

Global Product Communications
Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)

DMF 600|11

XXL-Bearbeitung mit bis zu 6.000 mm Verfahrenweg

München. Die DMF-Fahrständermaschinen von DMG MORI stehen für maximale Effizienz in der 5-achsigen Präzisionsfertigung von langen Strukturbauteilen und anderen komplexen Werkstücken. Mit der neuen DMF 600|11 wächst die Baureihe um ein Modell für die XXL-Bearbeitung. Bis zu 6.000 x 1.100 x 1.050 mm große und 12.000 kg schwere Komponenten finden in dem Arbeitsraum Platz. Eine optionale Trennwand teilt diesen in zwei Bereiche mit Abmessungen von 3.600 x 1.100 x 1.050 mm. Hier sind jeweils unabhängige Konfigurationen mit A-Achse oder C-Achse möglich. Die Rundtische können mit bis zu 2.000 kg beladen werden und ermöglichen die 5-achsige Bearbeitung von Werkstücken mit einem Durchmesser bis 1.400 mm und einer Höhe von 1.050 mm. Die Ausführung mit Trennwand erlaubt hauptzeitparalleles Rüsten eines zweiten Auftrags. In Zeiten zunehmender Bauteilvielfalt und Einzelteilerfertigung, beispielsweise in den Bereichen Semiconductor oder Die & Mold, sorgt dies für eine hohe Flexibilität und optimale Auslastung der DMF 600|11.

Präzise und leistungsfähige Bearbeitung für jede Anwendung

Hohe Genauigkeiten und Oberflächenqualitäten erzielt die DMF 600|11 dank ihrer hochstabilen Bauweise. Das Maschinenbett aus Guss, drei Linearführungen in der X-Achse – sie liegen außerhalb des Arbeitsraums – und eine symmetrische Struktur gewährleisten eine konstant steife Konstruktion über den gesamten Arbeitsraum. Umfangreiche Kühlmaßnahmen in der Spindel, den Antrieben, der B-Achse und den Kugelgewindetrieben sichern eine langfristige thermische Stabilität. Die verfügbaren Spindeln adressieren unterschiedliche Anwendungen.

speedMASTER Spindeln mit Drehzahlen von 15.000 min⁻¹ bis 20.000 min⁻¹ kommen im Präzisionsfräsen zum Einsatz, powerMASTER Spindeln mit einem Drehmoment von bis zu 430 Nm ermöglichen die Schwerzerspanung anspruchsvoller Materialien. Im Standard erreicht die DMF 600|11 Eilgänge von 42 m/min und eine Beschleunigung von 4 m/s² in allen Achsen. Das optional erhältliche Dynamic-Paket erhöht diese Werte auf 80 m/min in der X-Achse und 60 m/min in der Y- und Z-Achse sowie Beschleunigungen von 6 m/s².

Bis zu 300 Werkzeuge und optimierter Werkzeugwechsler

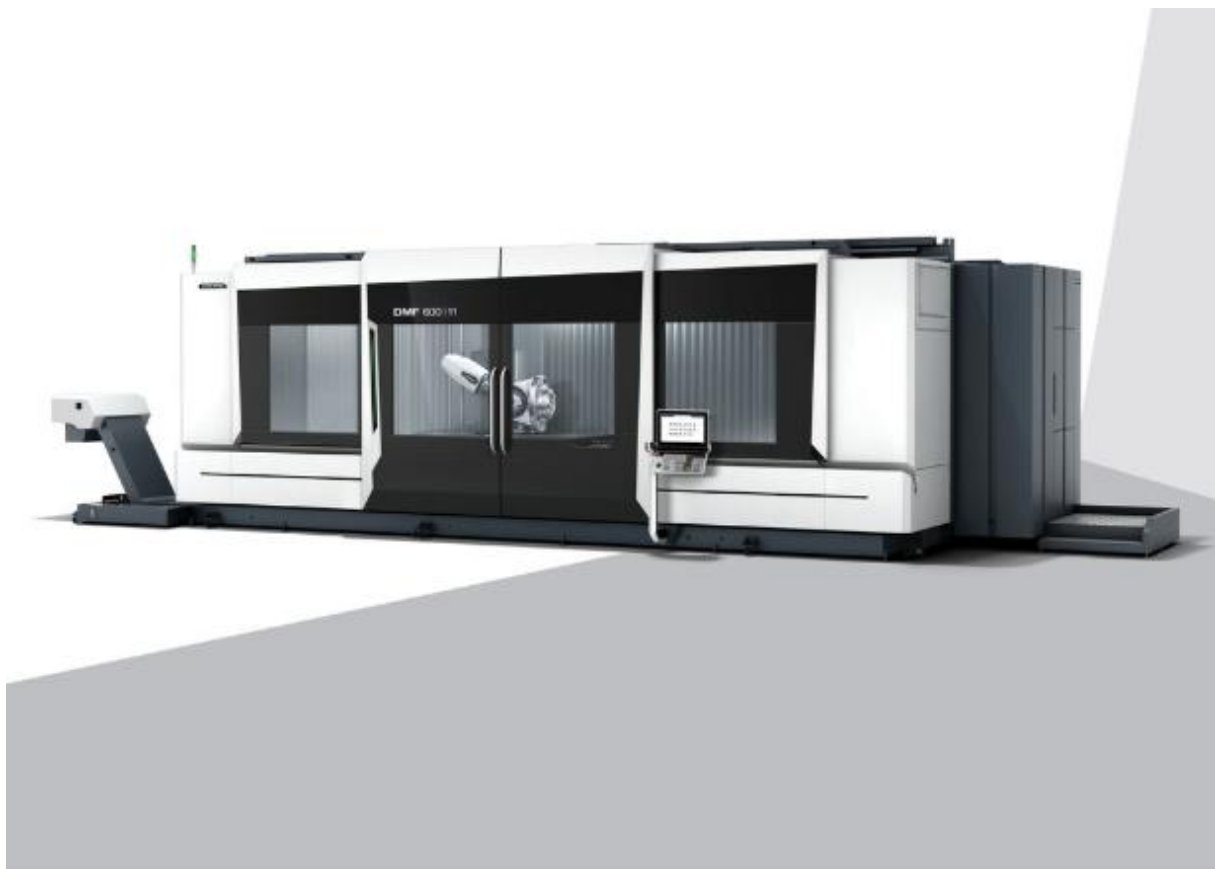
Das Werkzeugmagazin der DMF 600|11 bietet im Standard Platz für 40 bis zu 400 mm lange ISO40-Werkzeuge (ISO50: 450 mm / HSK100: 540 mm). Das Magazin lässt sich im Hintergrund auf bis zu 300 Werkzeugplätze erweitern, was die Rüstzeiten bei hoher Bauteilvarianz minimiert. Wie bei den kleineren Schwestermodellen wird der Werkzeugwechsel auch in der DMF 600|11 hinter dem Tisch durchgeführt, sodass Kollisionen ausgeschlossen sind.

Global Product Communications
Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)

Zukunftssicher fertigen mit Prozessintegration und Automation

In der 5-achsigen Version bietet die DMF 600|11 alle Voraussetzungen für eine effiziente Komplettbearbeitung anspruchsvoller Werkstücke. Die Möglichkeiten reichen von einem Fräs-Drehtisch über die Prozessintegration von Verzahnen, Schleifen, Feinbohren und Tieflochbohren. Die Bearbeitung in einer Aufspannung schafft freie Kapazitäten auf anderen Maschinen, reduziert Durchlaufzeiten und gewährleistet konstante Qualitäten. Eine Automationsschnittstelle erhöht darüber hinaus die Produktivität der DMF 600|11. Hier realisiert beispielsweise das MATRIS System autonome Fertigungsprozesse rund um die Uhr. Fahrerlose Transportsysteme der AMR-Baureihe versorgen die Maschine zudem mit Material und Werkzeugen. Eine derart automatisierte Fertigung erhöht die Produktivität und entlastet Fachkräfte, die sich währenddessen auf die Vorbereitung neuer Aufträge und die Qualitätskontrolle konzentrieren können.



Mit 6.000 mm Verfahrweg in der X-Achse setzt die DMF 600|11 neue Maßstäbe in der 5-achsigen Präzisionsbearbeitung von Strukturbauteilen und anderen anspruchsvollen Komponenten.

Global Product Communications

Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)

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