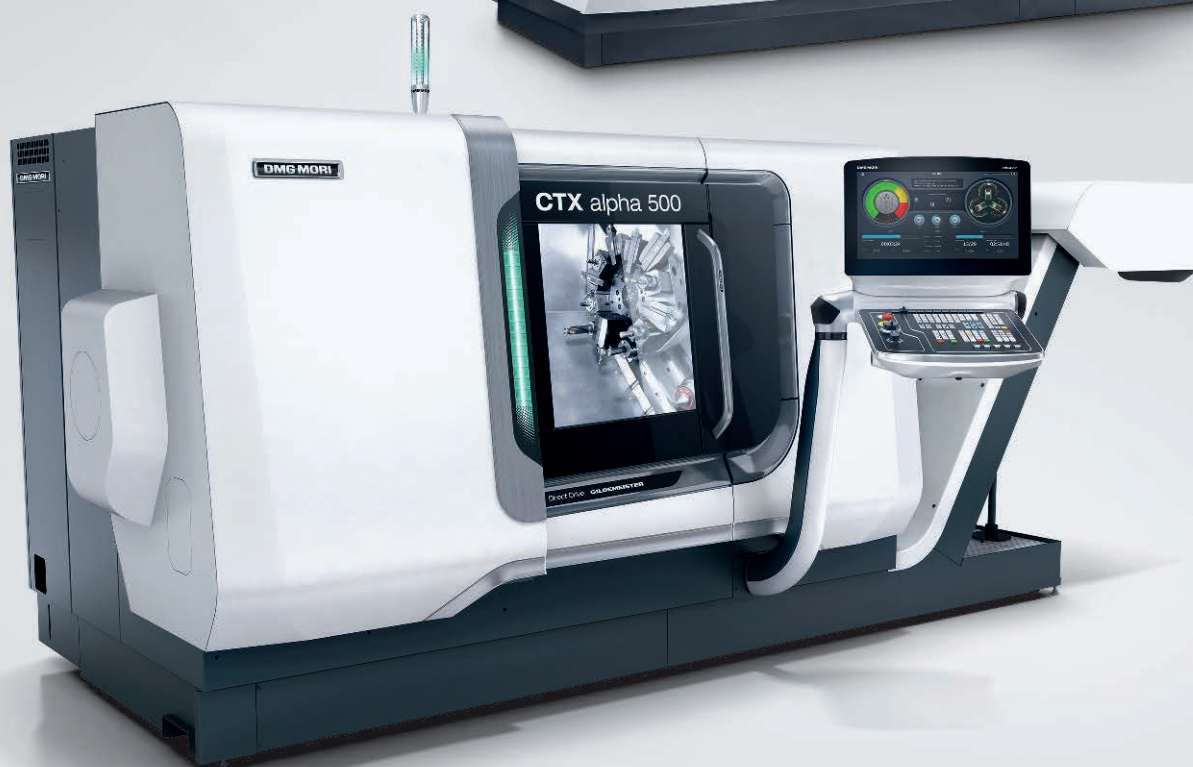


Zwei-Achs-Universaldrehen

CTX-Universal- Drehmaschinen

CTX alpha 300 / 500

CTX beta 500 *linear* / 800 *linear* / 1250 *linear* / 2000



CTX-Universal-Drehmaschinen

CTX alpha / beta – Universaldrehen auf höchstem Niveau.

Die CTX-Baureihe definiert die Universalbearbeitung neu: mit modernem Design und vergrößertem Arbeitsraum bei gleichbleibender Aufstellfläche. Auch die inneren Werte glänzen: größerer Drehdurchmesser und optimaler Spänefall.

1: Bearbeitung auf einer CTX beta 800
mit angetriebenen Werkzeugen und Y-Achse



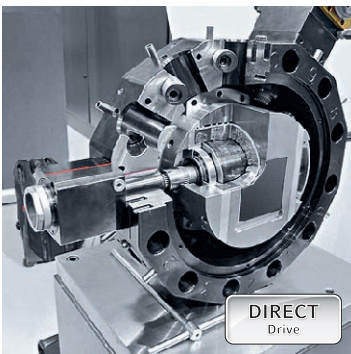
Highlights

- + **Modulares Baukastenkonzept** mit Drehdurchmessern von 200 bis 600 mm und Drehlängen von 335 mm bis 2.000 mm
- + **Revolver mit angetriebenen Werkzeugen** und C-Achse im Standard
- + **High Precision Turret** für höhere Genauigkeit und 6.000 min⁻¹ (für CTX beta 500 / 800 *linear*)
- + **Y-Achse für komplexe Bearbeitungen** mit bis zu 150 mm Hub
- + **Ausbaustufen mit Gegenspindel** für kollisionsfreie Gegenspindelbearbeitung und 6-Seiten-Komplettbearbeitung
- + **Direct Drive-Revolver** mit bis zu 34 Nm Drehmoment (optional)
- + **CELOS®** von DMG MORI mit SIEMENS und ShopTurn 3G: ERGOline® Control mit 21,5"-Multi-Touch-Bildschirm
- + **Modernste 3D-Steuerungen** mit SIEMENS oder HEIDENHAIN und DMG MORI ERGOline®



CTX beta: 50 % höhere Genauigkeit und Drehzahl durch High Precision Turret und aktiver Kühlung

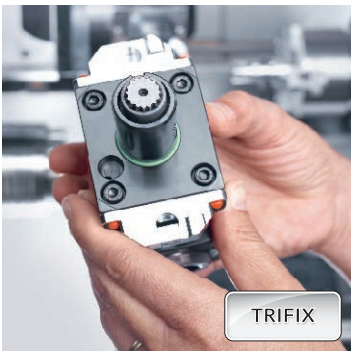
- + < 10 µm Toleranz im Durchmesser
- + < 10 µm thermische Stabilität durch aktive Kühlung
- + 80 bar Kühlschmierstoffdruck an jedem Werkzeugplatz
- + 50 % höhere Drehzahl, Dauerbetrieb 100 % ED mit 6.000 min⁻¹



Revolver mit Direct Drive-Antrieb für höchste Zerspanleistung

- + **CTX alpha:** 12.000 min⁻¹, VDI 30-Schnittstelle, 20 Nm und 8,4 kW Leistung (optional)
- + **CTX beta:** 10.000 / 12.000 min⁻¹, VDI 40-Schnittstelle, 34 / 20 Nm und 14,2 / 8,4 kW Leistung

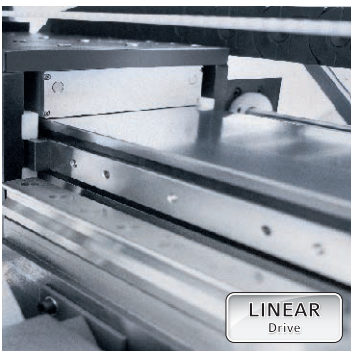
DIRECT Drive



< 30 Sek. Werkzeugrüstzeit durch VDI mit TRIFIX®

- + Höchste Stabilität und Wiederholgenauigkeit von < 6 µm
- + Für alle Sternrevolver im Standard
- + Spielfreie und federnde Doppelzentrierung
- + Erhöhte Steifigkeit durch vergrößerte Plananlage mit Lochbild

TRIFIX



Linearantrieb mit bis zu 60 m/min Eilgang

- + Wartungsfreier Linearantrieb in der X-Achse (oberer Revolver) (im Standard für CTX beta 500 / 800 / 1250 *linear*)
- + Höchste Dauergenauigkeit und Oberflächengüte
- + Kürzeste Nebenzeiten durch 60 m/min Eilgang
- + 5 Jahre Gewährleistung auf den Linearantrieb

LINEAR Drive



CELOS® von DMG MORI

- + Exklusives Technologie-Know-how
- + Dialoggesteuerte Programmierung komplexer Bearbeitungen direkt an der Maschine
- + Programmerstellung durch Maschinenbediener, keine DIN-Programmierung notwendig
- + Maximale Produktivität durch CELOS® und den DMG MORI Technologiezyklen

ShopTurn 3G

CTX-Universal-Drehmaschinen

Bearbeitung von Werkstücken bis \varnothing 600 mm und 2 m Länge.



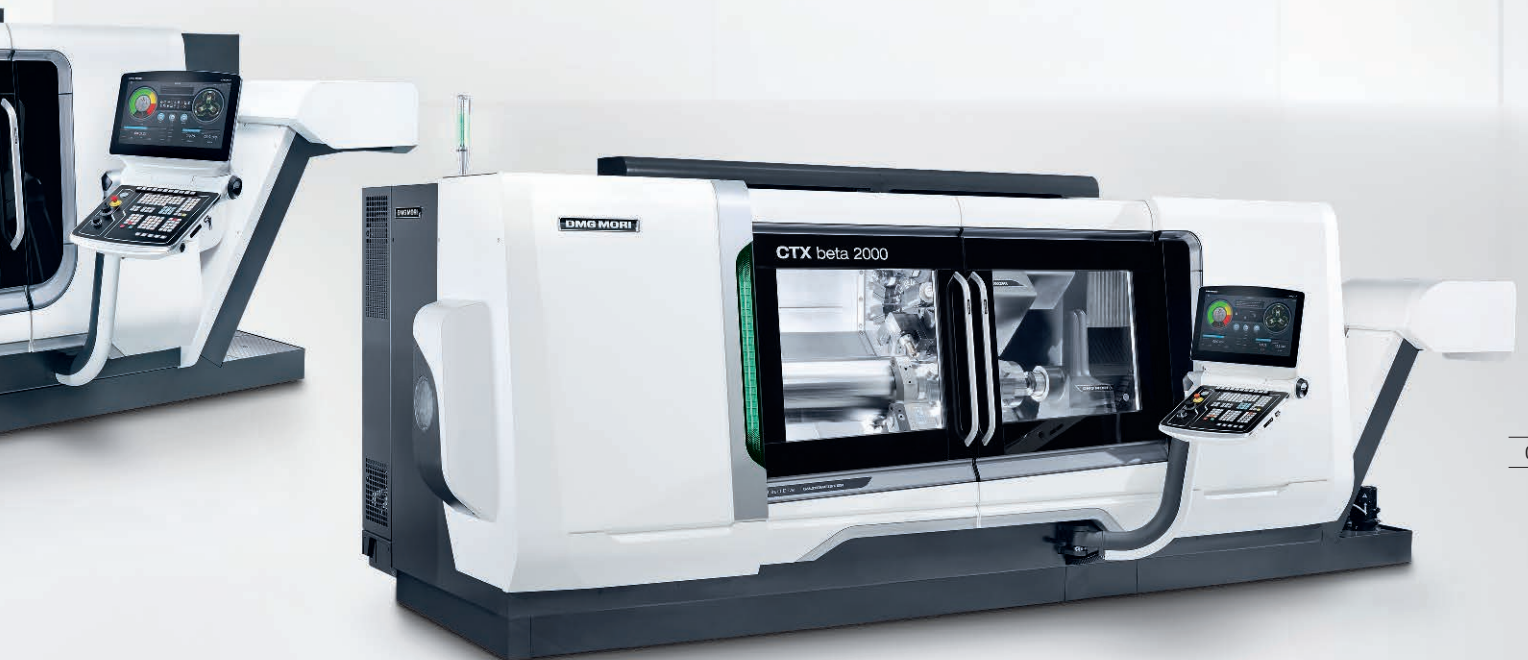
Highlights CTX alpha 300 / 500

- + Integrierter Spindelmotor ISM 52 mit 6.000 min⁻¹, 14 kW und 192 Nm
- + Integrierte C-Achse mit 0,001° Auflösung
- + Stangenbearbeitung für Werkstücke bis \varnothing 65 mm (optional)
- + Komplettbearbeitung durch optionale Gegenspindel und Sternrevolver für die CTX alpha 500
- + 12-fach-Revolver mit Direct Drive (VDI 30), 12.000 min⁻¹, 8,4 kW und 20 Nm
- + Reitstock
- + Y-Achse mit \pm 40 mm Hub (optional)

Highlights CTX beta 500 / 800 / 1250 linear

- + Integrierter Spindelmotor ISM 76 mit 5.000 min⁻¹, 34 kW und 380 Nm (CTX beta 1250 linear mit ISM 102, 4.000 min⁻¹, 45 kW und 770 Nm)
- + Integrierte C-Achse mit 0,001° Auflösung
- + Stangenbearbeitung für Werkstücke bis \varnothing 102 mm (optional)
- + Komplettbearbeitung durch optionale Gegenspindel und Sternrevolver
- + 12-fach-HPT-Scheibenrevolver (VDI 40), 6.000 min⁻¹, 10 / 10 kW (40 / 100 % ED) und 36 / 28 Nm (40 / 100 % ED)
- + 12-fach-Sternrevolver mit Direct Drive (VDI 40), 10.000 min⁻¹, 14,2 kW und 34 Nm (optional)
- + Reitstock
- + Y-Achse mit \pm 60 mm Hub (optional)
- + Linearmotor mit Verfahrgeschwindigkeiten bis 60 m/min

linear **DRIVE**



05

Highlights CTX beta 2000

- + Integrierter Spindelmotor ISM 102 mit 4.000 min⁻¹, 45 kW und 770 Nm
- + Integrierte C-Achse mit 0,001° Auflösung
- + Stangenbearbeitung für Werkstücke bis ø 110 mm (optional)
- + 12-fach-Scheibenrevolver mit Werkzeugantrieb (VDI 50), 4.000 min⁻¹, 12,5 kW und 85 Nm
- + 6 Plätze mit Blocktool-Verschraubung
- + Reitstock, optional NC-gesteuert
- + Y-Achse mit ±75 mm (optional)
- + Optimale Zugänglichkeit durch Doppelschiebetür

Drehlänge

CTX alpha 300 / ø max. 240 mm	335
CTX alpha 500 / ø max. 240 mm	525
CTX beta 500 <i>linear</i> / ø max. 410 mm	550
CTX beta 800 <i>linear</i> / ø max. 410 mm	850
CTX beta 1250 <i>linear</i> / ø max. 410 mm	1.300
CTX beta 2000 / ø max. 600 mm	2.000

Angaben in mm

CTX-Universal-Drehmaschinen

Höchste Stabilität und Dauergenauigkeit.

+ **Höchste Stabilität**

Konstante Steifigkeit durch robuste Führungen bis Größe 55 und bis zu 50 mm Kugelgewindetriebe

+ **Optimaler Spänefall**

45°-Bett und steile Abdeckungen, dadurch kein Temperatureinfluss durch heiße Späne

+ **Dauerhafte Präzision**

Direkte Messsysteme in der X-Achse (Y- und Z-Achse optional)

+ **Thermostabilität**

Flüssigkeitsgekühlte Haupt- und Gegenspindel*, High Precision Turret**, Direct Drive-Revolver*

+ **Höchste Dynamik**

Wartungsfreier Linearantrieb in der X-Achse mit 1 g Beschleunigung für höchste Dynamik und Dauergenauigkeit bei der CTX beta 500 / 800 / 1250

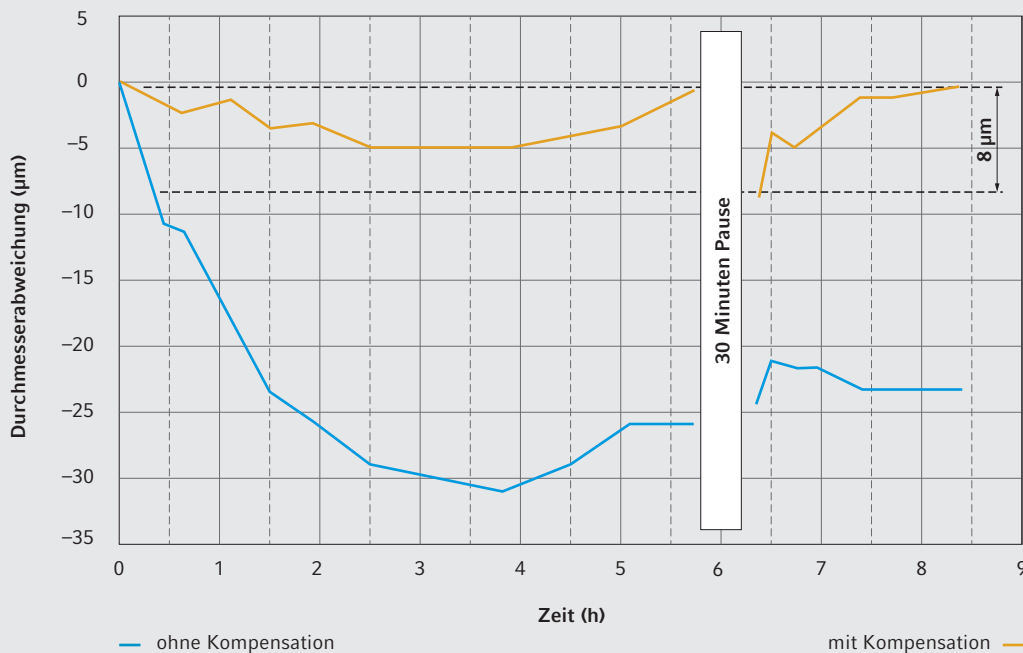
* Option

** Für CTX beta 500 linear / 800 linear

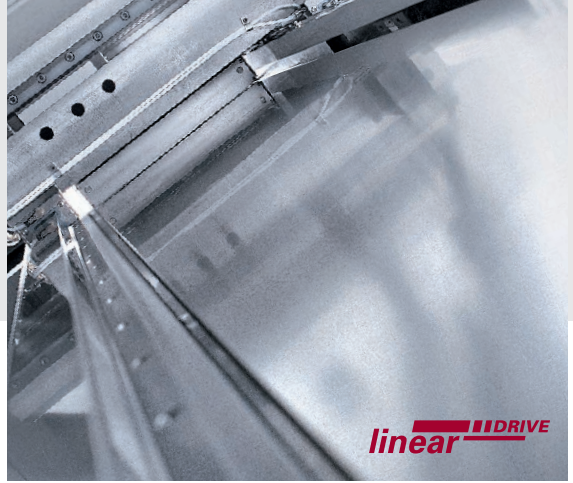
8-Stunden Kalt-Warm-Test CTX beta 800

Durchmesserabweichung von kalter zu warmer Maschine < 10 µm

(HPT-Revolver / Angetriebene Werkzeuge)*



* Kalter Start, Aluminium-Bauteil, nach jedem Werkzeugwechsel 6.000 min⁻¹ Werkzeugantrieb



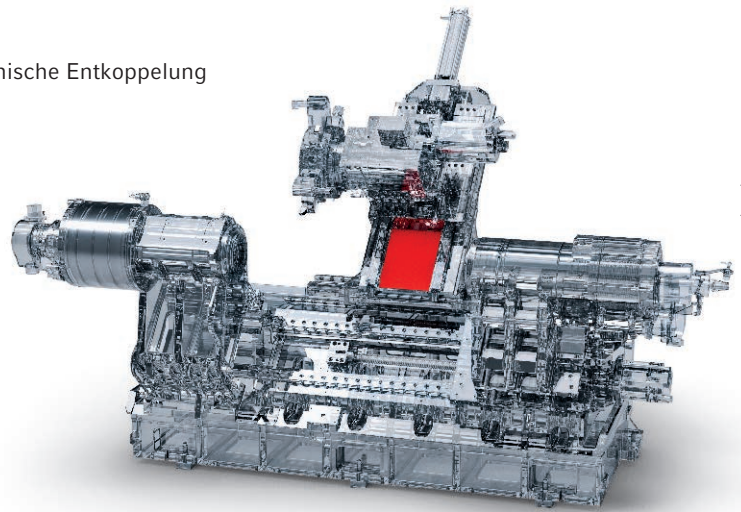
Linearantrieb

Noch mehr Präzision – jetzt im Standard.

- + Wartungsfreier Linearantrieb in der X-Achse jetzt im Standard für CTX beta 500 / 800 / 1250 *linear*
- + Kürzeste Nebenzeiten durch 60 m/min Eilgang:
Schnelle Positionierung auch bei kurzen Verfahrwegen
→ **Ideal für Nuten und Einstiche**
- + Höchste Steifigkeit = maximale Dauergenauigkeit und Oberflächengüte:
Konstante Positionierung durch Entfall der Elastizitäten des Antriebsstranges
→ **Ideal zum Hartdrehen**
- + Geringe Wartung, geringste LifeCycle Kosten: keine mechanischen Übertragungselemente,
kein Verschleiß und 5 Jahre Gewährleistung
→ **Ideal für den Einsatz in der Produktion**
- + Keine Schäden am Antrieb bei Kollision durch mechanische Entkoppelung

Energieeffizienz bei Linearantrieben

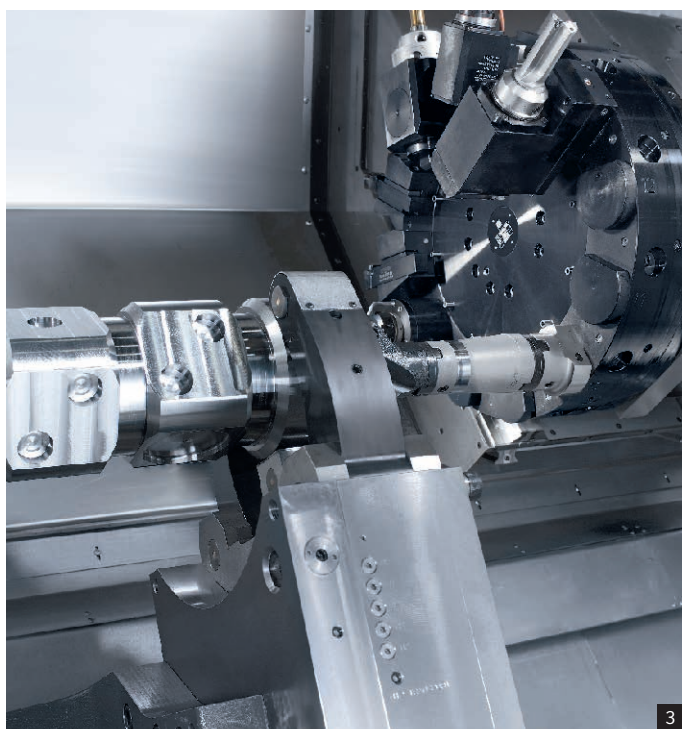
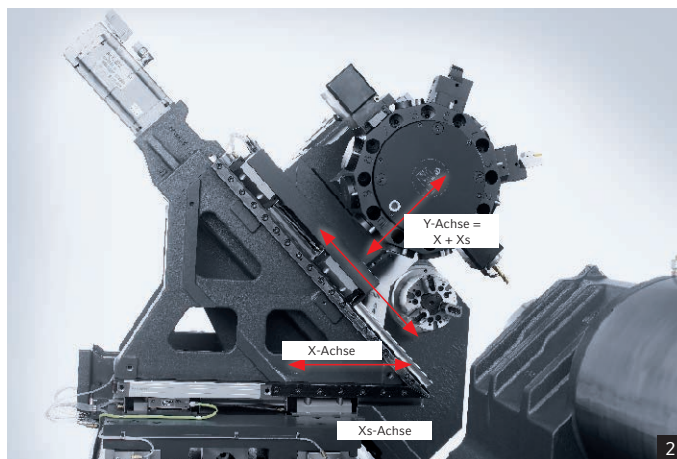
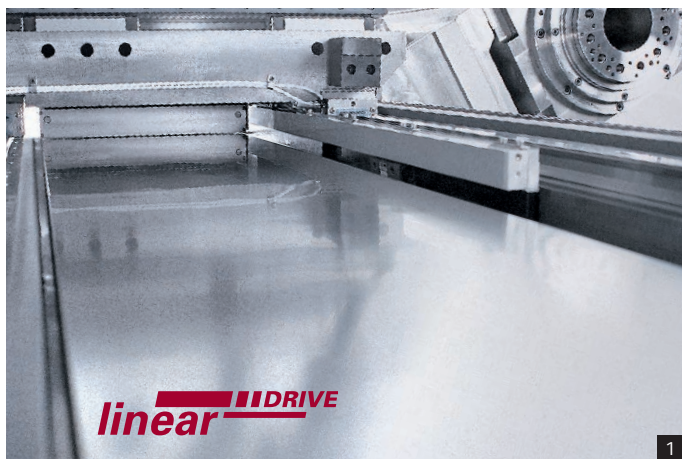
- + Bis zu **28 % Energieeinsparung** durch Energieeffizienzmaßnahmen im Standard gegenüber dem Modell 2010
- + **Verbrauch nur 33.314 kWh / Jahr** (am Beispiel der CTX beta 800 *linear*)
- + Gleicher Stromverbrauch wie herkömmliche Kugelrollspindel



Hochwertigste Komponenten – ausgelegt für jeden Einsatz		
CTX alpha	CTX beta 500 / 800 / 1250 <i>linear</i>	CTX beta 2000
35 mm Kugelführungen	45 mm Rollenführungen	45 / 55 / 55 mm (X / Y / Z) Rollenführungen
32 mm Kugelgewindetriebe	40 mm Kugelgewindetriebe	40 / 40 / 50 mm (X / Y / Z) Kugelgewindetriebe
Direkte Messsysteme in der X-Achse		
Direkte Messsysteme in der Y- und Z-Achse (optional)		
Wassergekühlte integrierte Spindelmotoren		
Kühlung der Revolverantriebe (bei Direct Drive)		

CTX-Universal-Drehmaschinen

Bedarfsorientierte Ausbaustufen für maximale Produktivität.

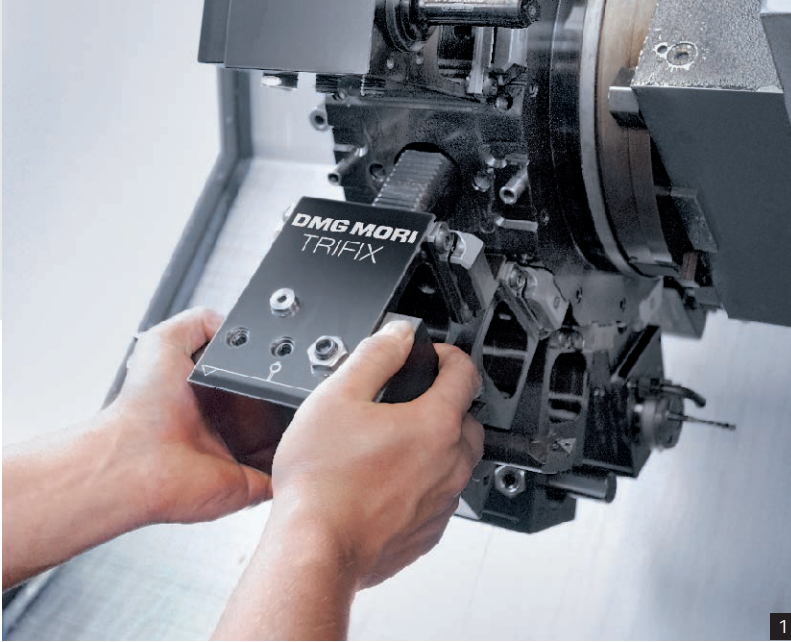


1: Linearantrieb mit 60 m/min Eilgang 2: Y-Achse in hochstabiler Keilschlittenausführung 3: Lünette mit automatisch verfahrbarem Lünettenschlitten für die schwingungsfreie Bearbeitung langer Bauteile

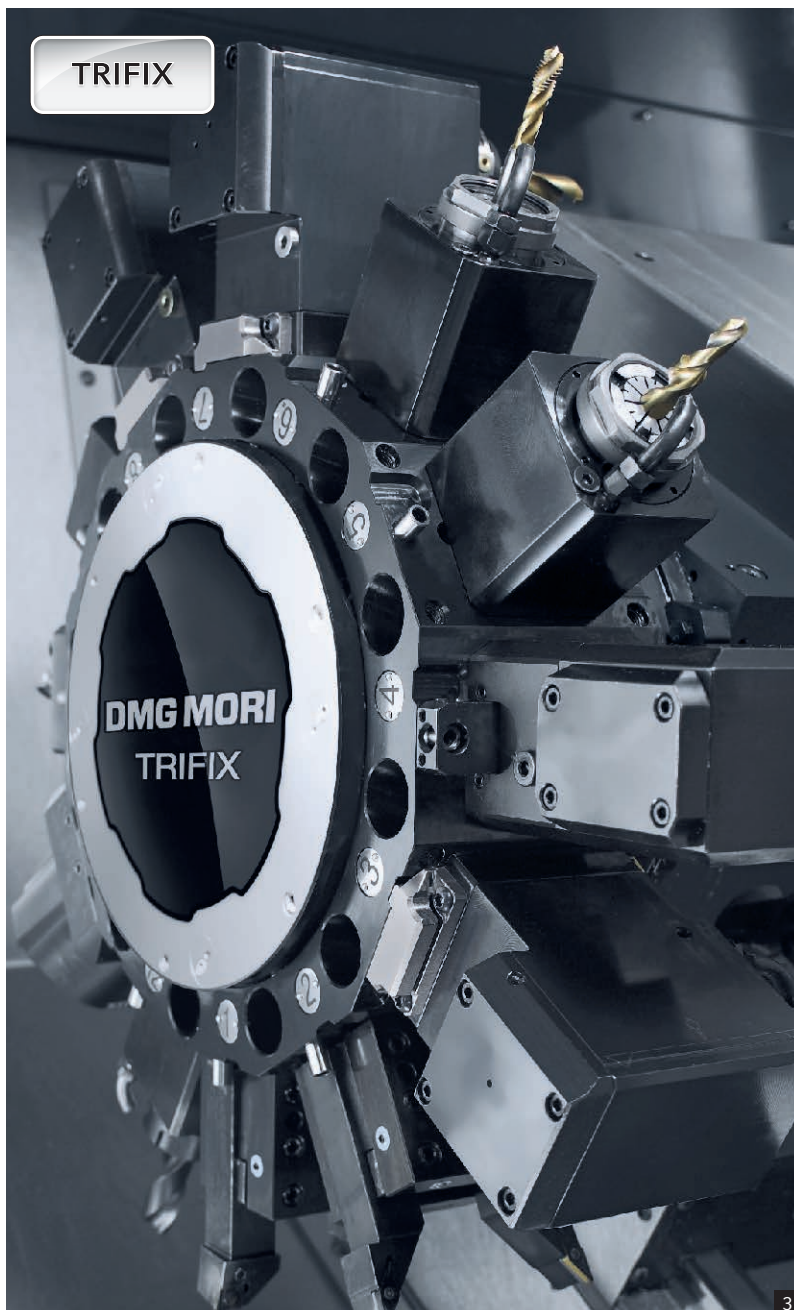
Highlights

- + **Optionale Gegenspindel** für die Rückseitenbearbeitung
- + **Y-Achse*** für die **außermittige Komplettbearbeitung komplexer Werkstücke**; **maximale Steifigkeit durch Ausführung im Keilschlittenprinzip**
CTX alpha 300 / 500: 80 mm (± 40)
CTX beta 500 / 800 / 1250 *linear*: 120 mm (± 60)
CTX beta 2000: 150 mm (± 75)
- + **Automatisch verfahrbare Lünette*** für die **schwingungsfreie Bearbeitung langer Bauteile wie z. B. Wellen**
CTX beta 800 *linear*: 8 bis 200 mm Spanndurchmesser (nicht in Verbindung mit einer Gegenspindel)
CTX beta 1250 *linear* / 2000: 8 bis 350 mm Spanndurchmesser (geschleppt, oder optional über eigene NC-Achse);
Sonderlünetten auf Anfrage

* Option



1+2: Werkzeuge mit TRIFIX®-Aufnahme für höchste Stabilität und 6 µm Wiederholgenauigkeit
 3: 12-fach-Revolver mit TRIFIX®-Aufnahme für < 10 µm Positioniergenauigkeit



**TRIFIX®: schnell, präzise
 und VDI-kompatibel rüsten**

- + Im Standard für alle Sternrevolver
- + < 30 Sek. Werkzeugrüstzeit durch VDI mit TRIFIX®
- + **Höchste Stabilität und Dauergenauigkeit:** spielfreie und federnde Doppelzentrierung und erhöhte Steifigkeit durch vergrößerte Plananlage mit Lochbild
- + < 6 µm Wiederholgenauigkeit (gleiches Werkzeug, gleicher Platz)
- + < 10 µm Positioniergenauigkeit von einer Station zur anderen
- + Komplettausgerichtete, angetriebene Werkzeuge
- + VDI-Aufnahmen verwendbar
- + Einsatz großer Werkzeuge mit bis zu **4:1 Getriebeuntersetzung** durch kompakte Bauweise des Revolvers

Integrierte Spindeltriebe

Maximale Zerspanleistung mit bis zu 2.200 Nm.

- + **Höchste Dynamik** durch integrierte Spindeltriebe bis 6.000 min⁻¹ oder 2.200 Nm und integrierter C-Achse (0,001°)
- + **Größte Präzision** und Temperaturstabilität durch wassergekühlte Antriebe der Haupt- und Gegenspindel
- + **6-Seiten-Komplettbearbeitung** durch Gegenspindel ab der CTX alpha 500

10

Typ	ISM 36		ISM 52		ISM 52 synchro		ISM 76		ISM 76 synchro		ISM 102		ISM 102 plus	
Drehzahl, min ⁻¹	6.000		6.000		6.000		5.000		5.000		4.000		2.500	
Leistung (40 / 100 % ED), kW	16,2/12,6		20 / 15		14 / 13		34 / 25		32 / 25		45 / 35		52 / 40	
Drehmoment (40 / 100 % ED), Nm	62 / 48		127 / 95		192 / 172		380 / 280		360 / 280		770 / 600		2.200 / 1.700	
Stangendurchlass, mm	36		51 (65)		51 (65)		65 (76)		65 (76)		104 (111)		102	
Spindelkopf (Flachflansch)	140h5		140h5		140h5		170h5		170h5		220h5		220h5	
	HS	GS	HS	GS	HS	GS	HS	GS	HS	GS	HS	GS	HS	GS
CTX alpha 300					•									
CTX alpha 500		◦			•									
CTX beta 500 / 800 linear				◦			•			◦				
CTX beta 1250 linear				◦						◦		•		
CTX beta 2000										•			◦	

HS = Hauptspindel GS = Gegenspindel • Standard ◦ Option

Leistungsschuppen (CK 45)	ISM 36		ISM 52		ISM 52 synchro		ISM 76		ISM 76 synchro		ISM 102		ISM 102 plus	
Bauteildurchmesser mm	36		75		75		150		150		300		480	
Zeitspanvolumen cm ³ /min	415		412		546		588		546		588		1.008	
Spantiefe mm	4,9		4,9		6,5		7		6,5		7		12	
Schnittgeschwindigkeit m/min	240		240		240		240		240		240		240	
Vorschub mm/min ⁻¹	0,35		0,35		0,35		0,35		0,35		0,35		0,35	

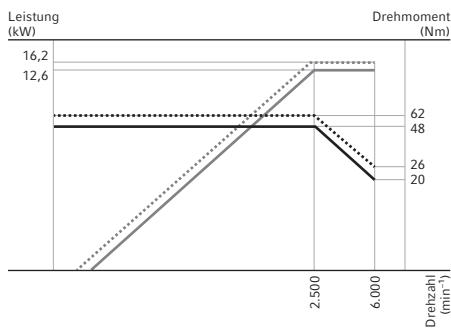
Leistungsbohren* (CK 45)	ISM 36		ISM 52		ISM 52 synchro		ISM 76		ISM 76 synchro		ISM 102		ISM 102 plus	
Werkzeugdurchmesser mm	28		55		55		72		72		105		105	
Spindeldrehzahl min ⁻¹	909		462		462		353		353		242		242	
Schnittgeschwindigkeit m/min	80		80		80		80		80		80		80	
Vorschub mm/min ⁻¹	0,15		0,15		0,2		0,15		0,2		0,27		0,35	

* Beschränkung durch Z-Achse

Leistungsdiagramme

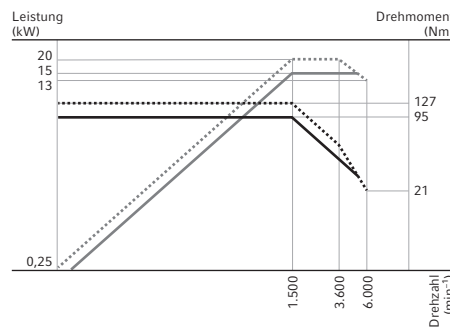
ISM 36

6.000 min⁻¹ / 16,2 kW / 62 Nm



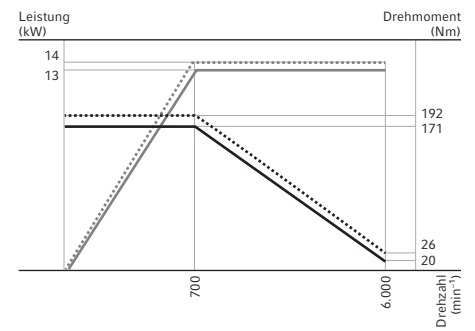
ISM 52

6.000 min⁻¹ / 20 kW / 127 Nm



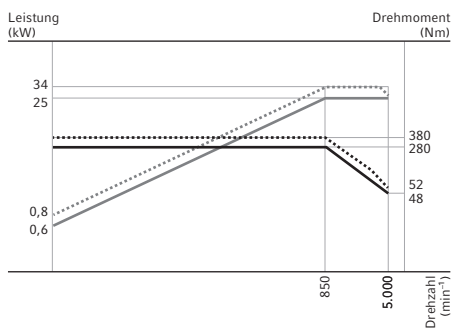
ISM 52 synchro

6.000 min⁻¹ / 14 kW / 192 Nm



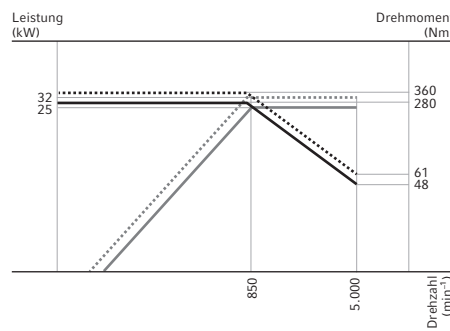
ISM 76

5.000 min⁻¹ / 34 kW / 380 Nm



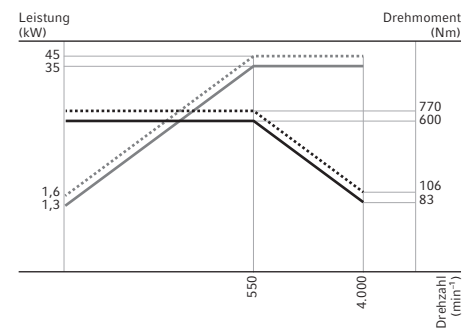
ISM 76 synchro

5.000 min⁻¹ / 32 kW / 360 Nm



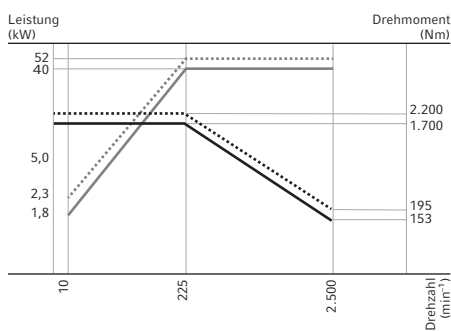
ISM 102

4.000 min⁻¹ / 45 kW / 770 Nm



ISM 102 plus

2.500 min⁻¹ / 52 kW / 2.200 Nm



Direct Drive-Revolver

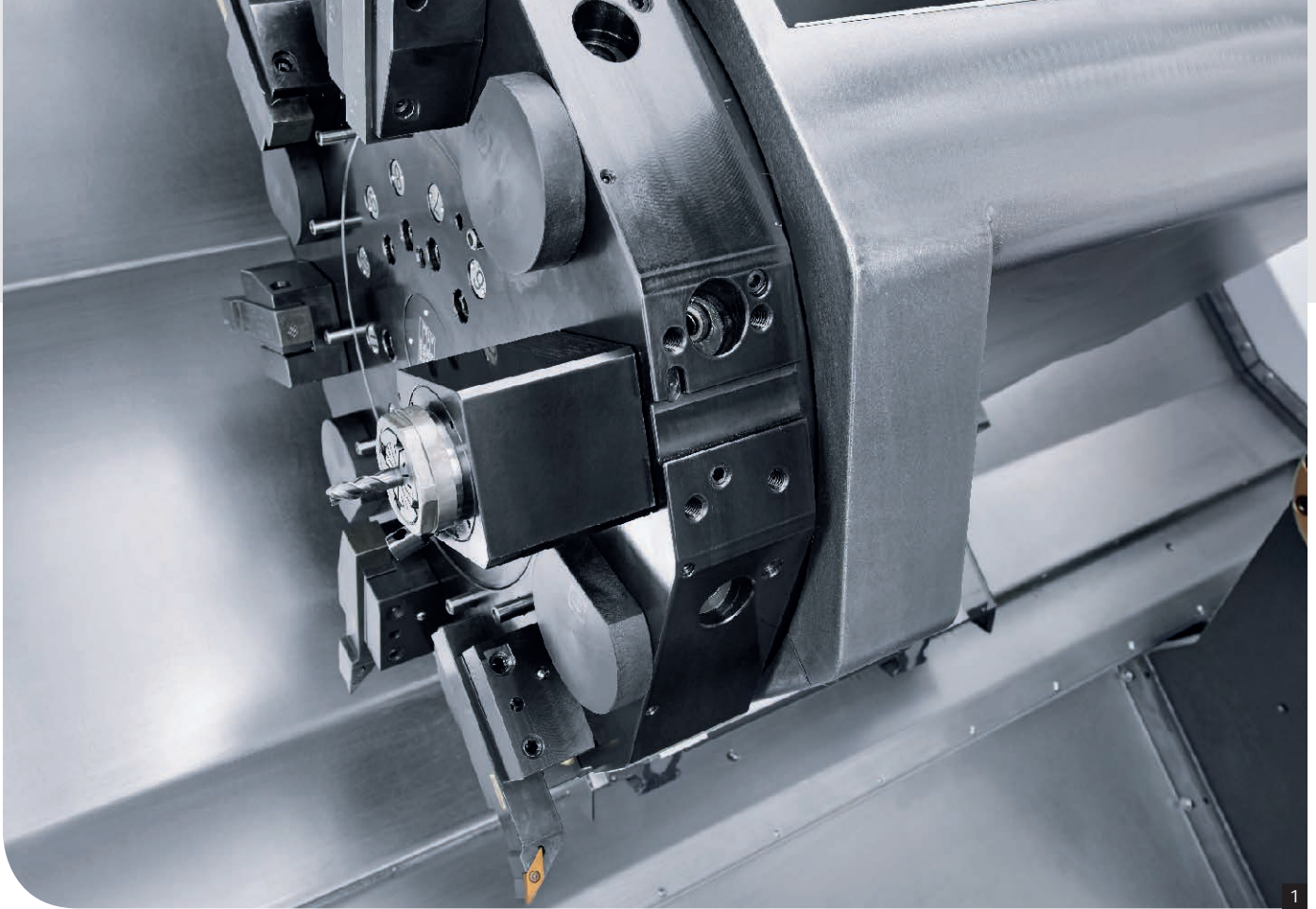
Bis zu 12.000 min⁻¹ für mehr Produktivität durch höchstes Zerspanvolumen.

Highlights

- + **High Precision Turret** für höchste Genauigkeit und 6.000 min⁻¹
- + **Direct Drive-Revolver** mit bis zu 12.000 min⁻¹ optional für die CTX alpha und CTX beta Maschinen (Sternrevolver)
- + **Maximale Stabilität durch 6 Blocktool-Werkzeugplätze** auf den VDI 40- und VDI 50-Revolvern der CTX beta Maschinen (12-fach-Scheibenrevolver)
- + Große Werkzeuge für **höchste Zerspanleistung** durch Getriebeuntersetzung bis zu 4:1 für die Direct Drive-Revolver

Revolver	Maschine			
Typ // Drehzahl // Leistung (40 / 100 % ED) // Drehmoment (40 / 100 % ED)	CTX alpha 300 / 500	CTX beta 500 / 800	CTX beta 1250	CTX beta 2000
VDI 30, 12-fach-Scheibenrevolver* // 12 × 5.000 min ⁻¹ // 5,4 / 3,3 kW // 18 / 13 Nm	•			
VDI 30, 16-fach-Scheibenrevolver* // 8 × 5.000 min ⁻¹ // 5,4 / 3,3 kW // 18 / 13 Nm	◦			
VDI 30, 12-fach-Sternrevolver // Direct Drive TRIFIX® / 12 × 12.000 min ⁻¹ // 8,4 / 7,5 kW // 20 / 16 Nm	◦			
VDI 40, 12-fach-Scheibenrevolver // High Precision Turret 12 × 6.000 min ⁻¹ // 10 / 10 kW // 36 / 28 Nm		•		
VDI 30, 16-fach-Scheibenrevolver // High Precision Turret 16 × 6.000 min ⁻¹ // 10 / 10 kW // 32 / 28 Nm		◦		
VDI 40, 12-fach-Sternrevolver // Direct Drive TRIFIX® / 12 × 10.000 min ⁻¹ // 14,2 / 10,9 kW // 34 / 26 Nm		◦	◦	◦
VDI 30, 16-fach-Scheibenrevolver* // 16 × 4.000 min ⁻¹ // 11,3 / 5,6 kW // 28 / 18 Nm			◦	
VDI 40, 12-fach-Scheibenrevolver* // 12 × 4.000 min ⁻¹ // 11,3 / 5,6 kW // 28 / 18 Nm			•	
VDI 40, 16-fach-Scheibenrevolver // 16 × 4.000 min ⁻¹ // 12,5 / 8 kW // 85 / 50 Nm				◦
VDI 50, 12-fach-Scheibenrevolver // 12 × 4.000 min ⁻¹ // 12,5 / 8 kW // 85 / 50 Nm				•

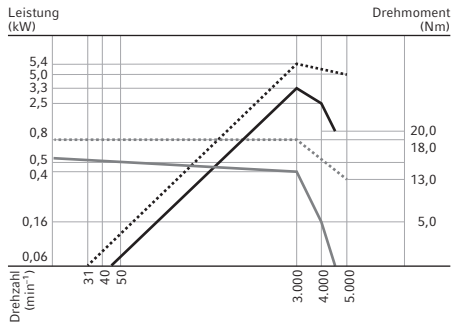
*Ausführung als Sternrevolver mit TRIFIX® bei Maschinen mit Gegenspindel (alpha: 16-fach-Sternrevolver mit VDI 25) • Standard ◦ Option



1

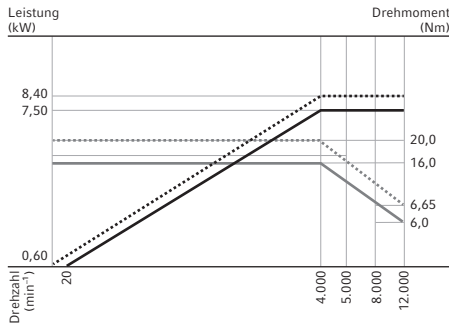
CTX alpha 300 / 500

VDI 30, 12-fach-Scheibenrevolver //
12 x 5.000 min⁻¹



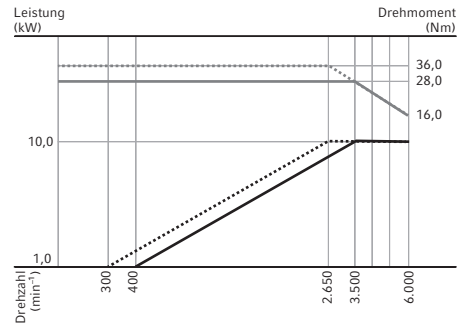
CTX alpha 300 / 500

VDI 30, 12-fach-Sternrevolver mit Direct Drive //
12 x 12.000 min⁻¹



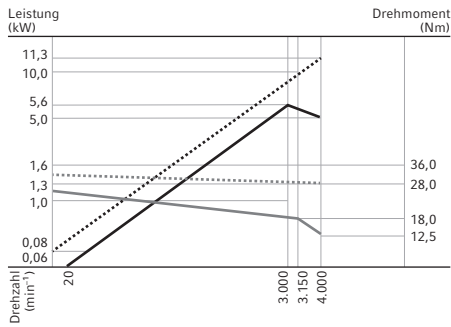
CTX beta 500 / 800

VDI 40, 12-fach-Scheibenrevolver //
12 x 6.000 min⁻¹



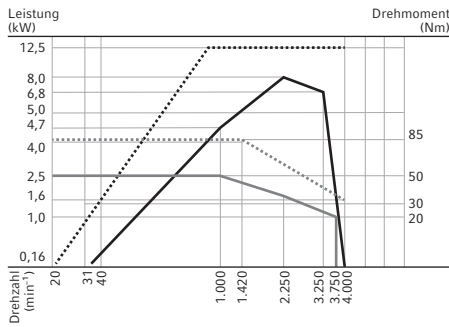
CTX beta 1250

VDI 40, 12-fach-Scheibenrevolver //
12 x 4.000 min⁻¹



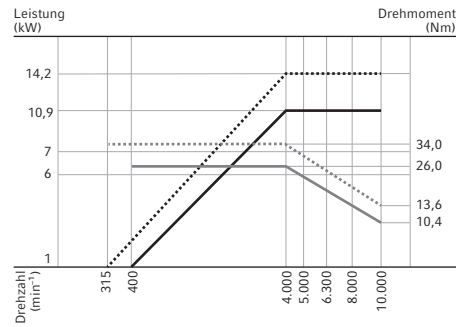
CTX beta 2000

VDI 50, 12-fach-Scheibenrevolver //
12 x 4.000 min⁻¹



CTX beta 500 / 800 / 1250 / 2000

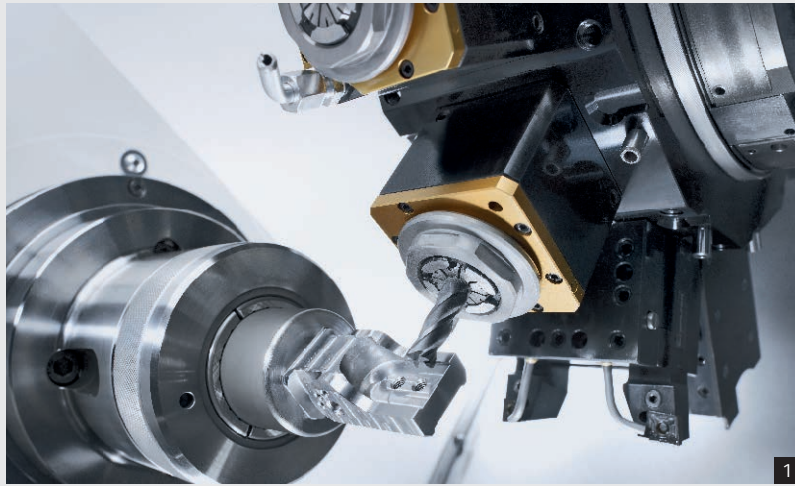
VDI 40, 12-fach-Sternrevolver mit Direct Drive //
12 x 10.000 min⁻¹



* Option

Angetriebene Werkzeuge

Höchste Fräseleistung bis 12.000 min⁻¹, 14 kW oder 85 Nm.



1



2

Direct Drive

Bearbeitung auf einer CTX alpha 500 mit angetriebenen Werkzeugen und Y-Achse

Höchste Stabilität

Maximale Stabilität durch 6 zusätzliche Werkzeugplätze mit Blocktool-Verschraubung:

Im Standard für alle 12-fach-Scheibenrevolver der CTX beta-Baureihe

- + VDI 40 und VDI 50
- + Einsatz für lange Ausdrehwerkzeuge
- + Einsatz für Drehwerkzeuge

CTX alpha	Standard: VDI 30 5.000 min ⁻¹ , 5,4 kW, 18 Nm		Option: VDI 30 Direct Drive 12.000 min ⁻¹ , 8,4 kW, 20 Nm	
		Werkzeugantrieb 1:1	Werkzeugantrieb 1:1	Werkzeugantrieb 4:1
Leistungsfräsen CK45				
Zeitspanvolumen	cm ³ /min	55	65	165
Spindeldrehzahl	min ⁻¹	1.910	1.751	1.432:4
Leistung	kW	2,99	3,65	7,37
Drehmoment	Nm	14,95	19,92	49,14
Vorschub	mm/Zahn	0,09	0,08	0,18
Schnitttiefe / -breite	mm	4 / 20	2,9 / 40	4 / 40
Schnittgeschwindigkeit	m/min	120	220	180
Anzahl Zähne		4	4	4
Fräserdurchmesser	mm	20	40	40
Spez. Schnittkraft	N/mm ²	1.451	1.451	1.451
Gewindebohren CK45				
Gewindegröße	mm	M14 × 1,25	M20 × 1,25	M24 × 1,5
Spindeldrehzahl	min ⁻¹	341	318	265

CTX beta 500 linear / 800 linear

		Standard: VDI 40 6.000 min ⁻¹ , 10 kW, 36 Nm		Option: VDI 40 Direct Drive 10.000 min ⁻¹ , 14,2 kW, 34 Nm	
		Werkzeugantrieb 1:1	Werkzeugantrieb 1:1	Werkzeugantrieb 4:1	
Leistungsfräsen CK45					
Zeitspanvolumen	cm ³ /min	58	87,5	238,7	
Spindeldrehzahl	min ⁻¹	1.112	1.263	5.052:4	
Leistung	kW	3,15	4,49	11,22	
Drehmoment	Nm	27,07	33,98	84,89	
Vorschub	mm/Zahn	0,09	0,11	0,15	
Schnitttiefe / -breite	mm	2,3 / 63	2,5 / 63	5 / 63	
Schnittgeschwindigkeit	m/min	220	250	250	
Anzahl Zähne		4	4	4	
Fräserdurchmesser	mm	63	63	63	
Spez. Schnittkraft	N/mm ²	1.451	1.451	1.451	
Gewindebohren CK45					
Gewindegröße	mm	M20 × 1,25	M20 × 1,5	M24 × 1,5	
Spindeldrehzahl	min ⁻¹	318	318	265	

CTX beta 1250 linear

		Standard: VDI 40 4.000 min ⁻¹ , 11,3 kW, 28 Nm		Option: VDI 40 Direct Drive 10.000 min ⁻¹ , 14,2 kW, 34 Nm	
		Werkzeugantrieb 1:1	Werkzeugantrieb 1:1	Werkzeugantrieb 4:1	
Leistungsfräsen CK45					
Zeitspanvolumen	cm ³ /min	58	87,5	238,7	
Spindeldrehzahl	min ⁻¹	1.112	1.263	5.052:4	
Leistung	kW	3,15	4,49	11,22	
Drehmoment	Nm	27,07	33,98	84,89	
Vorschub	mm/Zahn	0,09	0,11	0,15	
Schnitttiefe / -breite	mm	2,3 / 63	2,5 / 63	5 / 63	
Schnittgeschwindigkeit	m/min	220	250	250	
Anzahl Zähne		4	4	4	
Fräserdurchmesser	mm	63	63	63	
Spez. Schnittkraft	N/mm ²	1.451	1.451	1.451	
Gewindebohren CK45					
Gewindegröße	mm	M20 × 1,25	M20 × 1,5	M24 × 1,5	
Spindeldrehzahl	min ⁻¹	318	318	265	

CTX beta 2000

		Standard: VDI 50 4.000 min ⁻¹ , 12,5 kW, 85 Nm		Option: VDI 40 Direct Drive 10.000 min ⁻¹ , 14,2 kW, 34 Nm	
		Werkzeugantrieb 1:1	Werkzeugantrieb 1:1	Werkzeugantrieb 4:1	
Leistungsfräsen CK45					
Zeitspanvolumen	cm ³ /min	238,7	1,1	318	
Spindeldrehzahl	min ⁻¹	1.263	9.549	5.052:4	
Leistung	kW	11,22	0,03	10,64	
Drehmoment	Nm	84,89	0,03	80,5	
Vorschub	mm/Zahn	0,15	0,1	0,5	
Schnitttiefe / -breite	mm	5 / 63	0,2 / 3	2 / 63	
Schnittgeschwindigkeit	m/min	180	90	250	
Anzahl Zähne		4	2	4	
Fräserdurchmesser	mm	63	3	63	
Spez. Schnittkraft	N/mm ²	1.451	1.451	1.451	
Gewindebohren CK45					
Gewindegröße	mm	M30 × 2	M20 × 1,5	M24 × 1,5	
Spindeldrehzahl	min ⁻¹	212	318	265	

CTX-Universal-Drehmaschinen

Hightech-Komponenten für höchste Präzision und Performance.

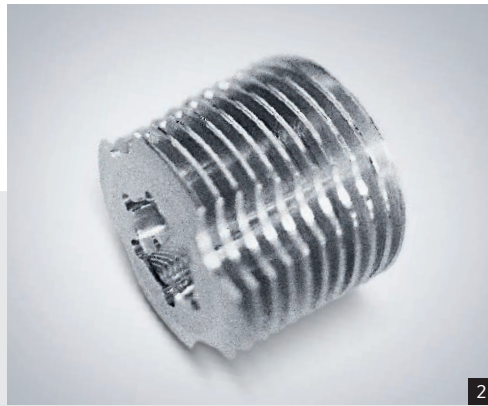
Alle Maschinen der CTX-Baureihe überzeugen durch hochwertige Komponenten auf neuestem technischen Stand. Dadurch liefert die CTX jederzeit maximale Performance – schnell, präzise und zuverlässig.



Highlights CTX-Baureihe

- + Kürzeste Span-zu-Span Zeit durch kürzeste Revolverschaltzeiten (30°, 0,4 Sek.)
- + < 30 Sek. Werkzeugumrüsten durch TRIFIX®-Präzisions-Schnellwechselsystem (für Sternrevolver im Standard)
- + Höchste Dauergenauigkeit durch Direktmesssysteme in der X-Achse im Standard
- + Maximale thermische Stabilität durch wassergekühlte, integrierte Spindelmotoren
- + Höchste Zerspanleistungen durch Direct Drive-Revolver mit angetriebenen Werkzeugen bis zu 34 Nm für CTX alpha und beta (optional)
- + **Sechs Werkzeugplätze mit Blocktool-Verschraubung auf dem Revolver für maximale Stabilität (CTX beta)**

1: Hydraulik-Bauteil
 2: Lohnfertigung, Kühlkörper für RC-Motoren aus Aluminium, 175 Sek. Bearbeitungszeit
 3: Fluidindustrie, Schalmutter aus Stahl, 190 Sek. Bearbeitungszeit



Riemenscheibe // CTX beta 500

Branche	Hydraulik	Werkstückabmessung	ø 80 x 60 mm
Material	CK45	Bearbeitungszeit	3,2 Min.
Stangendurchmesser	85 mm (h11)	Highlights	Lange dünne Welle, hoher Schlankheitsgrad



Steuerkolben // CTX beta 500

Branche	Antriebstechnik	Werkstückabmessung	ø 80 x 180 mm
Material	CK45	Bearbeitungszeit	4,7 Min.
Stangendurchmesser	80 x 80 mm (h11)	Highlights	Leistungsdrehen, hohes Spanvolumen



Antriebsselement // CTX beta 500

Branche	Automotive	Werkstückabmessung	240 mm
Material	CK45	Bearbeitungszeit	45 Sek.
Rohteil	Schmiederohling	Highlights	Leistungsdrehen



Verteilereinheit // CTX beta 800

Branche	Hydraulik	Werkstückabmessung	ø 120 x 140 mm
Material	CK45	Bearbeitungszeit	3,55 Min.
Sägeabschnitt	120 mm (x 150)	Highlights	Außermittige Bearbeitung mit Y-Achse



Adapterring // CTX beta 800

Branche	Antriebstechnik	Werkstückabmessung	ø 95 x 50 mm
Material	CK45	Bearbeitungszeit	2,90 Min.
Stangendurchmesser	100 mm (h11)	Highlights	Angetriebene Werkzeuge für Bohren und Gewindeschneiden



Reduzierstopfen // CTX beta 800

Branche	Hydraulik	Werkstückabmessung	ø 44 x 100 mm
Material	Aluminium	Bearbeitungszeit	3,80 Min.
Stangendurchmesser	45 mm (h11)	Highlights	Komplettbearbeitung, einbaufertig

Steuerungstechnologie

CELOS® von DMG MORI – von der Idee zum fertigen Produkt.



ERGOline® Control mit 21,5" Multi-Touch-Bildschirm und SIEMENS

- + DMG MORI ERGOline® Control mit schwenkbarem Multi-Touch-Screen und Icon-gestützter, intuitiver Bedienoberfläche
- + 12 APPs zur Bedienerunterstützung
- + Durchgängige Verwaltung, Dokumentation und Visualisierung von Auftrags-, Prozess- und Maschinendaten
- + Kompatibel mit PPS- und ERP-Systemen
- + Vernetzbar mit CAD / CAM-Produkten
- + Offen für CELOS® APP-Erweiterungen



CELOS®

SIEMENS mit ShopTurn 3G

- + Dialogprogrammierung
- + 3D-Grafik inklusive Echtzeitsimulation
- + Neues, übersichtliches Bildschirmdesign
- + Ampeldiagnose für alle Antriebe
- + Einfachste grafische Programmierung
- + Anwenderbilder für schnelles Einrichten



HEIDENHAIN mit DINPlus

- + Grafische Dialogprogrammierung (strukturierte Bearbeitungszeit)
- + 3D-Echtzeitsimulation
- + Teileprogrammspeicher > 1 GB
- + Werkzeugdatei mit 999 Werkzeugen und 64 Werkstoffen
- + Werkzeugstandzeit-Überwachung
- + **Höchster Bedienkomfort:** Umfangreiches Zyklenangebot
- + Kompatibel zu HEIDENHAIN-Steuerungen 1190 und 3190

Produktivität auf einem neuen Level.

1: Easy Tool Monitoring

Antriebslastüberwachung der Werkzeuge während des Bearbeitungsprozesses zur Vermeidung von Schäden an Maschine und Betriebsmitteln

3: Alternierende Drehzahl – für schwingungskritische Aufspannungen

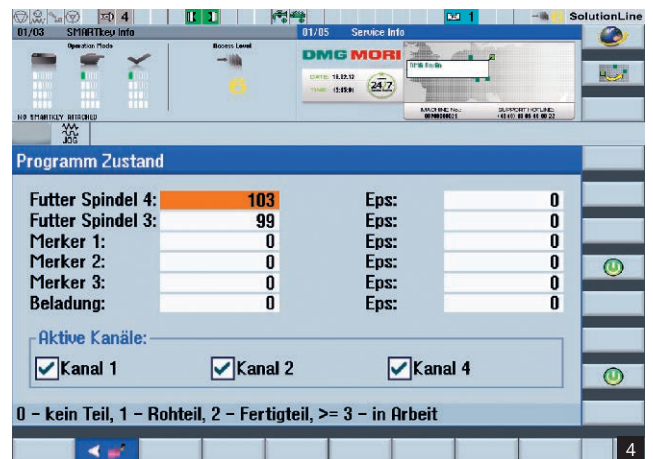
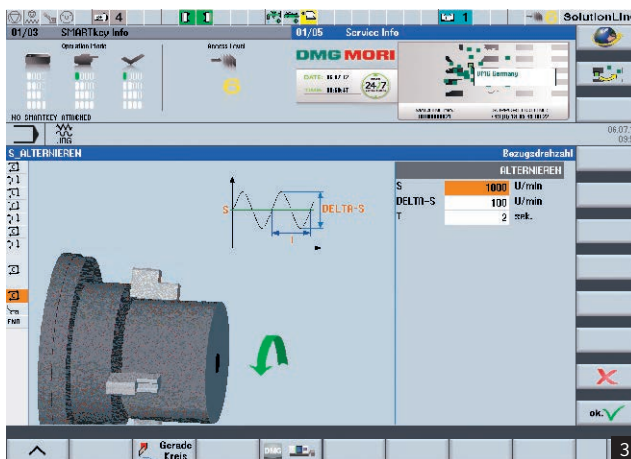
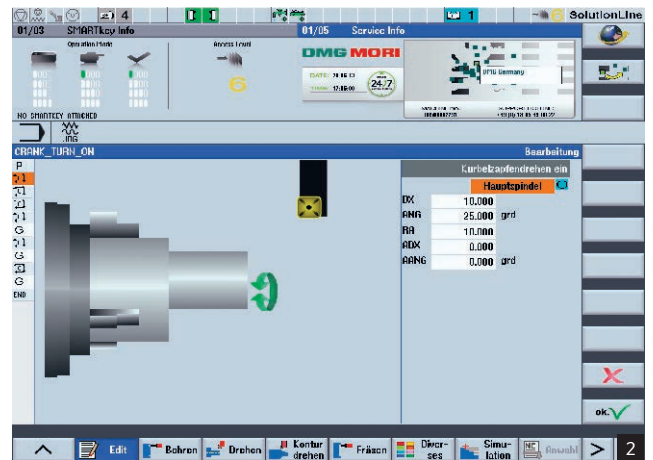
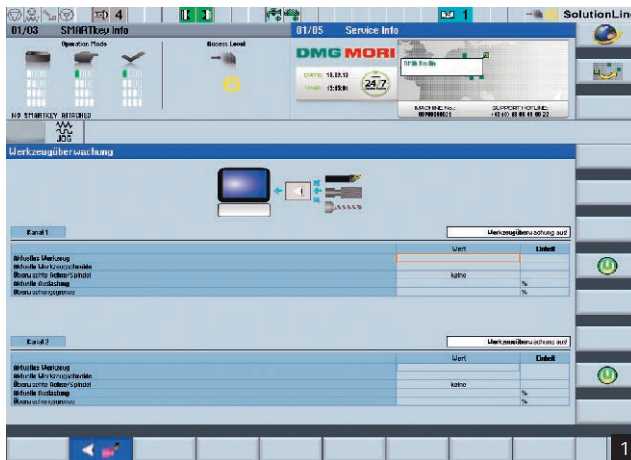
Änderung der Spindeldrehzahl um Vibrationen von Werkzeugen während der Bearbeitung zu vermeiden

2: Außermittige Dreh- / Fräsbearbeitung

Bearbeitung zylindrischer Elemente eines Werkstückes, deren Mittelpunkt nicht im Zentrum der Drehspindel liegt

4: Programmzustandskontrolle

Anzeige der Werkstücknummer und Anzeige der Werkstückdaten; erleichtert den Wiedereinstieg nach Programmunterbrechung

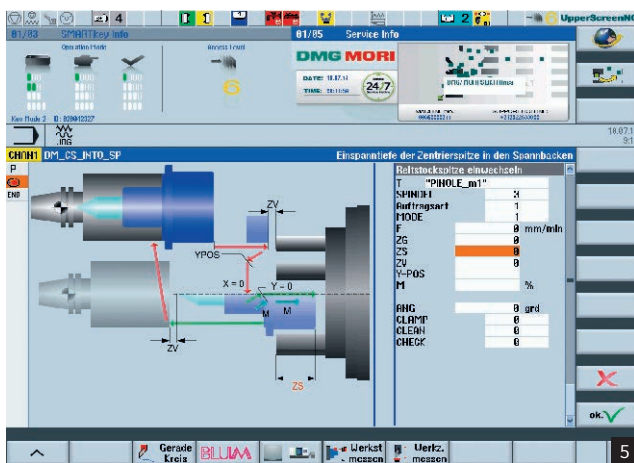


5: Gegenspindelspitze

Zyklus zum automatischen Einwechseln einer Reitstockspitze in das Futter der Gegenspindel über den Werkzeugträger

7: Laufzeitmonitor

Einsatz zur Zeitanalyse des Fertigungsprozesses und als Basis für die Taktzeitoptimierung

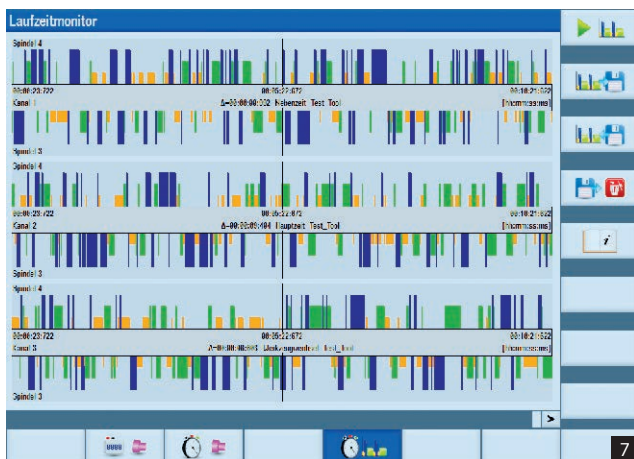
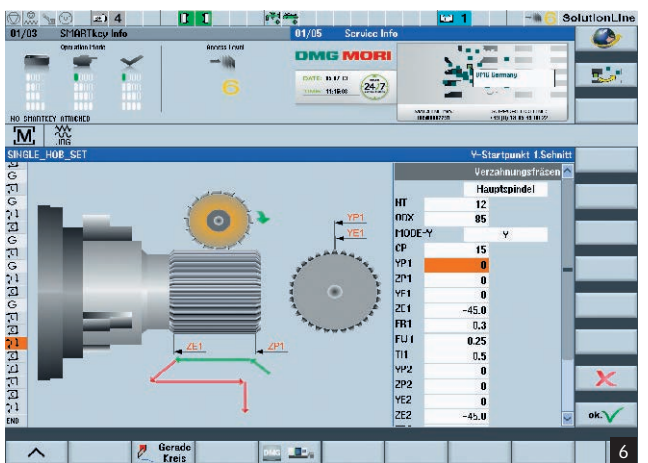


6: Verzahnungsfräsen

Gerade- und Schrägverzahnungen, Verbindungsverzahnungen oder ungehärtete Laufverzahnungen

8: Freifahrzyklus

Auf Knopfdruck fahren die X- und Y-Achsen im manuellen Betrieb auf die positiven Endpositionen für die Außenbearbeitung



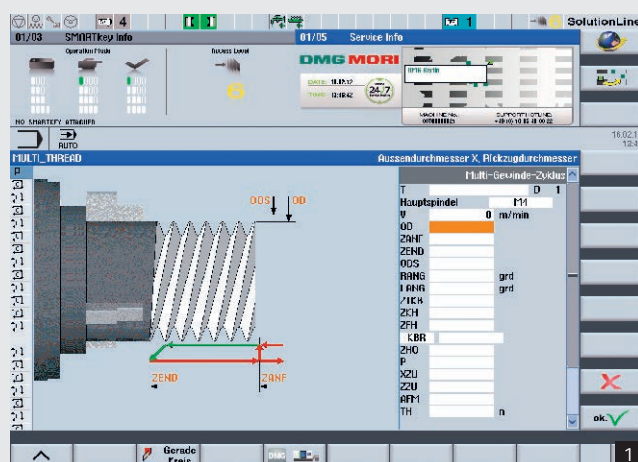
DMG MORI Technologiezyklen

Komplexe Bearbeitungen einfach realisiert.

1: Multi-Gewindezyklus

Der Zyklus bietet eine Anwendermaske für die Eingabe der Steigung, Gangzahl und Kontur des Gewindes

- + Erstellung großer Bewegungs- bzw. **Sondergewinde**, die nicht über einfaches Gewindestreihen gefertigt werden können
- + **Freie Definition** von Konturen, Steigungen und Gängen möglich



Maschine und Technik

Anwendungen und Teile

Steuerungstechnologie

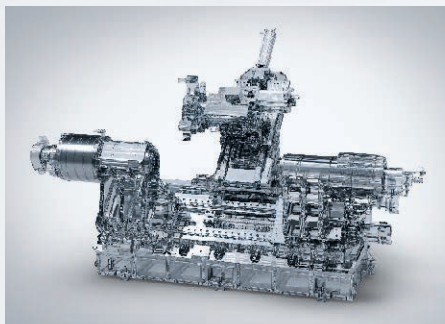
Energieeffizienz

Automationslösungen

Technische Daten

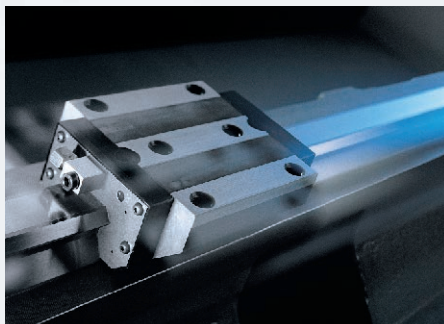
Energieeffizienz

Bis zu 30 % Energieeinsparung bei DMG MORI Maschinen.



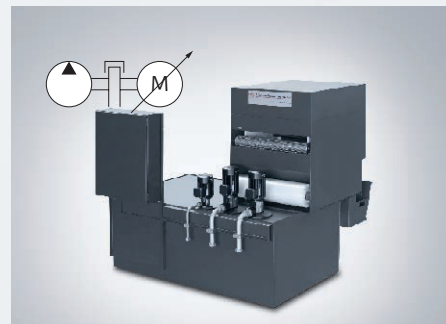
Bauweise

FEM-optimierte Bauweise mit hohen statischen und geringen bewegten Massen



Linearführungen

Geringste Reibungseffekte durch konsequenten Einsatz von Wälzlagertechnik



Servotechnik / Frequenzregelung

Frequenzgesteuerte Kühlmittel- und Hydraulikpumpen anstatt Konstantpumpen mit Drosseltechnik

Optimale Konstruktion

- + Optimale Antriebsauslegung
- + Rückspeisefähige Antriebe
- + Geregelt Aggregate*
- + Minimierte Reibung

Intelligente Steuerung

- + Prozessoptimierung
- + DMG MORI Virtual Machine*
- + DMG MORI AUTOshutdown

*optional

DMG MORI Energy Saving

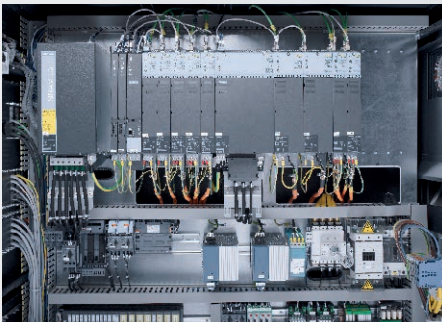
- + **Intelligente Technik spart bis zu 20% der Energiekosten** über den gesamten Lebenszyklus Ihrer DMG MORI Werkzeugmaschine
- + **DMG MORI AUTOshutdown:** Intelligente Standby-Regelung zur Vermeidung unnötiger Energieaufnahmen im Stillstand



DMG MORI Virtual Machine*

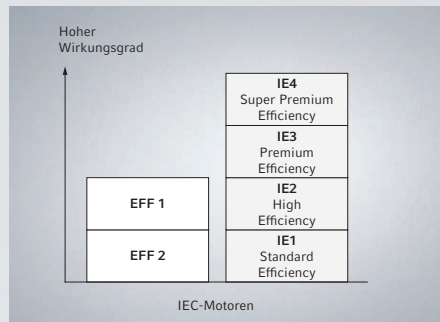
Einzigartig – Ihre CTX Maschine 1:1 am PC

- + Effizienter Produktionsanlauf durch optimale Vorbereitung
- + Reale Stückzeitermittlung durch die Integration der PLC
- + Vollständige Verfügbarkeit aller Zyklen und NC-Funktionen
- + Höchste Prozesssicherheit durch Kollisions- und Arbeitsraumüberprüfung
- + Authentisches Maschinenmodell mit exakter Arbeitsraumdarstellung
- + Bis zu 80% Reduzierung der Einricht- und Rüstzeit



Antriebe

Energierückspeisung während der Bremsphasen von Spindeln und Vorschubantrieben



Motor

Einsatz modernster Antriebsmotoren mit Wirkungsgraden bis zu 93%



Kühlung*

Präzisionsgeregeltes Kühlgerät ($\pm 0,1^\circ\text{K}$) für eine bedarfsorientierte Kühlleistung

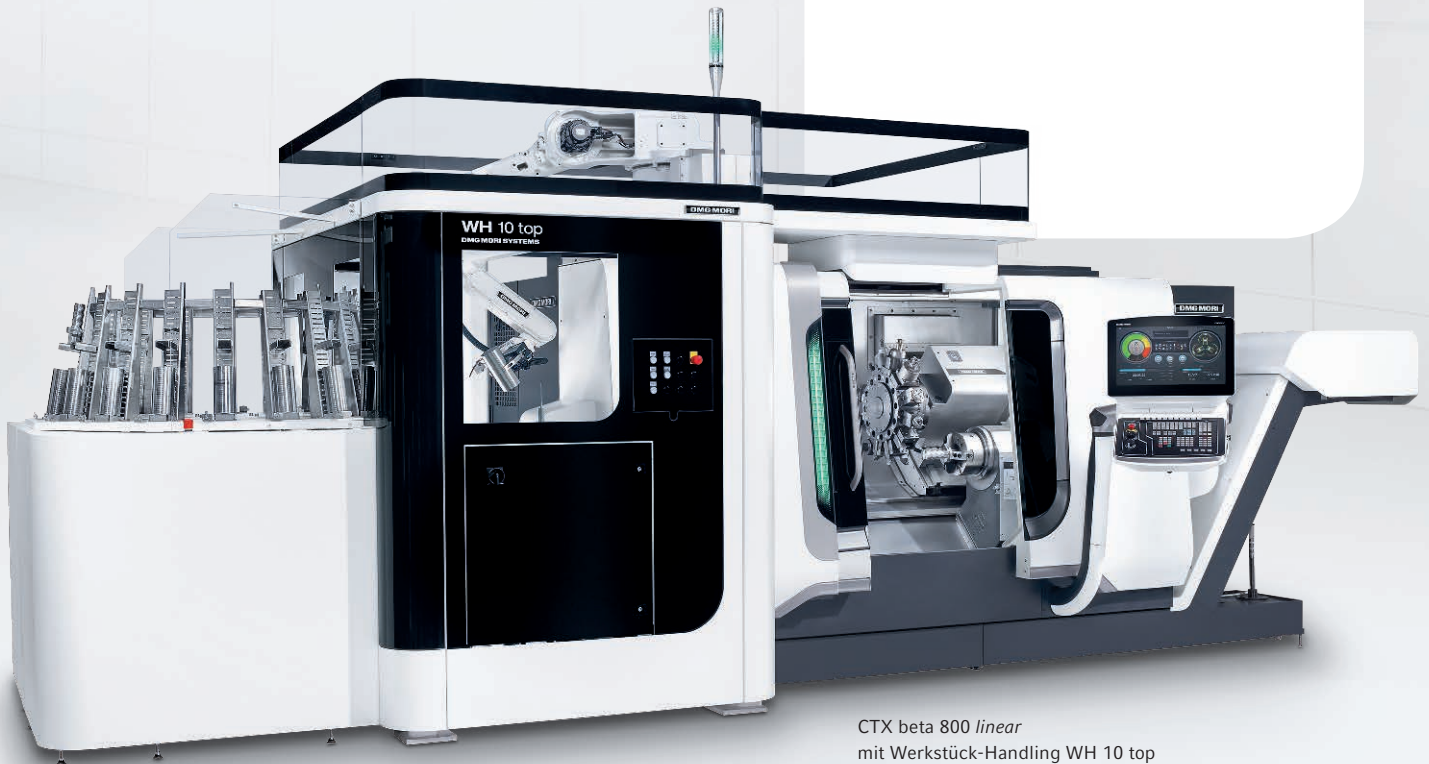
Automationslösungen

Intelligentes Werkstück-Handling für ein Höchstmaß an Produktivität.

Werkstück-Handling WH 10 top

- + **Platzsparende Automation** für Werkstücke bis 10 kg
- + 6-Achs-Industrieroboter, **Traglast 10 kg** und 2.017 mm Arbeitsradius
- + **Flexibler, integrierter Werkstückspeicher** nach Wahl mit Rundtakttisch, Transportband oder Schubladensystem mit einer Traglast je Schubfach bis 40 kg
- + Für CTX alpha 300 / 500 sowie für CTX beta 500 / 800 *linear*

24



CTX beta 800 *linear*
mit Werkstück-Handling WH 10 top

Komplettpakete für die Stangenvorschub

- + Automatische Werkstückabholeinrichtung
- + Transportförderband zum Abtransport der Werkstücke aus der Maschine
- + Vorbereitung für Stangenvorschub oder Stangenlademagazin
- + **CTX alpha:** $\varnothing 65 \times 200$ mm / 3 kg
- + **CTX beta:** $\varnothing 102 \times 250$ mm / 6 kg

Integriertes Handling-System für die CTX beta 800 *linear*

- + NC-gesteuerte Be- und Entladeeinrichtung mit Doppelgreifer für die Haupt- und Gegenspindel
- + Werkstücke bis $\varnothing 250$ mm, 40–160 mm Länge und 15 kg
- + Palettenumlaufband mit 17 Palettenstationen



Werkstückspeicher als Schublade

Werkstück-Handling WH 3

- + **Nachrüstbare Automation**
für Werkstücke bis 3 kg
- + 6-Achs-Industrieroboter,
Traglast 3 kg und 892 mm Arbeitsradius
- + **15-fach-Paternostersystem**
- + **Optional:** Verschiebesystem für
optimale Maschinenzugänglichkeit
- + Für CTX alpha 300 / 500 sowie für
CTX beta 500 / 800 *linear*



CTX alpha 500
mit Werkstück-Handling WH 3

	CTX alpha	CTX beta
Automation		
WH 3	•	•
WH 10 / WH 25	•	•
WH 10 top		•
Weitere Lösungen		
Knickarmroboter	•	•
Portallader	•	•
Ausbaustufen / Peripherie		
Waschen	•	•
Entgraten	•	•
Vermessen	•	•
Werkstückbeschriftung	•	•

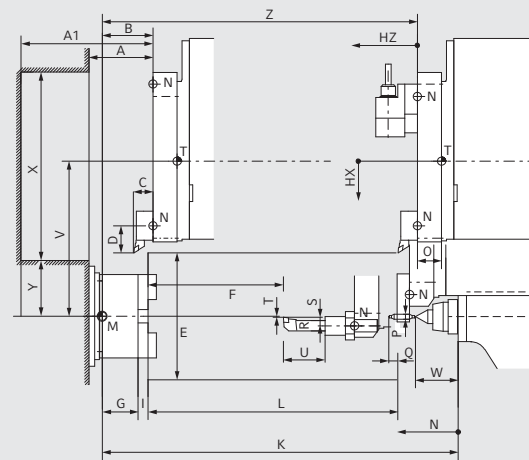
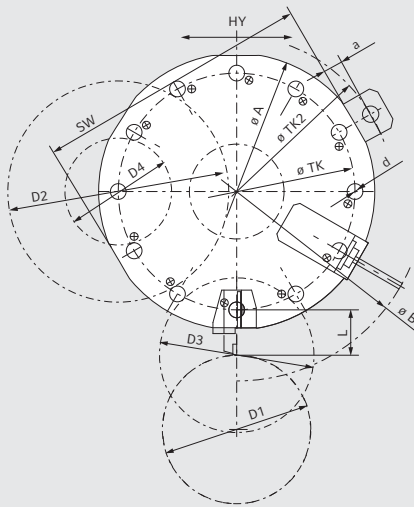
CTX-Universal-Drehmaschinen

Arbeitsräume

Universal-Scheibenrevolver CTX alpha / beta mit Reitstock

Werkzeugrevolver

Arbeitsraum



	A	B	d	D1	D2	D3	D4	TK	HY	L	TK2	SW	(a)
Werkzeugrevolver													
CTX alpha 300 / 500	410	540	30	240	310	216	146	340	± 40	65	–	–	–
CTX beta 500 / 800 linear	500	700	40	410	380	240	177	410	± 60	65	568	508	30
CTX beta 1250 linear	500	700	40	410	380	240	177	420	± 60	80	568	508	30
CTX beta 2000	537	730	50	600	370	250	169	420	± 75	85	590	520	35

Maße in mm

	A	A1	B	C	D	E	F	G	HX	HZ	I	K	L
Arbeitsraum													
CTX alpha 300	169	285	124	47	65	240	101	75	210	335	17	600	310
CTX alpha 500	169	285	124	47	65	240	301	75	210	525	17	800	500
CTX beta 500 linear	140	255	95	54	65	410	257	87	300	550	19	777,5	500
CTX beta 800 linear	140	273	95	54	65	410	557	87	300	850	19	1.077,5	800
CTX beta 1250 linear	158	276	110	54	65	410	976	87	300	1.300	19	1.527,5	1.250
CTX beta 2000	208	658	160	62	80	600	–	100	415	2.025	21	2.408,5	2.000

Maße in mm

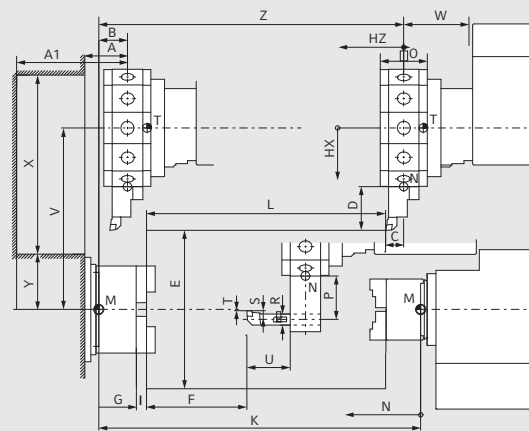
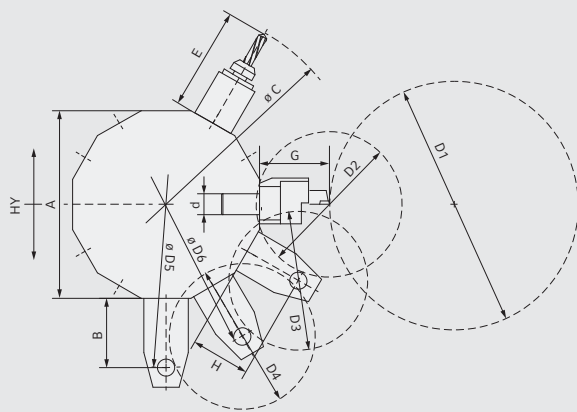
	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
Arbeitsraum													
CTX alpha 300	370	67	8	6	25	17	8	100	355	100	500	130	649
CTX alpha 500	550	67	8	6	25	17	8	100	355	100	500	130	645
CTX beta 500 linear	500	75	–	–	40	30	2,5	150	480	102,5	795	185	660
CTX beta 800 linear	800	75	–	–	40	30	2,5	150	480	102,5	795	185	960
CTX beta 1250 linear	1.250	75	–	–	40	30	2,5	150	480	148,5	795	185	1.410
CTX beta 2000	2.025	93	20	0	40	35	8	200	590	140	–	190	2.185

Maße in mm

Sternrevolver CTX alpha 500, beta 500 / 800 / 1250 linear mit Gegenspindel und Y-Achse

Werkzeugrevolver

Arbeitsraum



	A	B	C	d	D1	D2	D3	D4	D5	D6	E	G	H	HY
Werkzeugrevolver														
CTX alpha 500	270	100	540	30	240	200	195	205	470	440	135	100	85	± 40
CTX beta 500 linear	320	120	650	40	450	244	229	242	560	520	165	120	100	± 60
CTX beta 800 linear	320	120	650	40	450	244	229	242	560	520	165	120	100	± 60
CTX beta 1250 linear	320	120	650	40	450	244	229	242	560	520	165	120	100	± 60

Maße in mm

	A	A1	B	C	D	E	F	G	HX	HZ	I	K	L
Arbeitsraum													
CTX alpha 500	140	240	95	48	100	240	385	75	145	520	20	780	470
CTX beta 500 linear	117	227	66	57,5	120	450	162,5	87	300	500	24	720	395
CTX beta 800 linear	117	227	66	57,5	120	450	462,5	87	300	800	24	1.020	695
CTX beta 1250 linear	117	227	66	57,5	120	450	912,5	87	300	1.200	24	1.470	1.145

Maße in mm

	N	O	P	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
Arbeitsraum												
CTX alpha 500	550	108	85	25	17	7	100	355	140	500	130	615
CTX beta 500 linear	500	132	100	40	55	27,5	150	505	180,5	795	200	566
CTX beta 800 linear	800	132	100	40	55	27,5	150	505	180,5	795	200	866
CTX beta 1250 linear	1.200	132	100	40	55	27,5	150	505	180,5	795	200	1.316

Maße in mm

CTX-Universal-Drehmaschinen

Technische Daten

Arbeitsbereich

Max. Umlaufdurchmesser

Max. Drehdurchmesser

Abstand Hauptspindel zu Reitstock (ohne Futter)

Max. Werkstücklänge bei Reitstock (bearbeitbar)

Abstand Hauptspindel zu Gegenspindel (ohne Futter)

Max. Werkstücklänge bei Gegenspindel (bearbeitbar)

Hauptspindel (Standard)

Integrierter Spindelmotor (ISM) mit C-Achse (0,001°)

Antriebsleistung (40 / 100 % ED)

Drehmoment (40 / 100 % ED)

Spindelkopf (Flachflansch)

Spindeldurchmesser im vorderen Lager

Spannrohr-Innendurchmesser

Max. Spannfutterdurchmesser

Gegenspindel (Option)

Integrierter Spindelmotor (ISM) mit C-Achse (0,001°)

Antriebsleistung (40 / 100 % ED)

Drehmoment (40 / 100 % ED)

Spindelkopf (Flachflansch)

Spindeldurchmesser im vorderen Lager

Spannrohr-Innendurchmesser

Max. Spannfutterdurchmesser

Revolver (Standard)

Werkzeugaufnahme nach VDI / DIN 69880

Anzahl angetriebene Werkzeuge / max. Drehzahl

Antriebsleistung / Drehmoment (40 % ED)

Schaltzeit 30°

Revolverschlitten (oben)

X / Y / Z

Eilganggeschwindigkeit X / Y / Z

Vorschubkraft X / Y / Z

Schlitten für Gegenspindel

Y

Eilganggeschwindigkeit Z

Vorschubkraft Z

Reitstock

Hub

Kraft

Körnerspitzenaufnahme

Maschinengewicht

Steuerung

Operate 4.5 auf SIEMENS 840D solutionline**

CELOS® von DMG MORI mit SIEMENS und ShopTurn 3G:

ERGOline® Control mit 21,5"-Multi-Touch-Bildschirm

HEIDENHAIN Steuerung**

• Standard ◦ Option – nicht erhältlich * verfügbar ab 01/2016

**ERGOline® Control mit 19"-Bildschirm

	CTX alpha 300	CTX alpha 500	CTX beta 500 linear
mm	510	510	700
mm	240	240	410
mm	520	500	675
mm	310	525	550
mm	-	780	720
mm	-	480	500
	ISM 52 synchro	ISM 52 synchro	ISM 76
min ⁻¹	6.000	6.000	5.000
kW	14 / 13	14 / 13	34 / 25
Nm	192 / 172	192 / 172	380 / 280
mm	140 h5	140 h5	170 h5
mm	100	100	130
mm ø	52 (66)	52 (66)*	67 (77)
mm	215	215	320
		ISM 36	ISM 52
min ⁻¹	-	6.000	6.000
kW	-	16,2 / 12,6	20 / 15
Nm	-	62 / 48	127 / 95
mm	-	140 h5	140 h5
mm	-	90	100
mm ø	-	37	52
mm	-	175	215
mm	12 x VDI 30	12 x VDI 30	12 x VDI 40 + 6 Blocktool
min ⁻¹	12 / 5.000	12 / 5.000	12 / 6.000
kW / Nm	5,4 / 18	5,4 / 18	10 / 36
Sek.	0,314	0,314	0,2
mm	210 / ±40 / 335	210 / ±40 / 525	300 / ±60 / 550
m/min	30 / 22,5 / 30	30 / 22,5 / 30	60 / 22,5 / 30
kN	4,5 / 4,5 / 7,5	4,5 / 4,5 / 7,5	5,6 / 5,6 / 7,4
mm	-	550	500
m/min	-	30	30
kN	-	7,5	7,4
mm	370	550	500
kN	6,0	6,0	8,0
MK	4	4	5
kg	3.800	4.300	5.000
	•	•	◦
	•	•	•
	•	•	◦

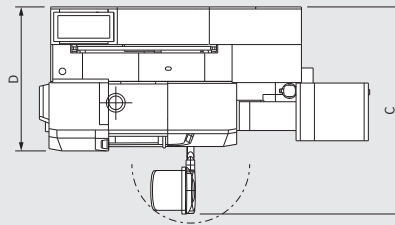
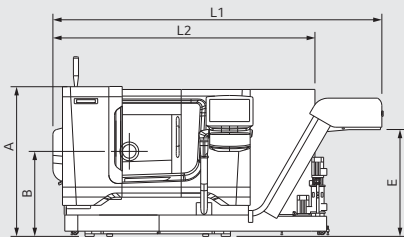
<i>CTX beta 800 linear</i>	<i>CTX beta 1250 linear</i>	<i>CTX beta 2000</i>
700	700	800
410	410	600
975	1.379	2.285
850	1.250	2.000
1.020	1.470	–
800	1.145	–
ISM 76	ISM 102	ISM 102
5.000	4.000	4.000
34 / 25	45 / 35	45 / 35
380 / 280	770 / 600	770 / 600
170 h5	220 h5	220 h5
130	160	160
67 (77)	95 (104)	104 (111)
320	400	500
ISM 52	ISM 52	
6.000	6.000	–
20 / 15	20 / 15	–
127 / 95	127 / 95	–
140 h5	140 h5	–
100	100	–
52	52	–
215	215	–
12 × VDI 40 + 6 Blocktool	12 × VDI 40 + 6 Blocktool	12 × VDI 50 + 6 Blocktool
12 / 6.000	12 / 4.000	12 / 4.000
10 / 36	11,3 / 28	12,5 / 85 (25% ED)
0,2	0,4	0,48
300 / ±60 / 855	300 / ±60 / 1.300	415 / ±75 / 2.025
60 / 22,5 / 30	60 / 22,5 / 30	30 / 22,5 / 35
5,6 / 5,6 / 7,4	6,5 / 6 / 9	7,5 / 7,5 / 10,0
800	1.200	–
30	30	–
7,4	9,5	–
800	1.200	2.025
8,0	14,0	18,0
5	5	5
6.100	7.650	11.000
○	○	○
●	●	●
○	○	–

Aufstellpläne

Aufstellpläne eintürige Maschinen

Frontansicht

Draufsicht



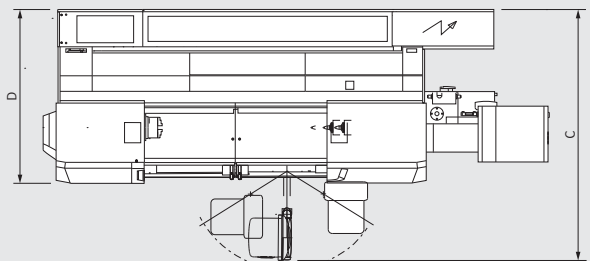
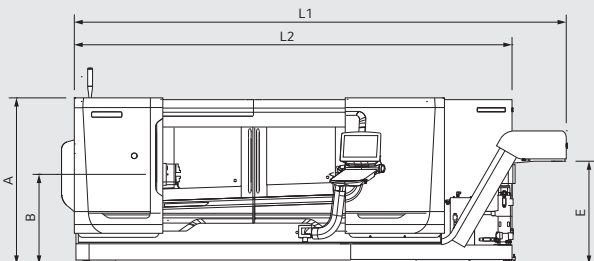
	A	B	C	D	E	L1	L2
Maschine							
CTX alpha 300	1.787	1.015	2.473	1.720	1.249	3.705	3.130
CTX alpha 500	1.787	1.015	2.473	1.720	1.249	3.843	3.330
CTX beta 500 <i>linear</i>	2.035	1.040	2.749	1.862	1.252	4.491	3.885
CTX beta 800 <i>linear</i>	2.035	1.040	2.749	1.862	1.252	4.771	4.180
CTX beta 1250 <i>linear</i>	1.939	1.040	2.862	1.875	1.270	5.242	4.670

Maße in mm

Aufstellpläne zweitürige Maschinen

Frontansicht

Draufsicht



	A	B	C	D	E	L1	L2
Maschine							
CTX beta 2000	2.052	1.108	3.097	2.142	1.270	6.234	5.565

Maße in mm

Maschine und Technik
Anwendungen und Teile
Steuerungstechnologie
Energieeffizienz
Automationslösungen
Technische Daten
▸ Optionen

CTX-Universal-Drehmaschinen

Optionen

Maschinenoptionen

Gegenspindel

Differenzdruckspannung an der Hauptspindel

Differenzdruckspannung an der Gegenspindel

Werkzeugmesseinrichtung

Y-Achse für Revolver 1 (oben)

Direkmesssysteme für die Y- und / oder Z-Achse(n)

Stangenzugbearbeitung / Automation

Paket Stangenzugbearbeitung mit Werkstück-Abholeinrichtung, hydraulischer Hohlspanneinrichtung, Meldeleuchte 4-farbig und Anschluss für Stangenvorschub oder Stangenlademagazin

Stangenlademagazine für max. Stangenlänge 1,2 bis 3,2 m

Vorbereitung für externe Handhabung mit Roboterschnittstelle, automatischer Schiebehaube und Futterspüleinrichtung

Automatische Ladeluke für Automatisierung mit 6-Achs-Roboter // Elektrische Schnittstelle für 6-Achs-Roboter

Wellenzugbearbeitung

Reitstockfunktion für Gegenspindel

Lünettenschlitten, automatisch positionierbar, Lünette Spannbereich bis 165 mm

Lünettenschlitten, automatisch positionierbar, Lünette Spannbereich bis 350 mm

Spannmittel für Hauptspindel

Spannfutter bis \varnothing 215 mm inkl. Anbauteilen und Spannbacken

Spannfutter bis \varnothing 325 mm inkl. Anbauteilen und Spannbacken

Spannfutter bis \varnothing 400 mm inkl. Anbauteilen und Spannbacken

Spannfutter bis \varnothing 500 mm inkl. Anbauteilen und Spannbacken

Spannmittel für Gegenspindel

Spannfutter bis \varnothing 175 mm inkl. Anbauteilen und Spannbacken

Spannfutter bis \varnothing 250 mm inkl. Anbauteilen und Spannbacken

Spannfutter bis \varnothing 315 mm inkl. Anbauteilen und Spannbacken

Kühlmittel und Späneentsorgung

Späneförderer in Scharnierbandausführung

Futterspüleinrichtung, außen

Futterspüleinrichtung, außen, Gegenspindel

8 bar Kühlmittelanlage, 600 l und 40 μ m Papierbandfilter

8 / 20 bar Kühlmittelanlage, 600 l und 40 μ m Papierbandfilter

8 / 20 bar Kühlmittelanlage, 980 l und 40 μ m Papierbandfilter

8 / 20 bar Kühlmittelanlage, 980 l, 40 μ m Papierbandfilter und Kühler

8 / 20 / 80 bar Kühlmittelanlage, 980 l, 40 μ m Papierbandfilter, Kühler und 80 bar zusätzlich für 4 unabhängige Ausgänge im Revolver (oben)

Mechanischer Önebelabscheider

• Standard ◦ Option – nicht erhältlich

CTX alpha 300	CTX alpha 500	CTX beta 500 linear	CTX beta 800 linear	CTX beta 1250 linear	CTX beta 2000
-	o	o	o	o	-
o	o	o	o	o	o
-	o	o	o	o	-
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	-
o	o	o	o	o	-
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	-	-
-	o	o	o	o	-
-	-	-	o	o	o
-	-	-	-	-	o
o	o	o	o	o	-
-	-	o	o	o	o
-	-	o	o	o	-
-	-	-	-	-	o
-	o	o	o	o	-
-	-	o	o	o	-
-	-	-	o	o	-
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
-	o	o	o	o	-
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o

CTX-Universal-Drehmaschinen

Optionen

Software

ShopTurn 3G Technologiezyklus für Fräsen von Verzahnung im Abwälzverfahren

ShopTurn 3G Technologiezyklus für außermittige Dreh- und Fräsbearbeitung

ShopTurn 3G Technologiezyklus „Easy tool monitoring“ zur Werkzeugverschleißüberwachung

ShopTurn 3G Technologiezyklus „Alternierende Drehzahl“ für schwingungskritische Aufspannungen

ShopTurn 3G Technologiezyklus „Multi-Gewindezyklus“ zur Erstellung von Gewinden mit freier Kontur

ShopTurn 3G Technologiezyklus „Gegenspindelspitze“
zur Komplettbearbeitung von Wellenteilen ohne Prozessunterbrechung

ShopTurn 3G Technologiezyklus „Programmzustandssteuerung“ für die
Visualisierung von Programmnummer, Werkstückstatus und Werkstücknummer

ShopTurn 3G Werkzeugverwaltungssystem Easy Tool Monitor 2.0

ShopTurn 3G Technologiezyklus „Laufzeitmonitor“ zur Zeitanalyse des Fertigungsprozesses

ShopTurn 3G Technologiezyklus „Freifahrzyklus“ um den Arbeitsraum für das Einrichten vorzubereiten
und als Rettungsfunktion

DMG MORI Netservice / DMG MORI Service Agent

Sonstiges

Maschinenanpassung für erhöhte Umgebungstemperaturen bis 50° (Tropenpaket)

● Standard ○ Option – nicht erhältlich



CTX alpha 300	CTX alpha 500	CTX beta 500 <i>linear</i>	CTX beta 800 <i>linear</i>	CTX beta 1250 <i>linear</i>	CTX beta 2000
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
-	o	o	o	o	-
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o





Rund um die Uhr für Sie erreichbar:
service-hotline.dmgmori.com

Customer First – Unsere Service-Versprechen!

„Wir haben gute Nachrichten für Sie: Unsere Service- und Ersatzteilpreise wurden komplett überarbeitet. Mit unseren Service-Versprechen wollen wir Ihren hohen Ansprüchen an höchste Service-Qualität gerecht werden.“

Sprechen Sie uns an – Ihr Vertriebs- und Service-Team steht Ihnen gerne zur Verfügung!

Top-Qualität zu fairen Preisen. **Versprochen!**



Best-Preis-Garantie für Original Ersatzteile. Sollten Sie ein von uns angebotenes oder geliefertes Ersatzteil woanders mind. 20 % günstiger erhalten, erstatten wir Ihnen die Preisdifferenz zu 100 %*.



Spindel-Service zu Best-Preisen. Maximale Hersteller-Kompetenz zu neuen und attraktiven Preisen – DMG MORI Spindel-Service!



Bis zu 50 % reduzierte Service-Kosten. Neue Flat Call-Out Rate – ohne Reise- und sonstige Nebenkosten!



Unser Schutzschild für Ihre Produktivität. Reduzierte Betriebskosten, höchste Maschinenverfügbarkeit und maximale Präzision – DMG MORI Service Plus!



*Alle Informationen und Preis-Vorteile für Customer First erhalten Sie unter: customer-first.dmgmori.com