

Kontakt Technical Communication:  
Eva Manzenreiter  
DMG MORI Global Marketing GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com  
dmgmori.com

---

CTX 350 4A

## Hochproduktives Universaldrehen mit zwei Revolvern

**München.** Mit mehr Leistung, Präzision, Flexibilität und Effizienz ebnet die sechste Generation der CTX Baureihe den Weg zur Machining Transformation (MX), mit der DMG MORI die Zukunft der Fertigung gestaltet. Die jüngste Generation der CTX Drehzentren besticht durch ein kompaktes Design und einen größeren Arbeitsraum bei kleinerer Aufstellfläche. Im Fall der neuen CTX 350 4A beträgt sie lediglich 7 m<sup>2</sup>. Die CTX 350 4A verfügt über zwei VDI30-Revolver mit insgesamt bis zu 28 Werkzeugpositionen. Die angetriebenen Werkzeuge erreichen Drehzahlen von bis zu 12.000 min und ein Drehmoment von bis zu 14 Nm. Hinzu kommen eine linke Spindel (ISM 65), die mit bis zu 5.500 min<sup>-1</sup> und 171 Nm arbeitet, und eine rechte Spindel (ISM 50). Sie bietet eine Drehzahl von 6.000 min<sup>-1</sup> und ein Drehmoment von 93 Nm. Beide Revolver können sowohl separat an beiden Spindeln als auch simultan an einer Spindel eingesetzt werden. Somit ermöglicht die vielseitige CTX 350 4A eine hochproduktive 6-Seiten-Komplettbearbeitung von bis zu ø 230 x 100 mm großen Werkstücken bei einem Verfahrensweg von +/- 50 mm in der Y-Achse. Der Stangendurchlass beträgt ø 65 mm, eine Vorbereitung für einen Stangenlader gehört zur Standardkonfiguration der Maschine. Eine effiziente Späneentsorgung und modernste Komponenten für eine schnelle, präzise und zuverlässige Performance machen die CTX 350 4A zu einem wertvollen Helfer in jeder zukunftsorientierten Fertigung. Das 24“ große Bedienpanel mit CELOS X auf Siemens verleiht der Maschine ein hohes Maß an Konnektivität für die digitalisierte Fertigung. Alternativ ist die CTX 350 4A mit einer FANUC-Steuerung erhältlich.

### Positioniergenauigkeit bis 6 µm und automatisiertes Handling

Die hohen Präzisionsanforderungen im Universaldrehen erfüllt die CTX 350 4A zum einen mit einem ganzheitlichen Kühlkonzept, das thermische Abweichungen minimiert. Zum anderen gewährleisten Direktmaßstäbe von MAGNESCALE in den beiden X-Achsen, in der Y-Achse und optional auch in der Z-Achse eine hohe Positioniergenauigkeit von 6 µm. Flexible Automationslösungen wie der Robo2Go tragen ebenfalls zur hohen Genauigkeit bei, weil sie manuelle Umspannvorgänge eliminieren. Einen integrierten, CNC-gesteuerten Arm und ein Förderband für die Teileentnahme bietet die CTX 350 4A bereits im Standard. Er ist auf Werkstücke bis 3 kg ausgelegt bei einer maximalen Bauteilgröße von ø 65 x 100 mm.

### Effizienzsteigerung für die Grüne Transformation (GX)

Neben integrierten Fertigungsprozessen, einer Vielzahl an DMG MORI Technologiezyklen und Automationslösungen für eine autonome Produktion spielen auch Maßnahmen zur Effizienzsteigerung eine entscheidende Rolle. Der GREENMODE senkt den Energieverbrauch der CTX 350 4A um zehn Prozent. Er umfasst beispielsweise CELOS Apps für das Energie-Monitoring und den Autoshtutdown. Effiziente Spindelmotoren wirken sich ebenfalls positiv auf die Energieeffizienz aus. Darüber hinaus hat die Maschine einen reduzierten Verbrauch von Hydraulik- und Kühlflüssigkeiten. Mit diesen und weiteren Maßnahmen leistet DMG MORI einen entscheidenden Beitrag zur Grünen Transformation (GX), die das Konzept der Machining Transformation (MX) komplettiert.

---

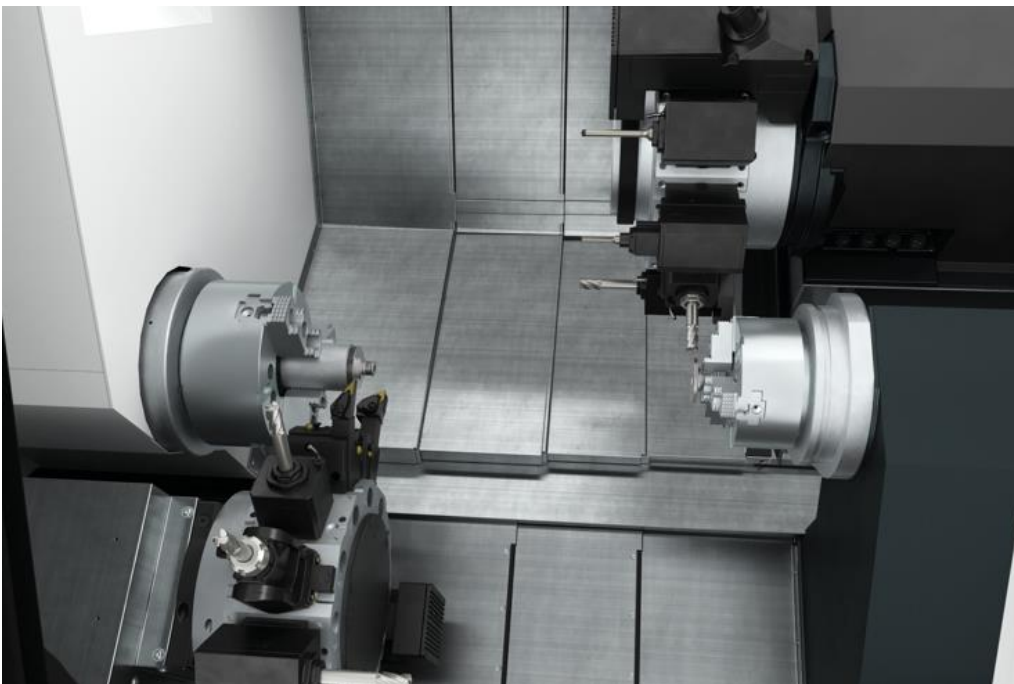
Kontakt Technical Communication:  
Eva Manzenreiter  
DMG MORI Global Marketing GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com  
dmgmori.com

---



Die vielseitige **CTX 350 4A** ermöglicht eine hochproduktive 6-Seiten-Komplettbearbeitung von bis zu  $\varnothing 230 \times 100$  mm großen Werkstücken bei einem Verfahweg von  $\pm 50$  mm in der Y-Achse.



Die CTX 350 4A verfügt über zwei VDI30-Revolver mit insgesamt bis zu 28 Werkzeugpositionen.

**Kontakt Technical Communication:**

Eva Manzenreiter  
DMG MORI Global Marketing GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com  
dmgmori.com

---

**Company Profile // DMG MORI**

DMG MORI ist ein weltweit führender Hersteller von hochpräzisen Werkzeugmaschinen und in 43 Ländern vertreten – mit 116 Vertriebs- und Servicestandorten, davon 17 Produktionswerke. In der „Global One Company“ treiben mehr als 13.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter die Entwicklung ganzheitlicher Lösungen im Fertigungsumfeld voran. Unter dem Leitbild Machining Transformation (MX) kombiniert DMG MORI vier Säulen für die effiziente und nachhaltige Produktion der Zukunft: Prozessintegration, Automation, Digitale Transformation (DX) und Grüne Transformation (GX).

DMG MORI steht für Innovation, Qualität und Präzision. Unser Portfolio umfasst nachhaltige Fertigungslösungen auf Basis der Technologien Drehen, Fräsen, Schleifen, Bohren sowie Ultrasonic, Lasertec und Additive Manufacturing. Mit Technologieintegration, durchgängigen Automations- und Digitalisierungslösungen ermöglichen wir, die Produktivität und gleichzeitig die Ressourceneffizienz zu steigern.

An unseren Produktionsstandorten realisieren wir für die Leitbranchen Aerospace, Automotive, Die & Mold, Medical und Semiconductor ganzheitliche Turnkey-Lösungen. Mit dem Partnerprogramm DMG MORI Qualified Products (DMQP) bieten wir perfekt abgestimmte Peripherie-Produkte aus einer Hand. Unsere kundenorientierten Services begleiten den gesamten Lebenszyklus einer Werkzeugmaschine – inklusive Training, Instandsetzung, Wartung und Ersatzteilservice.

*DMG MORI Global Marketing GmbH | Walter-Gropius-Str. 7 | 80807 München  
Geschäftsführer: Irene Bader  
Handelsregister-Nr.: HRB 213234, Amtsgericht Stuttgart*