

Kontakt Technical Communication:
Stine Piegsa
DMG MORI EMEA Holding GmbH

stine.piegsa@dmgmori.com
dmgmori.com

Weltpremiere: CTX 450 4A

Universaldrehzentrum für die 6-seitige Komplettbearbeitung

München. Mit der neuen CTX 450 4A erweitert DMG MORI die jüngste Generation seiner Universaldrehzentren. Insgesamt bis zu 36 Werkzeugpositionen auf zwei Werkzeugträgern, die einzeln oder gemeinsam an den beiden Spindeln arbeiten können, verleihen ihr maximale Flexibilität. Die hochsteife Maschinenkonstruktion, das ganzheitliche Kühlkonzept und Wegmesssysteme von Magnescale in den beiden X-Achsen, der Y-Achse und optional auch in der Z-Achse gewährleisten eine präzise Bearbeitung. Die Positioniergenauigkeit liegt bei 6 µm bzw. 12", sodass auch kleine und mittelständische Unternehmen den Anforderungen anspruchsvoller Branchen gerecht werden.

Großer Arbeitsraum, vielseitiges Spindelsortiment und leistungsfähige Revolver

Auf lediglich 10,8 m² überzeugt die CTX 450 4A als vielseitiges Drehzentrum, das den Weg in die Fertigung der Zukunft ebnet. Die zwei Spindeln und die Vielzahl an Revolvern erlauben eine effiziente 6-Seiten-Komplettbearbeitung von Werkstücken mit bis zu ø 430 x 700 mm. Die Y-Achse verfährt um +/- 50 mm. Schon in der Standardausstattung garantieren die Spindeln kraftvolles und leistungsfähiges Drehen. Links arbeitet eine ISM 80 mit 4.500 min⁻¹ und 280 Nm, rechts eine ISM 65 mit 5.500 min⁻¹ und 171 Nm. Optional sind eine ISM 102 mit 3.500 min⁻¹ und 620 Nm und eine ISM 80 mit 4.500 min⁻¹ und 280 Nm verfügbar, was Anwendungen in der Schwerzerspanung unterstützt. Der Stangendurchlass von bis zu ø 102 mm ist der beste seiner Klasse. Leistung und Flexibilität setzen sich bei den Revolvern fort. Der obere bietet Platz für wahlweise 12 oder 16 VDI-40-Werkzeuge, unten sind 12 Stationen untergebracht. Beide fräsen oder bohren mit 12.000 min⁻¹ und 38 Nm. Optional kann DMG MORI die CTX 450 4A mit VDI-30 Revolvern ausrüsten – den oberen mit bis zu 20 Werkzeugstationen, den unteren mit 16 Werkzeugen.

Produktiver fertigen durch Automation und Digitalisierung

Die effiziente Komplettbearbeitung auf der CTX 450 4A kombiniert DMG MORI mit individuellen Automationslösungen. So ist ab Werk eine Entladeeinrichtung integriert, die Werkstücke bis ø 100 x 350 mm und 4 kg entnimmt. Darüber hinaus lässt sich das Werkstückhandling mit Hilfe des Robo2Go Turning weiter ausbauen. Die automatisierte Fertigung trägt entscheidend dazu bei, die Maschine optimal auszulasten und die Gesamtproduktivität der Fertigung zu erhöhen. Gleichzeitig sorgen die perfekte Konnektivität der Maschine sowie die App-basierte Steuerungsplattform CELOS X – wahlweise auf einer Siemens SINUMERIK ONE oder MAPPS mit FANUC – für einen schnellen Einstieg in die

Kontakt Technical Communication:

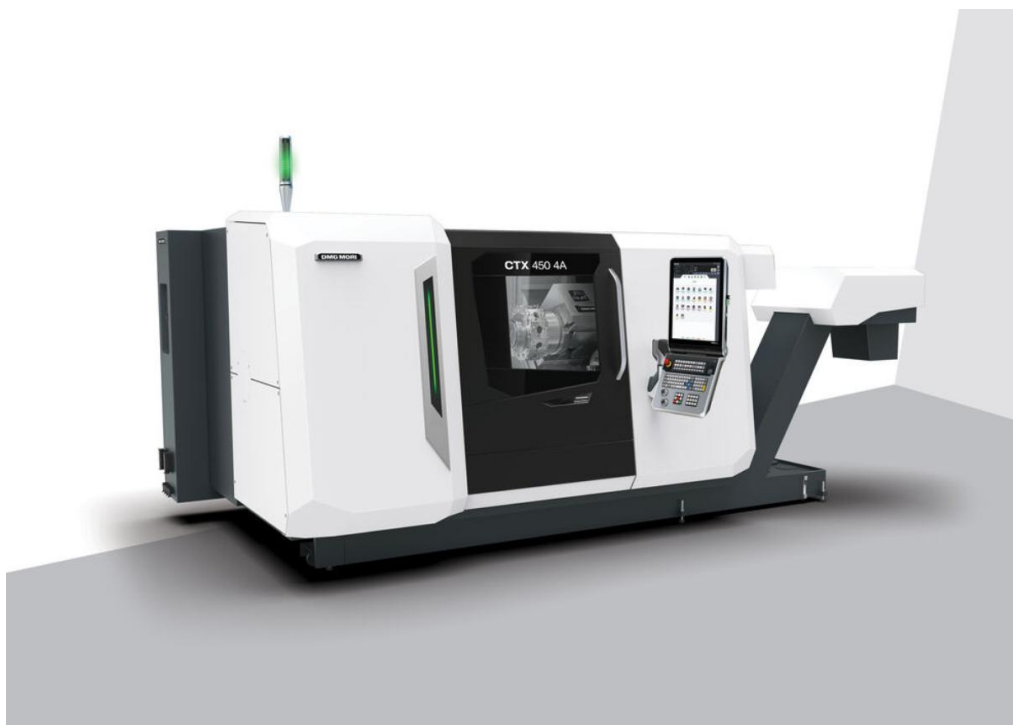
Stine Piegsa
DMG MORI EMEA Holding GmbH

stine.piegsa@dmgmori.com
dmgmori.com

Digitalisierung ganzer Fertigungsprozesse. DMG MORI Technologiezyklen wie der Werkzeug-Auswuchtassistent und Multi Threading Pro reduzieren beispielsweise den Aufwand in der Programmierung.

Nachhaltigkeit als Wettbewerbsvorteil

Eine nachhaltige Fertigung bietet sowohl aus ökologischen als auch wirtschaftlichen Gründen enorme Vorteile im Wettbewerb. Mit verschiedenen Maßnahmen – zusammengefasst unter GREENMODE – steigert DMG MORI gezielt die Ressourceneffizienz und Produktivität seiner Maschinen. Dank innovativer Hardwarekomponenten und Software lässt sich der Energieverbrauch je nach Maschine um mehr als 30 % senken, zum Beispiel mit reibungsarmen Linearführungen, hocheffizienten Kühlern, der bedarfsgerechten Zufuhr von Kühlschmierstoffen mit „Adaptive Coolant Flow“ oder der automatischen Luftleckageüberwachung „Air Leakage Monitoring“.

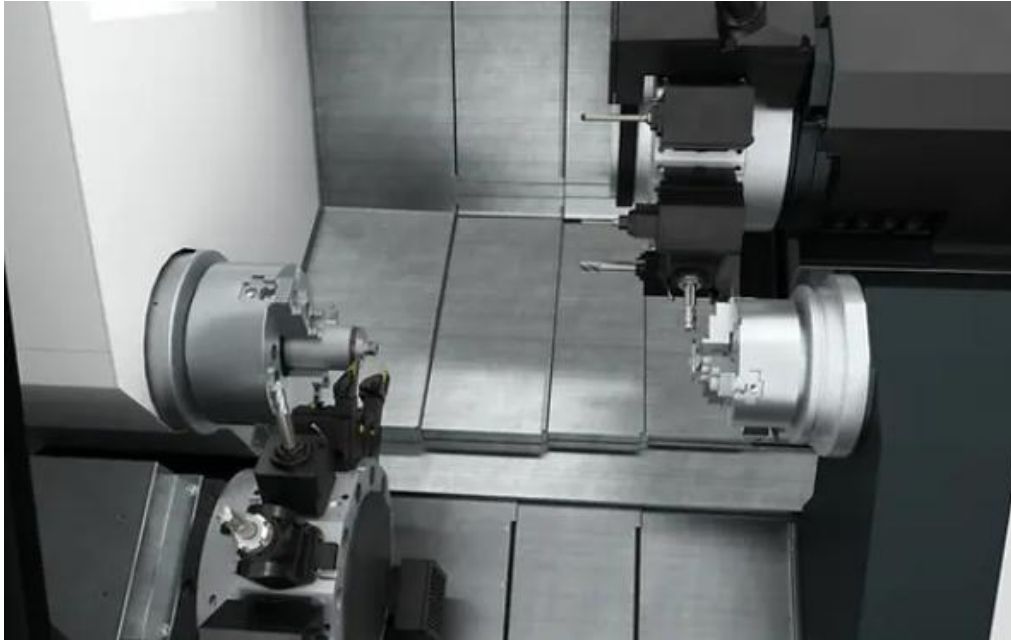


Flexibilität, Stabilität und Leistung – die CTX 450 4A bietet Platz für ein großes Bauteilspektrum und ermöglicht eine wirtschaftliche sowie zukunftsorientierte Fertigung.

Kontakt Technical Communication:

Stine Piegsa
DMG MORI EMEA Holding GmbH

stine.piegsa@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)



Die zwei Spindeln und die Vielzahl an Revolvern erlauben eine effiziente 6-Seiten-Komplettbearbeitung von Werkstücken mit bis zu $\varnothing 430 \times 700$ mm.

Company Profile // DMG MORI

DMG MORI ist ein weltweit führender Hersteller von hochpräzisen Werkzeugmaschinen und in 44 Ländern vertreten – mit 124 Vertriebs- und Servicestandorten, davon 17 Produktionswerke. In der „Global One Company“ treiben mehr als 13.500 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 Aviation & Space, Automotive & E-Mobility, 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 EMEA Holding GmbH | Walter-Gropius-Str. 7 | 80807 München
Geschäftsführer: Hirotake Kobayashi, James Nudo, Irene Bader, Rajeev Anand, Ralf Riedemann,
Yosuke Nakatsukasa, Marc Joost
Telefonnummer: +49 89248835900
Datenschutz: DMG MORI EMEA Holding GmbH*