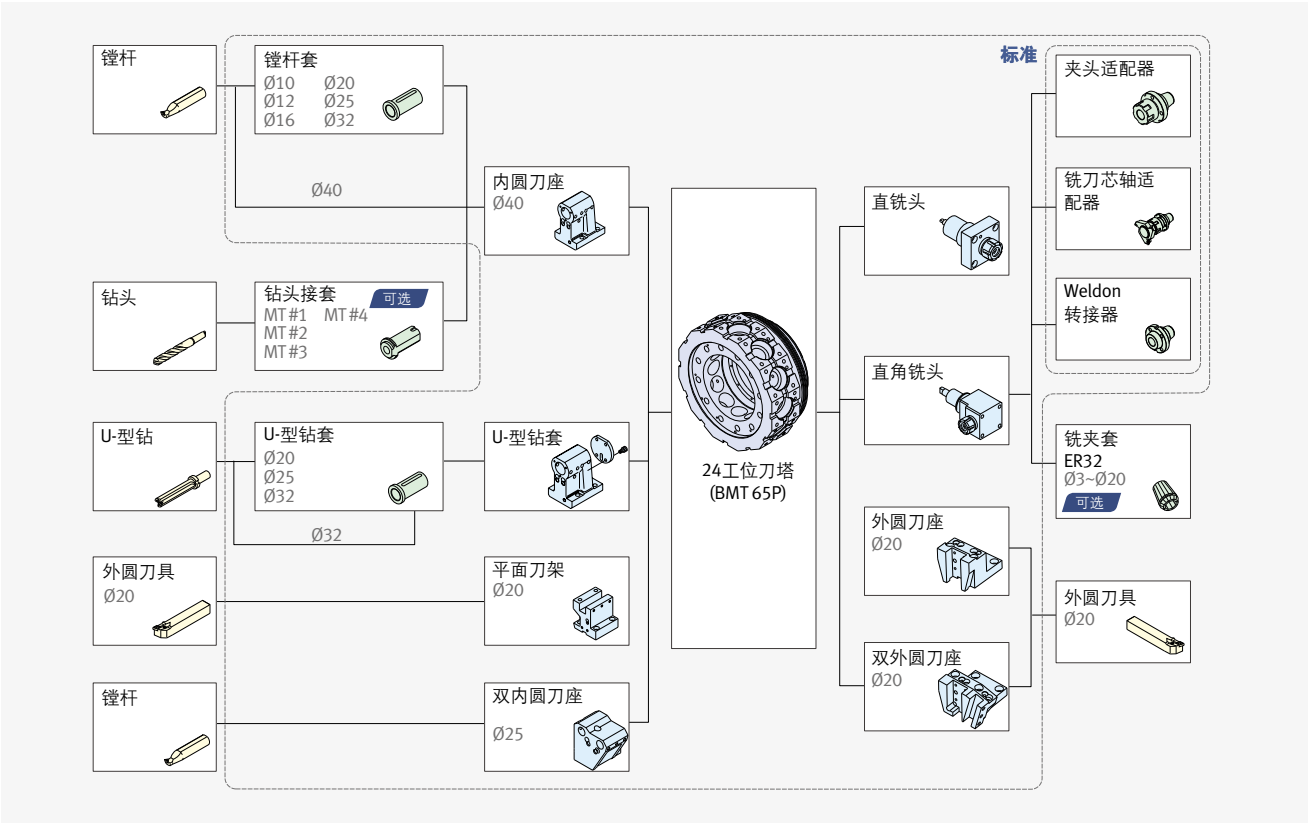
PUMA GT3100M / LM (12 工位, BMT 65P)

单位: mm



PUMA GT3100M/LM (24 工位, BMT65P) 可选

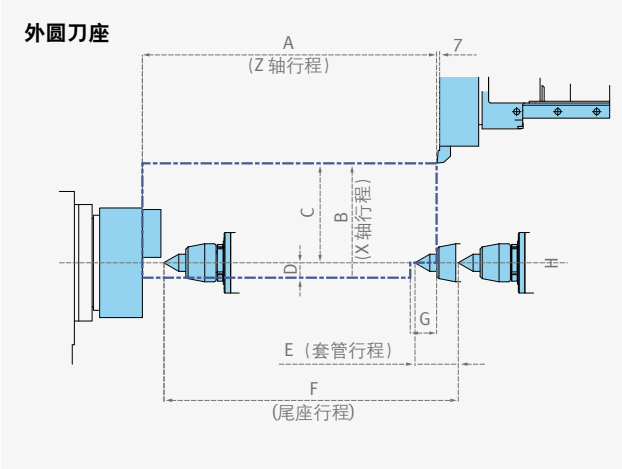
单位: mm



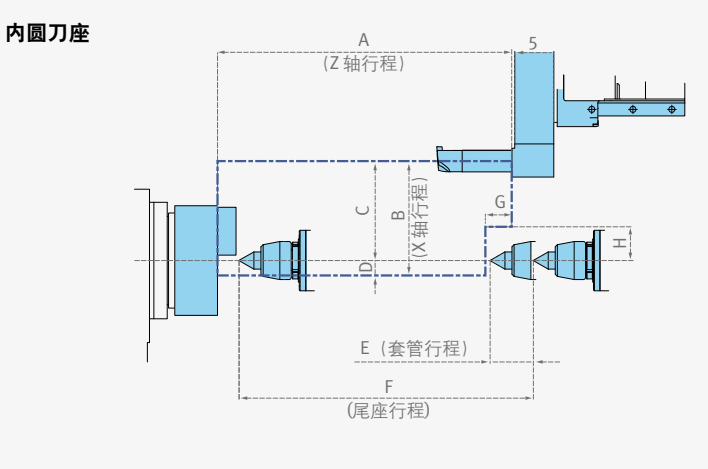
工作范围图

PUMA GT2100 / PUMA GT2600 (2轴)

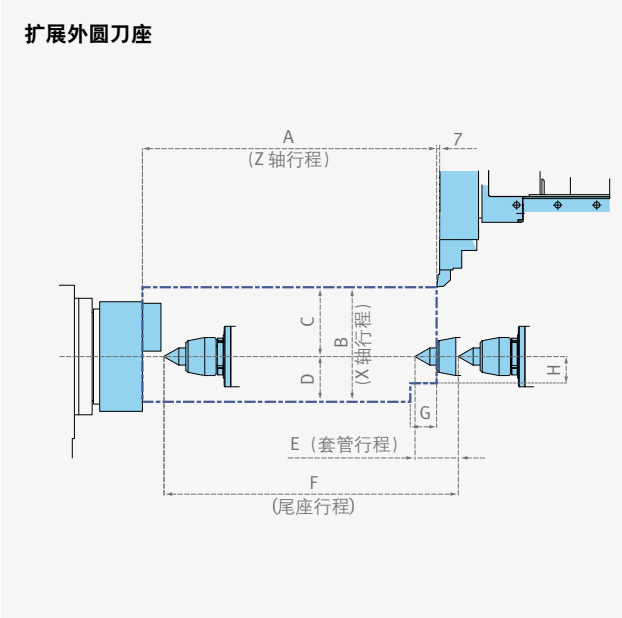
单位: mm



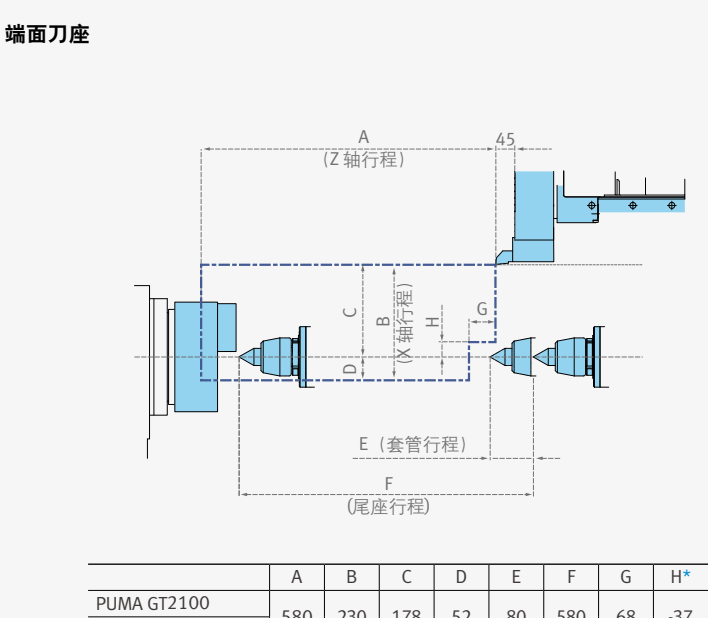
	A	B	C	D	E	F	G	H*
PUMA GT2100	580	230	195	35	80	580	63	-20
PUMA GT2100B								
PUMA GT2600	680	265	230	35	100	680	61	0
PUMA GT2600L						1100		
PUMA GT2600XL(B)						1625		



	A	B	C	D	E	F	G	H*
PUMA GT2100	580	230	200	30	80	580	63	-15
PUMA GT2100B								
PUMA GT2600	680	265	230	35	100	680	61	78
PUMA GT2600L						1100		
PUMA GT2600XL(B)						1625		



	A	B	C	D	E	F	G	H*
PUMA GT2100	580	230	140	90	80	580	68	-75
PUMA GT2100B								
PUMA GT2600	680	265	160	105	100	680	61	-62
PUMA GT2600L						1100		
PUMA GT2600XL(B)						1625		

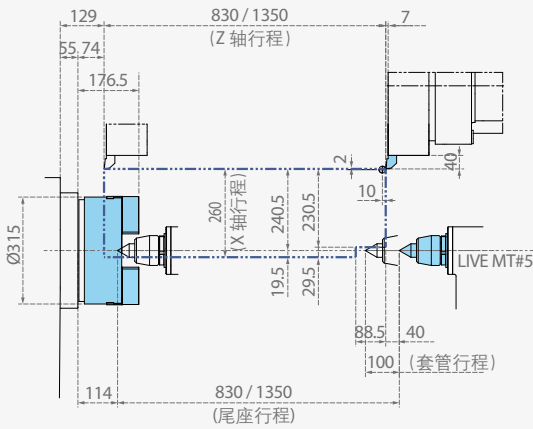


	A	B	C	D	E	F	G	H*
PUMA GT2100	580	230	178	52	80	580	68	-37
PUMA GT2100B								
PUMA GT2600	680	265	213	52	100	680	61	35
PUMA GT2600L						1100		
PUMA GT2600XL(B)						1625		

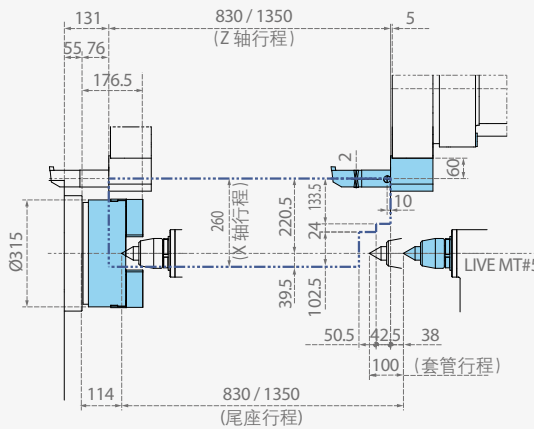
*对于H: (-) 主轴中心线的下行方向 (+) PUMA G 主轴中心线的上行方向

PUMA GT
系列

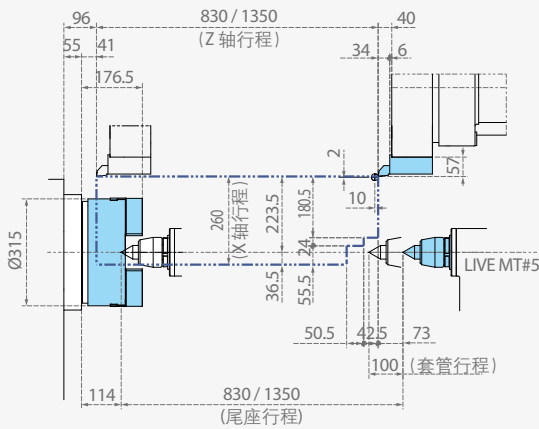
外圆刀座



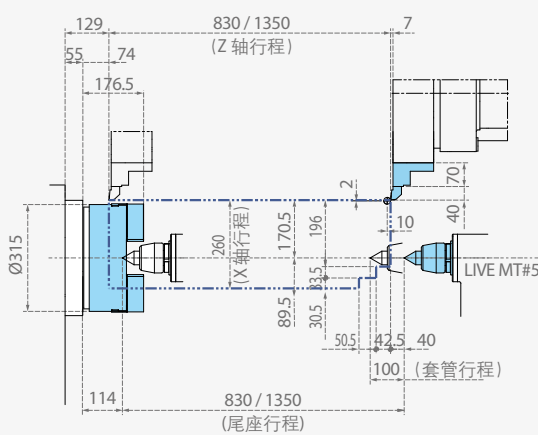
内圆刀座



端面刀座



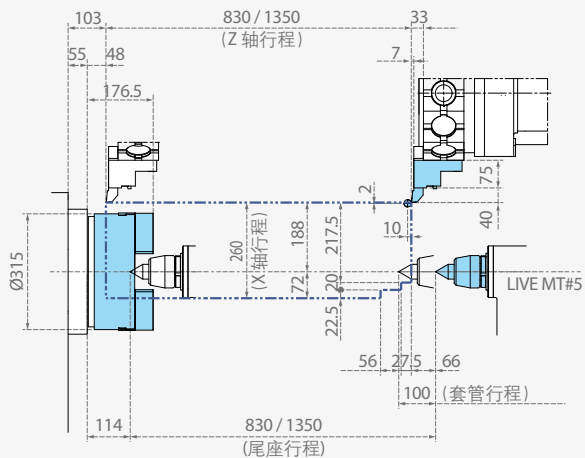
扩展外圆刀座



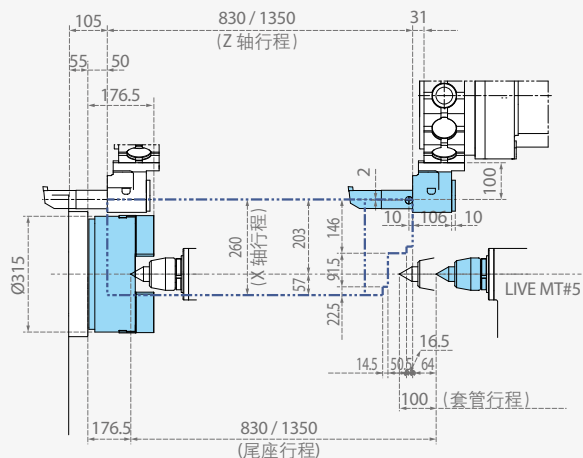
PUMA GT3100M / PUMA GT3100LM (M, BMT55P)

单位: mm

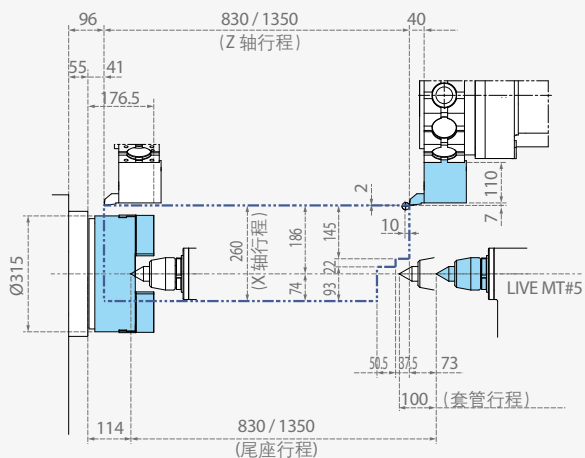
外圆刀座



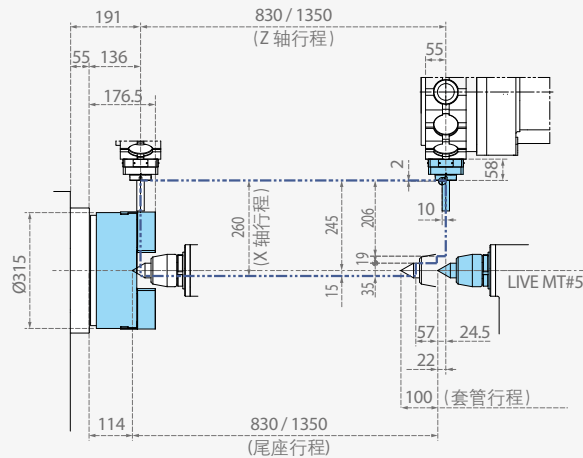
内圆刀座



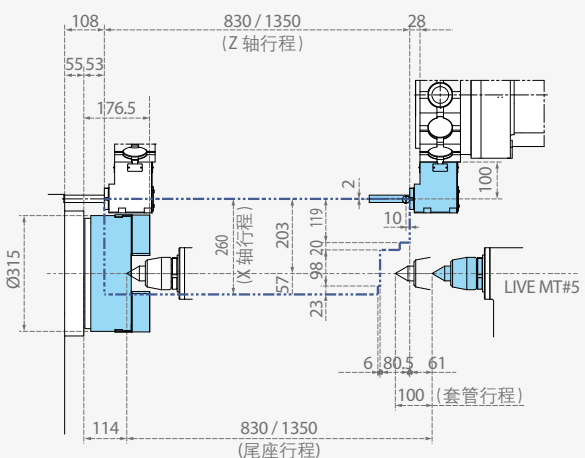
端面刀座



直铣刀座



角铣刀座





● 标准 ○ 可选 X 不适用

编号	分类	项目	技术规格	S828D
1		控制轴数 R: 铣削轴	2轴	X, Z, SP
			M-型	X, Z, C, R
			S-型	X, Z, C, C2, B
			MS-型	X, Z, C, R, C2, B
2	控制轴	同时控制轴数	定位 (G00)/线性插补 (G01): 3轴 圆弧插补 (G02、G03): 2轴	●
3		背隙补偿		●
4		丝杠误差补偿		●
5		测量系统误差补偿		●
6		向前进给控制	根据速度	●
7		跟踪模式		●
8		可编程加速		●
9		紧急停止/超程		●
10		最小指令单位	0.001mm	●
11		最小输入单位	0.001mm	●
12		最大指令值	±99999.999mm	●
13		机床锁定		●
14		绝对编码器		●
15		返回参考点	G75 FP=1	●
16		第 2 参考点返回	G75 FP=2	●
17		第3/4参考点返回	G75 FP=3, 4	●
18	插补和进给功能	线性插补	Max. 4	●
19		圆弧插补	G02, G03	●
20		反向时间进给倍率	G93	●
21		螺旋插补		●
22		通用插补器 NURBS		●
23		样条插补 (A、B 和 C 样条)		○
24		暂停	G04	●
25		进给速度/快速进给倍率	0 - 120 %	●
26		拐角和倒角单独路径进给		●
27		手轮进给 (1 个单位)	便携式手动脉冲发生器	●
28		重新定位		●
29		使用 Jerklimitation 加速		●
30	主轴功能	主轴转速倍率	50 - 120 %	●
31		主轴转速限制		●
32		刚性攻丝回退		●
33		刚性攻丝		●
34	刀具功能	平面刀具半径补偿		●
35		• 配备接近和回退策略		●
36		• 进行外边缘过渡圆/椭圆		●
37		刀具列表中的刀具数/ 刀刃数	256 / 512	●
38		刀具长度补偿		●
39		使用刀具管理操作		●
40		刀具列表		●
41		刀具管理的刀具更换		○
42		监控刀具寿命和工作计数		●
43		手动测量刀具补偿		●
44		装刀和卸刀		●
45		子程序通过数 ≤ 9999		●
46		跳过程序段 1 的级数		●
47		跳过程序段 8 的级数		○
48		极坐标		●
49	编程与编辑功能	1/2/3 点轮廓		●
50		手动或通过程序进行尺寸的公制/英制转换		●
51		程序功能		●
52		• 动态预处理内存 FIFO		●
53		• 先行插补前锥形加速/减速程序预读段数	1	●
54		• 机架概念		●
55		• 通过旋转循环实现斜面加工		●
56		• 轴/主轴的更换		●

编号	分类	项目	技术规格	S828D
57	编程和编辑功能	• 几何轴 — 可在 CNC 程序中在线切换		●
58		• 程序预处理		●
59		在线 ISO 语言解释器		●
60		程序/工件管理		
61		• NCU 上的零件程序, 最大数量		300
62		• NCU 上的工件, 最大数量		100
63		• 附加插件 CF 卡		●
64		• 在 USB 存储介质上 (例如磁盘驱动器、USB 记忆棒)		●
65		• 网络驱动器		○
66		可设置补偿的最大数量	G54, G55, G56...	100
67		程序编辑器		
68		• 循环程序的编程支持 (程序指南)		●
69		• CNC 编辑器, 带编辑功能: 标记、复制、删除		●
70		• 编程图形/自由轮廓输入 (轮廓计算器)		●
71		• 支持参数输入动画元素		●
72	操作、设定与显示等	• 车削车削/车削铣削加工步骤编程		●
73		钻孔/铣削技术循环		●
74		微型铣削自由轮廓和岛型切削循环		●
75		残留材料检测		●
76		循环的访问保护		●
77		支持编程扩展, 例如, 客户循环指令		●
78		2D 模拟		●
79		3D 模拟, 成品零件		●
80		同步记录		●
81		JOG		
82		• 手轮选择		●
83		• 切换: 英制/公制		●
84		• 手动测量零点/工件补偿		●
85		• 手动测量刀具补偿		●
86		• 自动刀具/工件测量		●
87		• 靠近参考点, 自动/通过 CNC 程序		●
88		自动		
89		• 通过操作面板前面的 USB 或 CF 卡接口执行		●
90		• 通过 NCU CF 卡上的 HMI 存储器执行		X
91		• 通过网络驱动器执行		○
92		操作软件语言		
93		• Ch, S, Ch, T, En, Fr, Gr, It, Kr, Pt, Sp		●
94		• 其他语言, 使用语言扩展		●
95		加工区域限制		●
96		限位开关监控		●
97		软件和硬件限位开关		●
98		位置监控		●
99		停止 (零速) 监控		●
100		夹紧监控		●
101		2D / 3D 保护区		●
102		轮廓监控		●
103		来自 PLC 的轴限制		●
104		警报和消息		●
105		可以激活操作日志以用于诊断目的		●
106		PLC 状态		●
107		远程控制系统 (RCS) 远程诊断		
108		• RCS 主机远程诊断功能		○
109		• RCS 指令器 (查看功能)	CD-ROM 上 PC/PG 的 RCS 指令器	●
110		集成服务计划器, 用于监控服务间隔		●
111		自动测量循环		○
112		易于扩展		●
113		轮廓手轮		●
114		在 SINUMERIK Operate 中的集成屏幕使用 SINUMERIK Integrate Run MyScreens		●
115		交叉模式操作 (所有操作模式下的 ASUP 和同步操作)		○

基本信息

基本结构

切削性能

机床信息

标准/可选配置

应用

图表

规格

客户支持服务



No.	项目		详细信息	2轴	M
1	控制轴数	控制轴数		2(X, Z)	3(X, Z, C)
2		同时控制轴数		2 轴	3 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		移动前存储限制检查		●	●
10		倒角开/关		●	●
11		意外干扰扭矩检测功能		●	●
12		限位开关		●	●
13	操作	DNC 操作	包括在 RS232C 接口内	●	●
14		内存卡的 DNC 操作		●	●
15		错误操作预防		●	●
16		空运行		●	●
17		单程序段		●	●
18		参考位置移位		●	●
19		处理中断		○	○
20		增量进给	x1,x10,x100	●	●
21		手轮回退		○	○
22	插补功能	纳米插补		●	●
23		直线插补		●	●
24		圆弧插补		●	●
25		极坐标插补		X	●
26		圆柱插补		X	●
27		螺旋插补		X	○
28		螺纹切削， 同步切削		●	●
29		多螺纹		●	●
30		螺丝切削回缩		●	●
31		连续螺纹		●	●
32		各种引线螺纹切削		●	●
33		两轴多边形机加工		X	●
34		高速跳过	输入信号是8点。	○	○
35		第二参考位返回	G30	●	●
36	第3/4参考位返回		●	●	
37	进给功能	倍率取消		●	●
38		AI 轮廓控制 I		○	○
39		AI 轮廓控制 II		○	○
40		快移程序段重叠		●	●
41	程序输入	选择程序段跳过	9 件	●	●
42		绝对/增量编程	同一程序段中的结合使用	●	●
43		直径/半径编程		●	●
44		自动坐标系设置		●	●
45		工件坐标系	G52 - G59	●	●

● 标准 ○ 可选 X 不适用

No.	项目	详细信息	2轴	M
46	程序输入	工件坐标系预设	●	●
47		直接绘图尺寸编程	●	●
48		G 代码系统	●	●
49		G 代码系统	●	●
50		倒角/拐角 R	●	●
51		自定义宏	●	●
52		添加自定义宏	●	●
53		公共变量	●	●
54		中断类型自定义宏	●	●
55		固定循环	●	●
56		多次重复循环	●	●
57		多次重复循环 II	●	●
58		钻削固定循环	●	●
59		坐标系统移位	●	●
60		坐标系统移位直接输入	●	●
61	操作导向功能	EZ Guidei (对话式编程方案)	●	●
62		EZ 软件包	●	●
63	副/主轴速度功能	恒定表面速度控制	●	●
64		主轴倍率	●	●
65		主轴定位	●	●
66		刚性攻丝	●	●
67		任意速度螺纹切削	○	○
68	刀具功能/ 刀具补偿	刀具补偿对数	●	●
69		刀具补偿对数	○	○
70		刀具补偿	●	●
71		刀具半径/刀尖半径补偿	●	●
72		刀具几何/磨损补偿	●	●
73		自动刀具补偿	●	●
74		测量补偿值 B 的直接输入	●	●
75		刀具寿命管理	●	●
76	精准补偿功能	每个快速移动和切削进给的背隙补偿	●	●
77		存储螺距误差补偿	○	○
78	编辑操作	零件编程存储大小 & 可注册程序数量	●	●
79		零件编程存储大小 & 可注册程序数量	○	○
80		程序保护	●	●
81		密码功能	●	●
82		重新播放	●	●
83	数据输入/输出	快速数据服务器	○	○
84		外部数据输入	●	●
85		内存卡输入/输出	●	●
86		USB 内存输入/输出	●	●
87		自动数据备份	●	●
88	以太网功能	嵌入式以太网	●	●
89		快速以太网	○	○
90	其他	显示单元	●	●
91		带 PMCI/O 模块	○	○
92		带 PROFIBUS-DP	○	○

产品预览

机床规格

基本信息

基本结构

切削性能

机床信息

标准/可选配置

应用

图表

规格

客户支持服务

PUMA
GT 系列



说明		单位	PUMA GT2100 [/300]	PUMA GT2100M [M/300]	
加工能力	床身上最大回转直径	mm	600		
	床鞍上最大回转直径	mm	390		
	推荐车削直径	mm	210		
	最大车削直径	mm	390	300	
	最大车削长度	mm	562 [312]	513 [263]	
	卡盘尺寸	inch	8 {10}*		
	棒料加工直径	mm	65		
	行程	行程	X 轴	mm	230
Z 轴			mm	580 [330]	
进给速度	快移速度	X 轴	m/min	24	
		Z 轴	m/min	30	
主轴	主轴最大转速		r/min	4500	
	主轴电机功率		kW	18.5 / 15 (15min/连续)	18.5 / 15 (15min/连续)
	主轴最大扭矩		N·m	313	
	主轴端部		ASA	A2-6	
	主轴轴承直径（前）		mm	110	
	主轴通孔		mm	76	
	主轴最小转位角 (C-轴)		deg	-	0.001
刀塔	刀位数量		ea	12	12
	外圆刀具尺寸		mm	25 x 25	
	镗杆直径		mm	40	
	刀塔转位时间 (1 位回转)		s	0.15	
	旋转刀具主轴转速		r/min	-	5000
	旋转刀具电机功率		kW	-	5.5
尾座	尾座行程		mm	580	
	套筒直径		mm	80	
	套筒行程		mm	80	
	套筒锥度		MT	MT#4 {#3(Dead)}*	
电源	电源（额定功率）		kVA	29.04	30.43
机床尺寸	长度		mm	2940	
	宽度		mm	1632	
	高度		mm	1700	
	重量		kg	3700	3800
数控装置	NC 系统				

PUMA GT2100B	PUMA GT2100MB	PUMA GT2600 [L]	PUMA GT2600M [LM]	PUMA GT3100 [L]	PUMA GT3100M [LM]
600		630		720	
390		460		590	
255		255		305	
390	300	460	410	481	376
550	501	658 [1078]	610 [1030]	755 [1275]	725 [1245]
10 {12}*		10 {12}*		12	
81		81		102	
230		265		260	
580		680 [1100]		830 [1350]	
24		24		24	
30		30		30	
3500		3500		2800	2800
18.5 / 15 (15min/连续)	18.5 / 15 (15min/连续)	22 / 18.5 (30min/连续)	22 / 18.5 (30min/连续)	35 / 26 / 22 (S3 25%/30min/连续)	22 / 18.5 (30min/连续)
401.2		622		1613	1123
A2-8		A2-8		A2-11	
140		140		160	
91		91		115	
-	0.001	-	0.001	-	0.001
10 {12}	12	10 {12}*	12	10 {12}	12 {24角分割}*
25 x 25		25 x 25		25 x 25	
40		50	40	50	
0.15		0.15		0.15	
-	5000	-	5000	-	5000
-	5.5	-	5.5	-	7.5
580		680 [1100]		830 [1350]	
80		100		100	
80		100		100	
MT#4 {#3(Dead)}*		MT#5 {#4(Dead)}*		MT#5 {#4(Dead)}*	
29.04	30.43	38.41		36	34
2985		3290 [3735]		4068 [4636]	3821 [4465]
1632		1707		2035 [2325]	
1700		1720 [1762]		1890 [2110]	
3800	3900	4300 [4900]	4350 [4950]	5500 [6900]	5650 [7050]

DOOSAN-FANUC i

*{ } : 选择

** PUMA GT2100/300 & PUMA GT2100M/300 标准安装后冷却剂罐

产品预览

基本信息

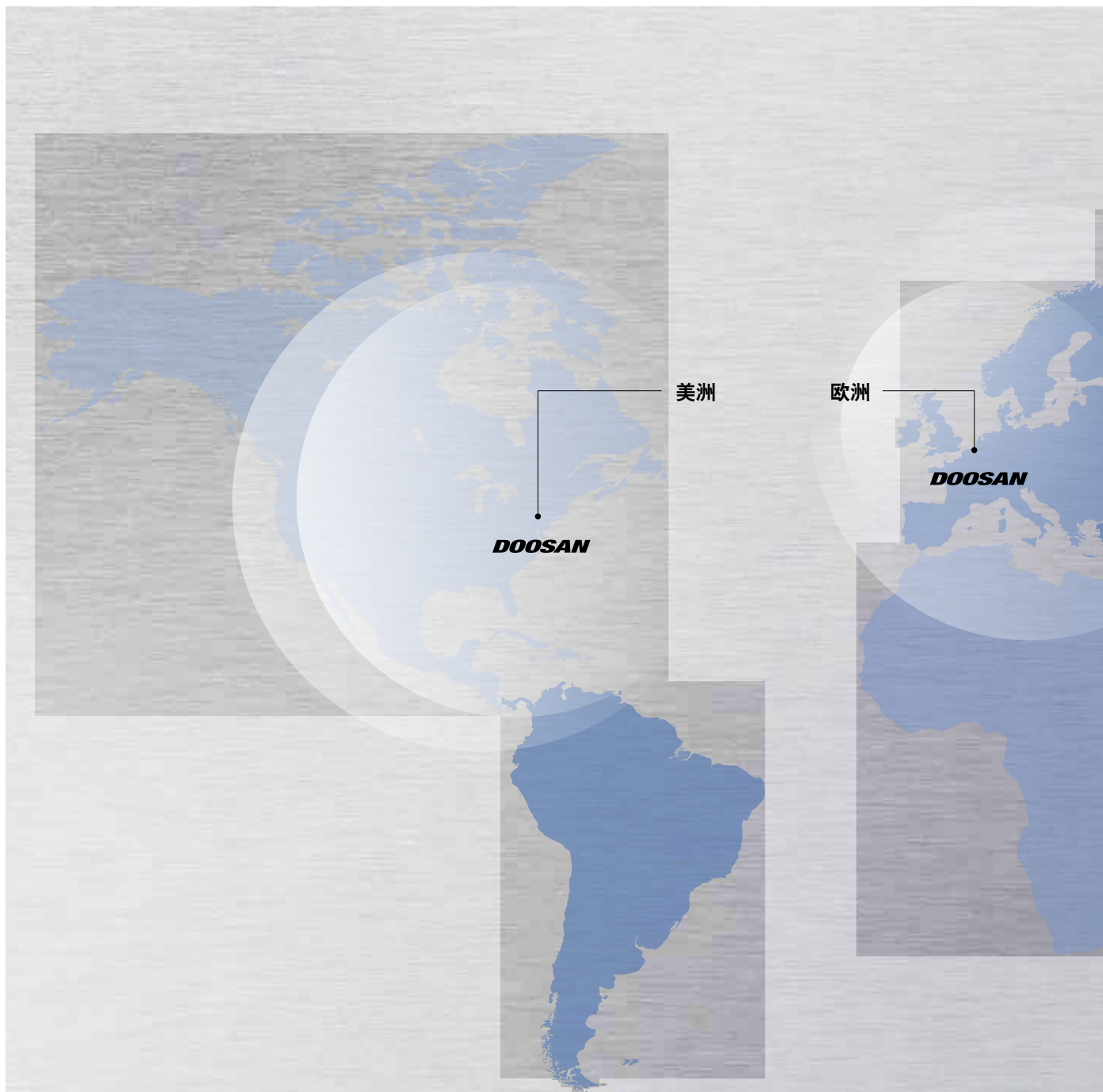
基本结构
切削性能

机床信息

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、安装调试运行
- 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

PUMA GT 系列



说明	单位	PUMA GT2100	PUMA GT2600	PUMA GT3100
最大车削直径	mm	390	460	481
最大车削长度	mm	562	658	755
标准卡盘尺寸	inch	8	10	12
棒料加工直径	mm	65	81	102
最大主轴转速	r/min	4500	3500	2800
最大主轴功率	kW	18.5	22	35

* 标准机床规格

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

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

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

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

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

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

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

* 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。

