

DMG MORI

CTX 2500 | 700
CTX 2500 | 1250

ZWEI-ACHS-UNIVERSALDREHEN

CTX 2500



Highlights

Maschine und Technik

Anwendungen und Teile

Steuerungstechnologie

Automatisierung

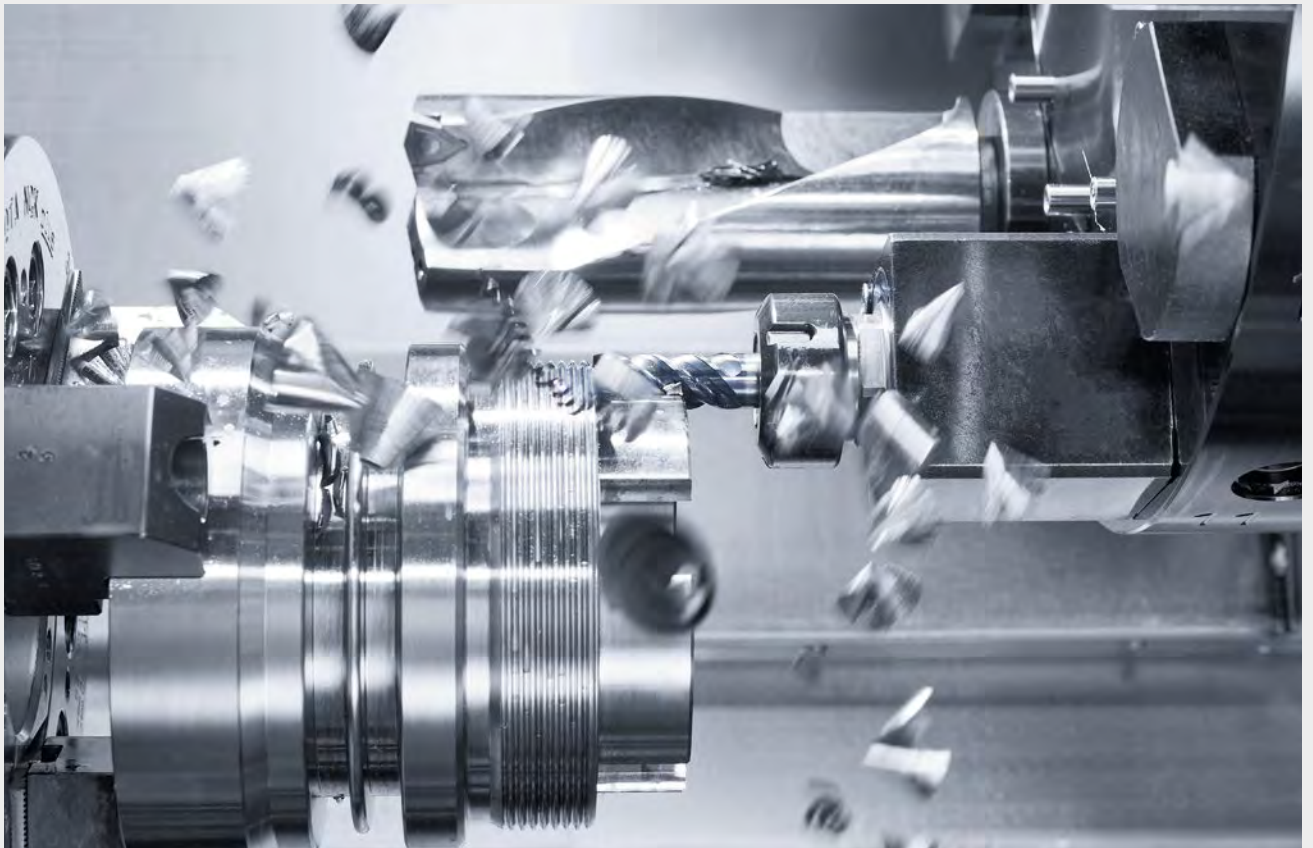
Technische Daten und Optionen

CTX 2500

Die neue CTX 2500 – Best in Class Universaldrehen

HIGHLIGHTS

- + Hochsteifes Maschinenbett für kraftvolle Bearbeitungen
- + Hochstabile Gleitbahnführungen in allen Hauptachsen für höchste Beanspruchung
- + Hochleistungsstarke Hauptspindel turnMASTER mit präziser C-Achse (0,001°)
- + Optimierter 12-Stationen-Revolver mit 6.000 min⁻¹ und VDI-Schnittstelle im Standard
 - Scheibenrevolver für alle MC und Y Maschinen im Standard
 - Sternrevolver mit DirectDrive und bis zu 85 Nm oder 12.000 min⁻¹ für alle SY Maschinen
- + Y-Achse und leistungsstarke Gegenspindel optional
- + Neue Pakete zur Stangenbearbeitung bis $\varnothing 102\text{mm}$
- + CELOS mit SIEMENS 840 D sl





VDI SCHNELLWECHSELSYSTEM

- + kürzeste Werkzeugmontagezeiten
- + Montagewiederholgenauigkeit 6 µm / 200 mm
- + Kein Ausrichten der Werkzeuge



ÜBERRAGENDE MASCHINENSTEIFIGKEIT

- + Gleitbahnführungen auf den X/Y/Z-Achsen und ein hochsteifes Bett für die Schwerzerspannung
- + Hohe Oberflächengüte bei der Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien und bei unterbrochenen Schnitten
- + FEM-optimierter Maschinenaufbau



GLEITBAHNFÜHRUNGEN IN DEN HAUPTACHSEN

- + 80 mm breit für höhere Vibrationsdämpfungsleistung und dynamische Steifigkeit
- + Eilganggeschwindigkeit:
 - X-Achse 30 m/min
 - Y-Achse 10 m/min
 - Z-Achse 30 m/min



Magnescape

LINEAR-MESSSYSTEM (STANDARD IN DER X-ACHSE)

- + Überragende Präzision mit dem absoluten Längenmesssystem von Magnescape mit einer Standardauflösung von 0,01 µm
- + Hohe Auflösung, magnetisches Messsystem
- + Schutzstruktur, öl- und kondensationsbeständig
- + Schlagfestigkeit bis 450 m/s²
- + Vibrationsresistenz bis 250 m/s²

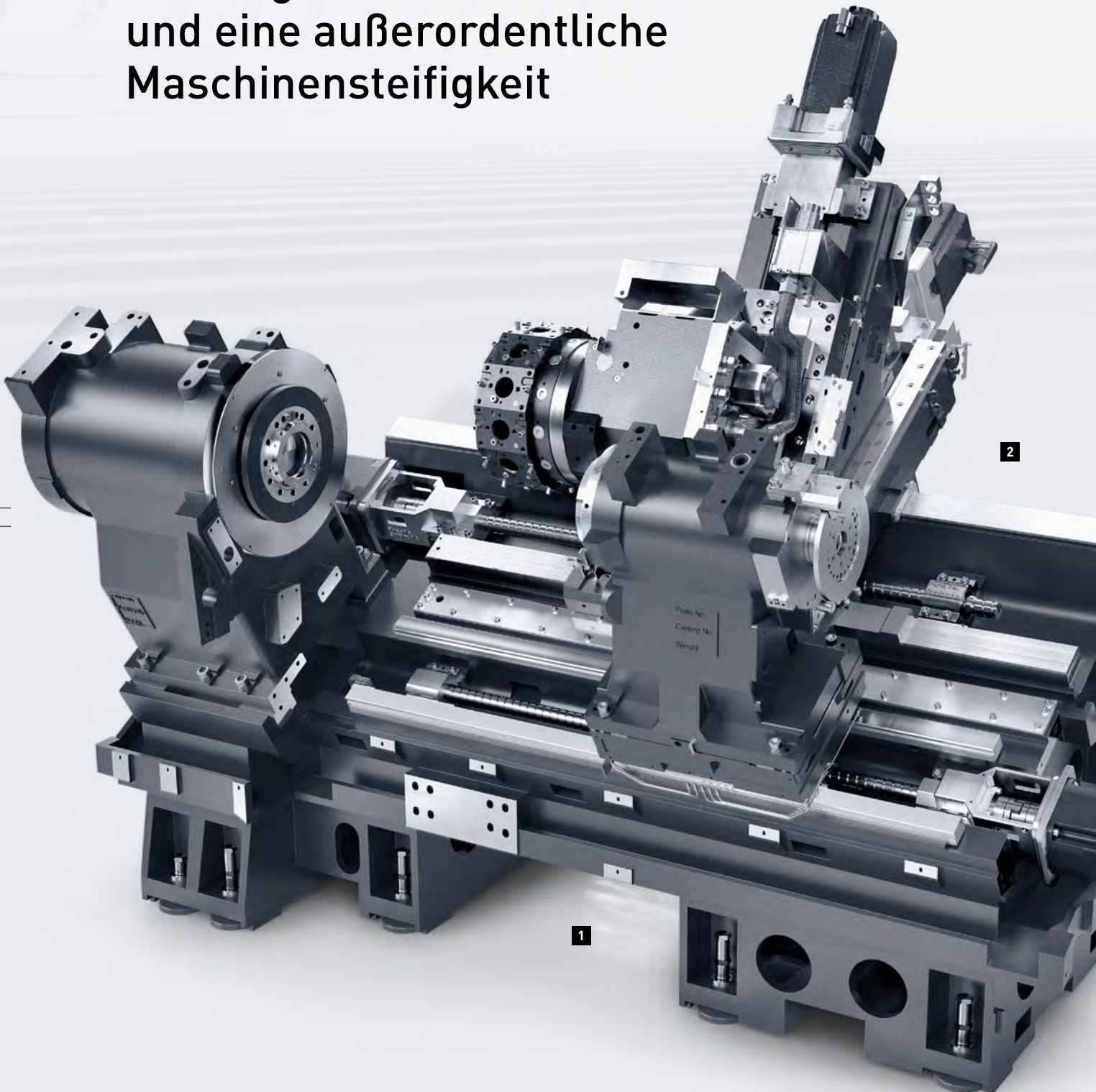


CELOS VON DMG MORI

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

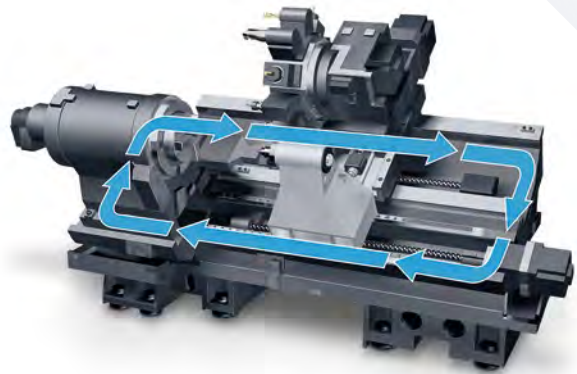
CTX 2500

Überragende Robustheit und eine außerordentliche Maschinensteifigkeit



KÜHLMITTELZIRKULATION FÜR DIE GUSSBAUTEILE

- + Einheitliche thermische Verschiebung
- + Resistent bei Änderungen der Umgebungstemperatur
- + Höchste Dauergenauigkeit



1 Hochstabiles Bett

Gleitbahnführungen auf den Hauptachsen und ein hochsteifes Bett für die Schwerzerspannung

Hohe Oberflächengüte bei der Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien und bei unterbrochenen Schnitten

2 Gleitbahnführung

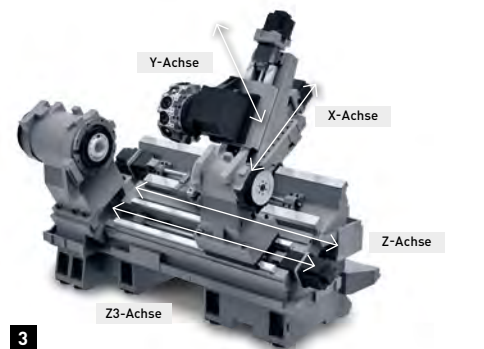
Gleitbahnführungen mit 80 mm Breite für höchste Vibrationsdämpfungsleistung und dynamische Steifigkeit



3 Funktionaler Arbeitsbereich

Verfahrbereich

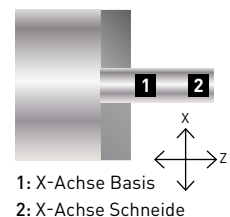
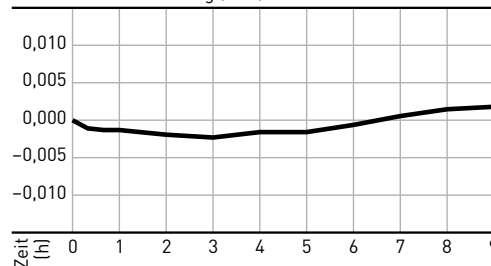
X-Achse	260 mm	
Y-Achse	100 mm (± 50) – Y-Achsen Spezifikation	
Z-Achse	795 mm	CTX 2500 700
	1.345 mm	CTX 2500 1250
Reitstock	734 mm	CTX 2500 700 MC/Y
	1.284 mm	CTX 2500 1250 MC/Y
Z3-Achse	795 mm	CTX 2500 700 SY
	1.345 mm	CTX 2500 1250 SY



FRÄSEN + Y-ACHSE + SPEZIFIKATION MIT GEGENSPINDEL

- + **2 µm** (Tatsächlicher Wert)
- + Spindeldrehzahl 3.200 min⁻¹
- + Konstante Umgebungstemperatur

Thermische Verformung (mm)

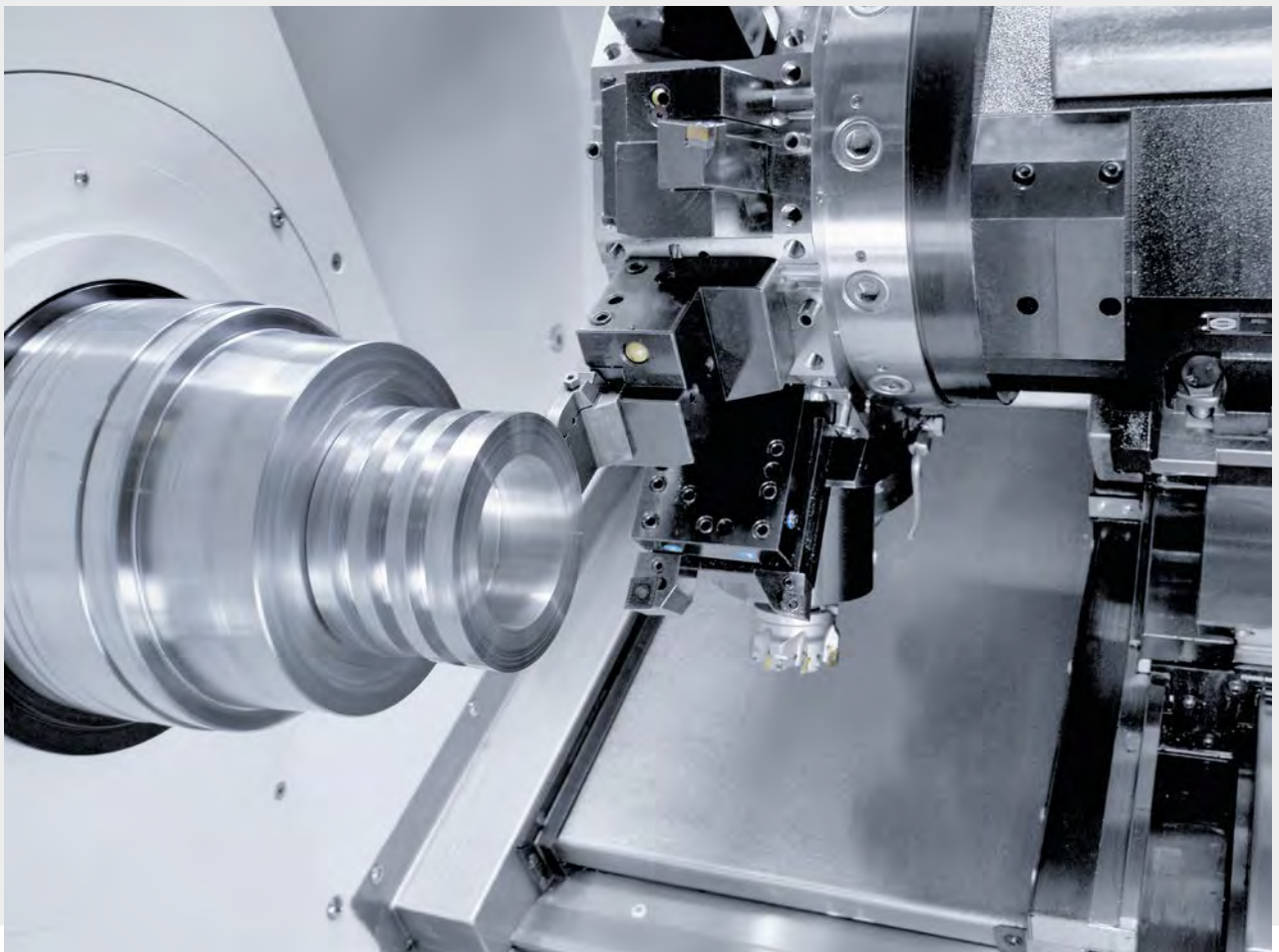


CTX 2500

Maximale Zerspanleistung mit bis zu 1.200 Nm

- + Höchste Dynamik durch integrierte Spindelantriebe mit 4.000 min⁻¹, 26 kW und 525 Nm im Standard (40 % ED)
- + Größte Präzision und Temperaturstabilität durch wassergekühlte Antriebe der Haupt- und Gegenspindel
- + 6-Seiten-Komplettbearbeitung durch optionale Gegenspindel

Typ		Hauptspindel		Gegenspindel	
		10" (Standard)	12" (Option)	6" (Option)	8" (Option)
Drehzahl	min ⁻¹	4.000	3.000	7.000	5.000
Leistung (40 % / 100 % ED)	kW	26 / 22	30 / 25	11 / 7,5	32 / 25
Drehmoment (40 % / 100 % ED)	Nm	525 / 410	1.200 / 925	70 / 50	360 / 280
Stangendurchlass	mm	76	102	37	66



INTEGRIERTER SPINDEL MOTOR

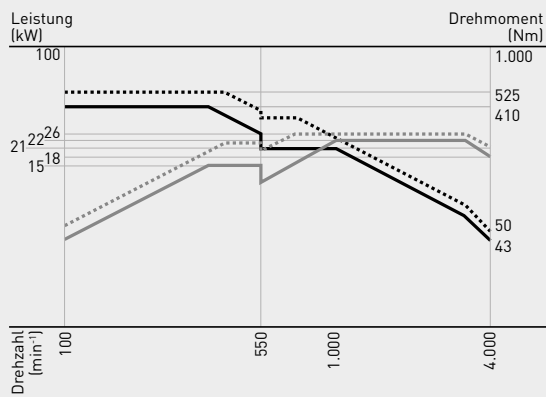
- + 4-fach gelagert
- + Kugeldurchmesser $\varnothing 20$ mm für höchste Tragfähigkeit (445 kN)
- + 15% längere Lebensdauer der Lagerung im Vergleich zum Vorgänger
- + Doppelte Steifigkeit gegenüber einem ISM 102 (2.300 N/ μ m)
- + C-Achs Genauigkeit < 5 Winkelsekunden
- + Rotationsgeber von Magnescale



Hauptspindel

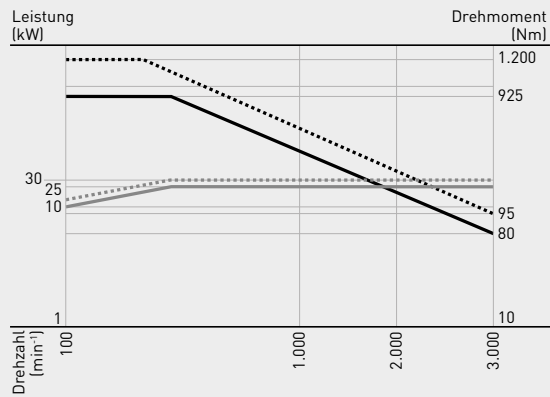
10" turnMASTER

4.000 min⁻¹ / 26 kW / 525 Nm



12" turnMASTER*

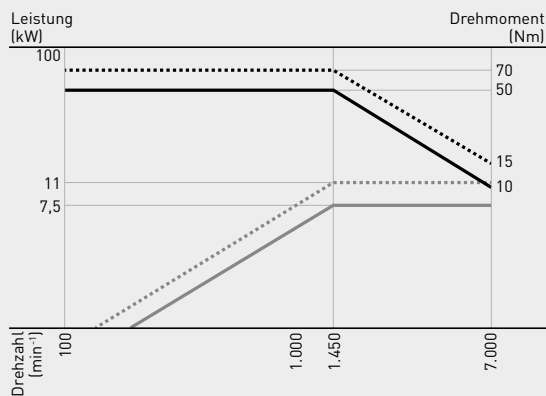
3.000 min⁻¹ / 30 kW / 1.200 Nm



Gegenspindel

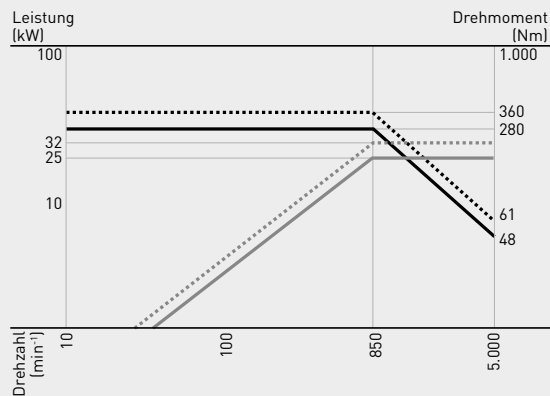
6" turnMASTER*

7.000 min⁻¹ / 11 kW / 70 Nm



8" turnMASTER*

5.000 min⁻¹ / 32 kW / 360 Nm



* Option

..... 40% ED — 100% ED

CTX 2500

Modernste Revolver für jeden Einsatz

HIGHLIGHTS

- + **High Precision Turret** für höchste Genauigkeit und 6.000 min⁻¹
- + **DirectDrive-Revolver** mit bis zu 85 Nm max. Drehmoment oder 12.000 min⁻¹ (Sternrevolver)
- + **Alle Werkzeugplätze sind angetrieben** und mit 100% Drehzahl dauerhaft belastbar
- + **VDI** Werkzeugaufnahme für kürzeste Werkzeugmontagezeiten

	CTX 2500 700 CTX 2500 1250	CTX 2500 700 CTX 2500 1250	CTX 2500 700 CTX 2500 1250
Optionale Spezifikationen	MC	Y	SY
turnMASTER Spindel	•	•	•
HPT Revolver	•	•	-
Reitstock	•	•	-
torqueDRIVE Revolver	-	◦	•
speedDRIVE Revolver	-	◦	◦
Gegenspindel	-	-	•
Y-Achse	-	•	•

• im Standard ◦ Optional - nicht verfügbar

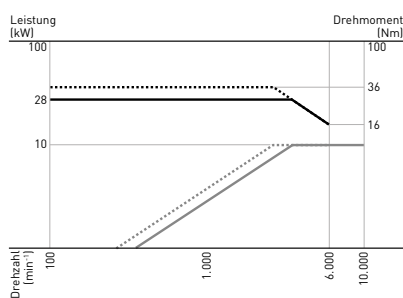
HIGH PRECISION TURRET

- + Schnittstelle VDI 40 // optional VDI 30
- + 12 Werkzeugplätze // 16 optional
- + Alle Werkzeugplätze sind angetrieben und dauerbelastbar bis 6.000 min⁻¹
- + bis zu 70 kg Werkzeuggewicht in Summe



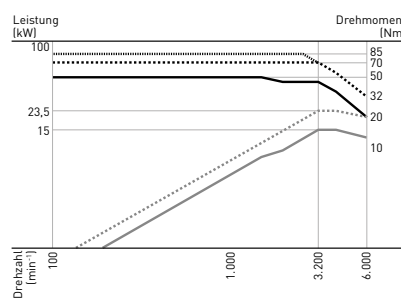
High Precision Turret

VDI 40, 6.000 min⁻¹, 36 Nm



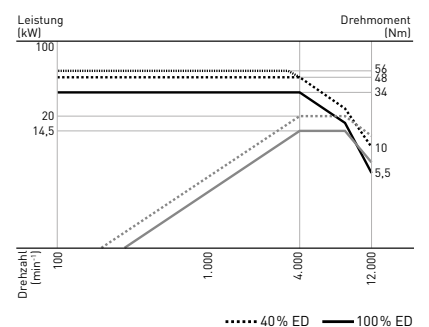
torqueDRIVE

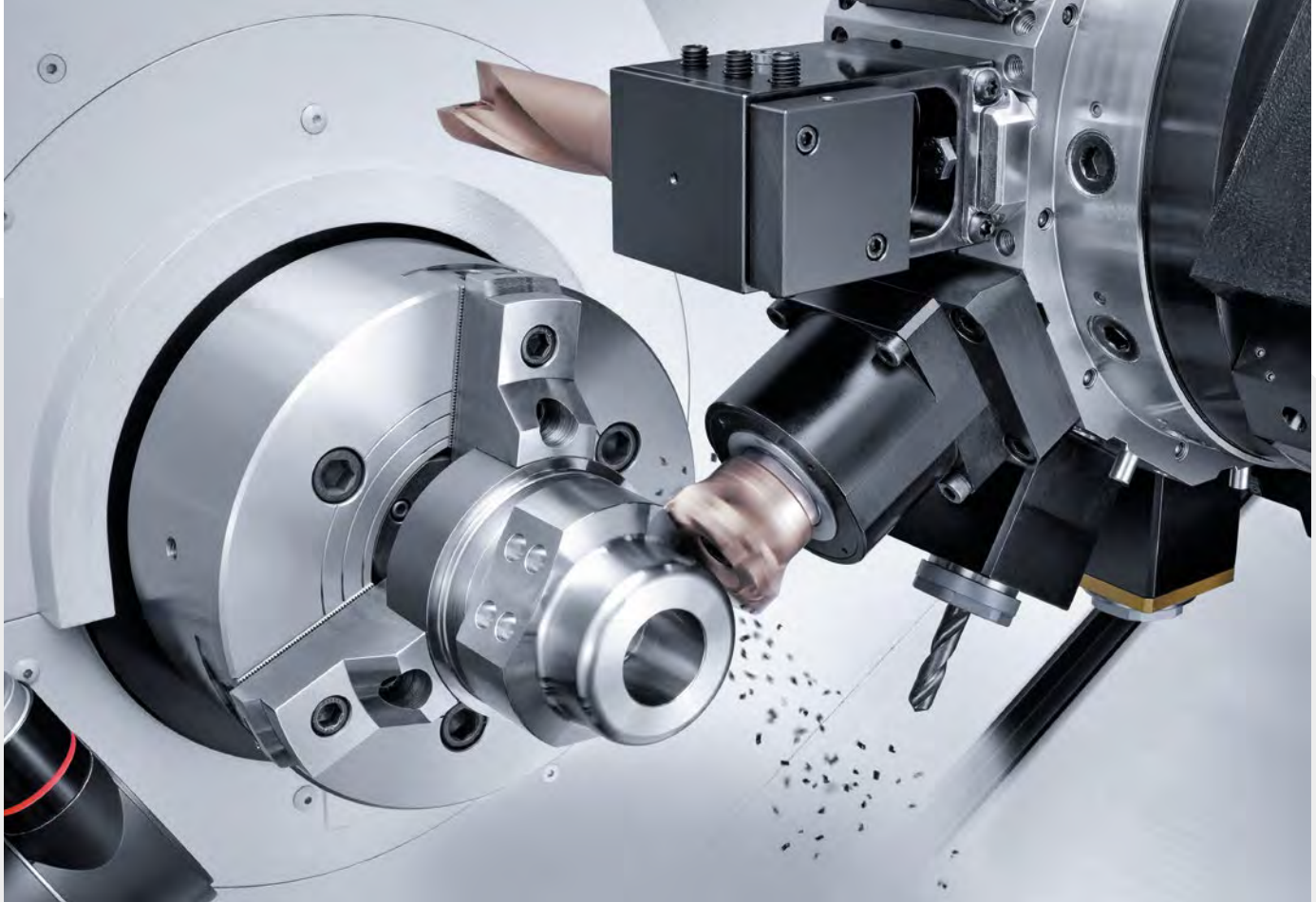
VDI 40, 6.000 min⁻¹, 85 Nm



speedDRIVE

VDI 40, 12.000 min⁻¹, 56 Nm





torqueDRIVE mit 85 Nm Drehmoment // speedDRIVE mit 12.000 min⁻¹

torqueDRIVE REVOLVER

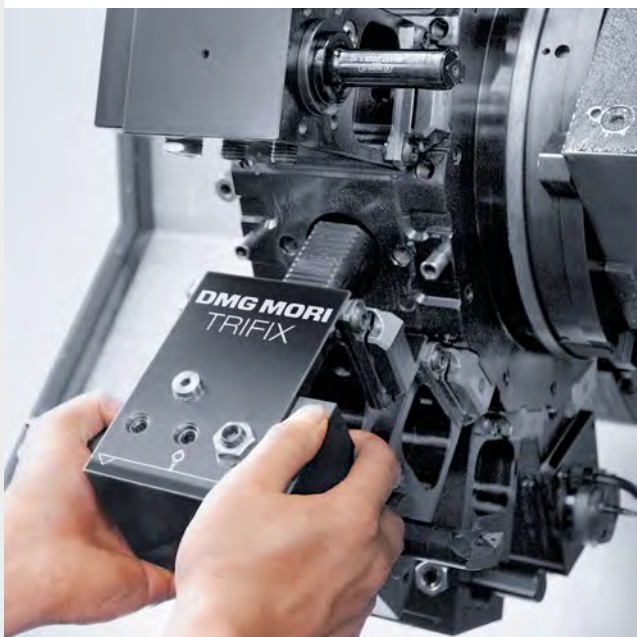
- + 85 Nm maximales Drehmoment
- + 6.000 min⁻¹ Drehzahl
- + für alle SY-Maschinen im Standard
- + Optional für Y-Maschinen
- + bis zu 200 kg Werkzeuggewicht

speedDRIVE REVOLVER

- + 56 Nm maximales Drehmoment
- + 12.000 min⁻¹ Drehzahl
- + Optional für Y- und SY-Maschinen erhältlich
- + bis zu 200 kg Werkzeuggewicht

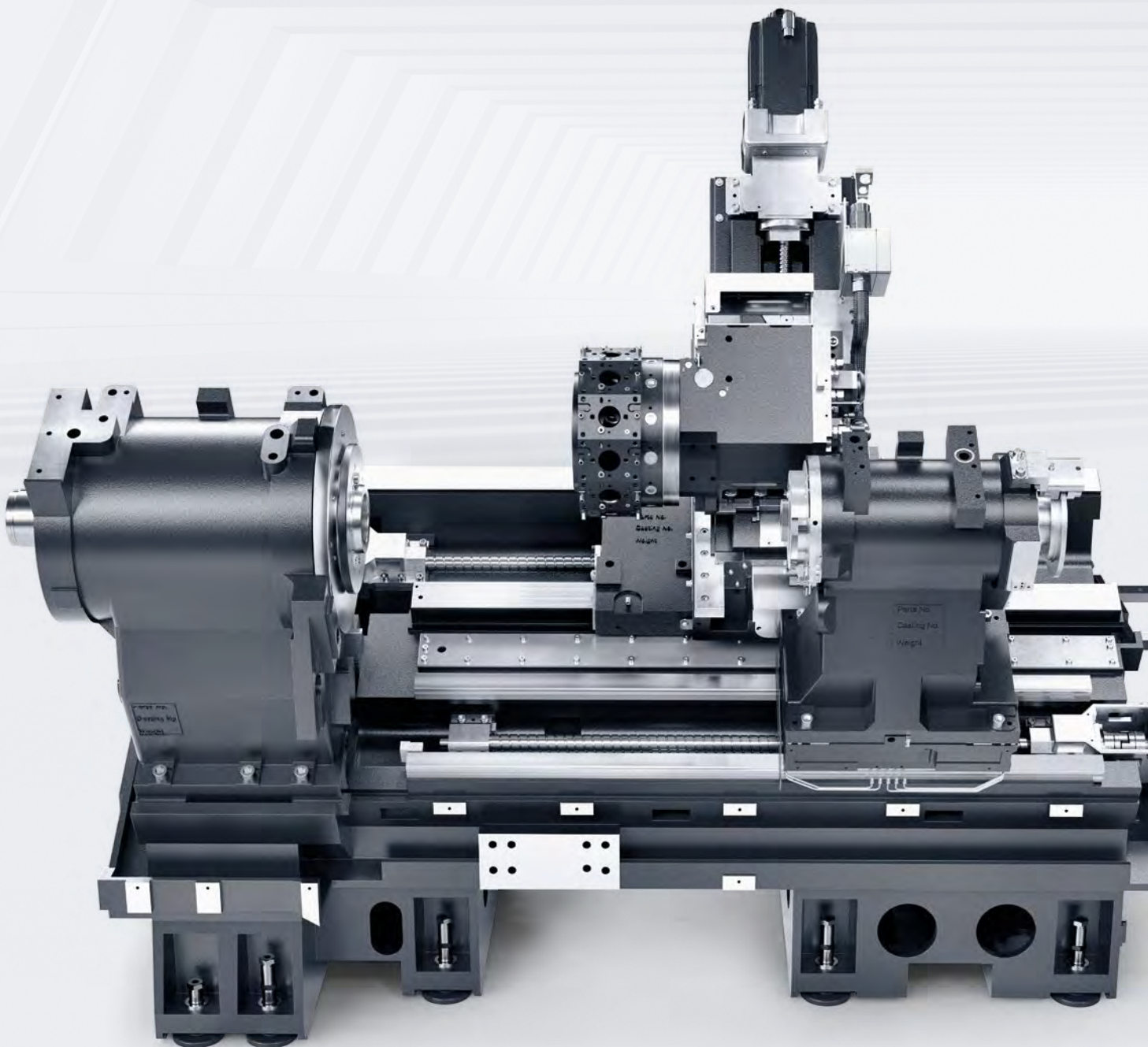
TRIFIX®: SCHNELL, PRÄZISE UND VDI-KOMPATIBEL RÜSTEN

- + 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
- + Komplette ausgerichtete, angetriebene Werkzeuge mit VDI-Aufnahmen verwendbar
- + Einsatz großer Werkzeuge mit bis zu **4:1 Getriebeuntersetzung** durch kompakte Bauweise des Revolvers



CTX 2500

Bedarfsorientierte Ausbaustufen für universelle Anforderungen



STERNREVOLVER

- + 85 Nm maximales Drehmoment und 6.000 min⁻¹
- + 12.000 min⁻¹ Drehzahl und 56 Nm Drehmoment optional
- + VDI mit TRIFIX® für schnellstes Rüsten
- + optional mit BMT-Schnittstelle für maximale Stabilität



HAUPTSPINDEL BIS FUTTERGRÖSSE 400 mm

- + max. 4.000 min⁻¹ und 26 kW mit 525 Nm
- + oder max. 3.000 min⁻¹ und 30 kW mit 1.200 Nm
- + wassergekühlt und 4-fach gelagert



GEGENSPINDEL BIS FUTTERGRÖSSE 250 mm

- + max. 7.000 min⁻¹ und 11 kW mit 70 Nm
- + oder 5.000 min⁻¹ und 32 kW mit 360 Nm



LÜNETTE

- + geschleppter Lünettenschlitten mit pneumatischem Klemmelement
- + Spannungsbereich bis 180 mm
- + optional mit Schnellwechselsystem
- + Sonderlünetten auf Anfrage



CTX 2500

Design & Benutzerfreundlichkeit im Einklang

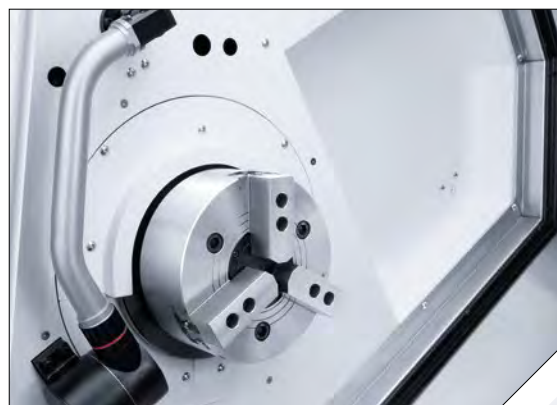
NACH VORN AUSZIEHBARER SPÄNEFÖRDERER

- + inkl. 370 Liter großen Kühlmitteltank
- + Kein zusätzlicher Platz zur Reinigung benötigt



KOLLISIONSSCHUTZTASCHE

- + Zur Kollisions-Verhinderung bei langen Werkzeugen



KÜHLAGGREGAT FÜR ÖL / HYDRAULIKAGGREGAT

- + Direkter Zugang auf der Rückseite der Maschine
- + Direkter Zugriff auf die Spanndruckverstellung



POSITION SPÄNEFÖRDERER

- + Für individuelle Platzverhältnisse optional nach hinten möglich (z. B. Portallader)
- + Stangenbe- und Stangenentladung möglich





Kranbeladung von oben bei schweren Bauteilen

Gute Zugänglichkeit von vorne in den Arbeitsraum dank 870 mm breiter Türöffnung

Neue LIGHTline zeigt den Status der Maschine an



Entladeklappe oder sehr kompaktes Förderband zur Ausbringung von Fertigteilen nach rechts und für maximale Kompatibilität zum Stangenlader (optional)

CTX 2500

Technologie Kompetenz



OPTIONEN

- + Kundenspezifische Konfiguration durch Modularität (z. B. Lünettenschnellwechsel)
- + Genauigkeit: Linearmaßstäbe für alle Achsen (X-Achse im Standard)
- + Leistungsstärkste Motoren für alle bewegten Komponenten
- + Wunschfarbe der Maschine für optimale Integration in die Fertigung

PREMIUM WERKSSUPPORT

- + Kundenspezifische Technologielösungen (Technologieausarbeitung, Stückzeitberechnung, Vorführung, Vorabnahme, Anlaufunterstützung)
- + CE-zertifizierte Kundenlösungen direkt aus dem Lieferwerk (Automationen, Stangenlader, Bandfilteranlagen, etc.)
- + Kundennahe, offene und ansprechende Montage
- + Höchste Qualitätsansprüche an jedes verwendete Bauteil

FORTSCHRITTLICHSTE SOFTWARELÖSUNGEN

- + Einsatz der neuesten Steuerungsversionen – baureihenübergreifend
- + Technologiezyklen als Add-on zur SIEMENS-Steuerung mit der weltweit höchsten Benutzerfreundlichkeit (z. B. Programmzustandssteuerung – Mit der GILDEMEISTER-Strukturprogrammierung)



Technologie Bauteil

Material: Ck45

Abmessungen: 80 × 80 × 220 mm

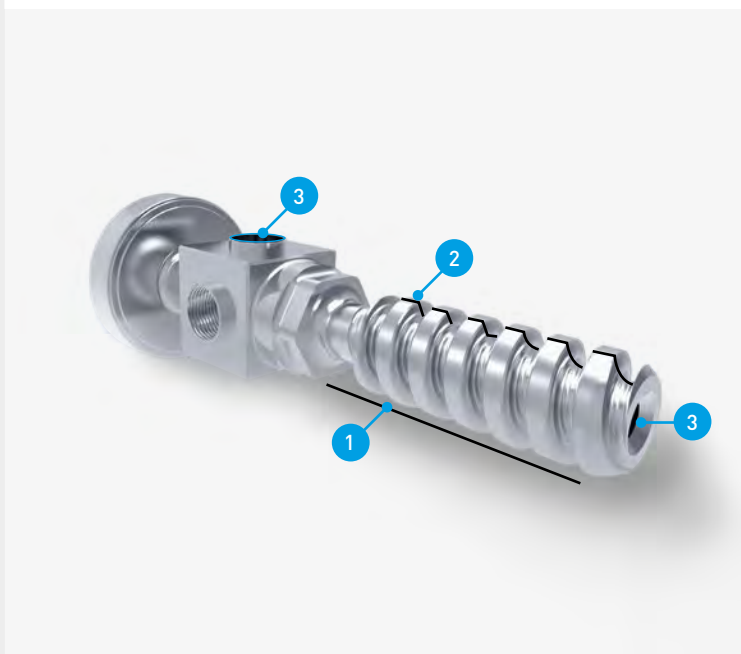
Bearbeitungszeit: 18 min.

HIGHLIGHTS:

- + Leistungsdrehen
vc = 220 m/min,
ap = 8 mm, f = 0,45
- + Leistungsfräsen ø 50,
ap = 7 mm, f = 0,2
- + Leistungsbohren ø 35 mit dem Revolver,
vc = 120 m/min, f = 0,15

TECHNOLOGIE ZYKLEN:

- 1 gearSKIVING
- 2 Easy Tool Monitoring 2.0
- 3 Multi-Gewindezyklus 2.0
- 4 Alternierende Drehzahl



Technologie Bauteil

Material: Ck45

Abmessungen: ø250 × 400 mm

Bearbeitungszeit: 28 min.

HIGHLIGHTS:

- + Drehen
ap = 3 mm, f = 1.4

TECHNOLOGIE ZYKLEN:

- 1 Easy Tool Monitor 2.0
- 2 Multi-Gewindezyklus 2.0
- 3 Alternierende Drehzahl

ERGOLINE CONTROL MIT 21,5" MULTI-TOUCH- BILDSCHIRM UND SIEMENS-STEUERUNG

CTX 2500

CELOS – Von der Idee zum fertigen Produkt

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

Einfach

- + Einfache Maschinenbedienung für alle neuen Hightech-Maschinen von DMG MORI.

Durchgängig

- + CELOS vereinfacht und beschleunigt den Prozess von der Idee zum fertigen Produkt
- + Intuitive und einfache Bedienoberfläche
- + Schneller, effektiver und fehlerfrei Fertigungsabläufe abarbeiten
- + Vernetzungsmöglichkeit der Maschine mit der Betriebsorganisation
- + Vollständige Mehrmaschinenverwaltung
- + Höhere Prozesssicherheit und strukturiertere Abläufe

Kompatibel

- + Kompatibel zu PPS- und ERP-Systemen
- + Vernetzbar mit CAD/CAM-Produkten
- + Offen für zukunftsweisende CELOS APP-Erweiterungen



Exklusive Technologiezyklen – Komplexe Bearbeitung einfach realisiert

DMG MORI exklusive Technologiezyklen sind wahrhafte Assistenten der werkstattorientierten Programmierung zur Steigerung von Produktivität und Sicherheit sowie zur Erweiterung der Maschinenfähigkeit.

- + Übersichtliche Programmstruktur
- + Bis zu 60% schneller programmieren
- + Fehlerminimierung durch dialoggeführtes Programmieren
- + Technologie Know-how im Programm gespeichert



VERFÜGBARE TECHNOLOGIEZYKLEN FÜR CTX UNIVERSALDREHMASCHINEN

Polygon-/Oval-Drehen

Programmierung und Feinanpassung der benötigten Form, Capto oder Oval, in wenigen Schritten realisierbar

Abwälzfräsen

Programmierung der Verzahnungsparameter von Gerad-, Schräg-, Bogenverzahnung und Schneckenräder über Dialogeingabe

Gegenspindelspitze

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

Programmzustandssteuerung

Anzeige der Werkstücknummer und Anzeige der Werkstückdaten; erleichtert den Wiedereinstieg nach einer Programmierunterbrechung

gearSKIVING 2.0

Gerade und schräge Außen- oder Innenstirnräder und Keilwellenverzahnungen bis zu 8 mal schneller fertigen im Vergleich zu Wälzstoßen

Außermittige Dreh-/Fräsbearbeitung

Exzentrische Geometrien einfach dialoggesteuert herstellen, während die exakte Achskopplung und Synchronisation im Hintergrund läuft

Freifahrzyklus

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

Laufzeitmonitor

Einsatz zur Zeitanalyse des Fertigungsprozesses und als Basis für die Taktzeitoptimierung

Alternierende Drehzahl

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

- + Einfach bedienbar durch drei Parameter und ohne zusätzliche Sensorik
- + Kein manueller Eingriff des Bedieners
- + Identische Wiederholbarkeit bei allen Bauteilen
- + Erhöhte Prozesssicherheit bei spezieller Anwendung durch Vermeidung von Vibrationen



Easy Tool Monitor 2.0

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

- + Speichern der Überwachungsgrenzen für jedes Werkzeug und jede Schneide im Programm
- + NEU: Benutzeroberfläche auf CELOS Side Screen
- + NEU: Leistungsfähiger Algorithmus für effiziente Überwachung nach dem ersten Werkstück



Multi-Gewindezyklus 2.0

Trapez, Säge und Rundgewinde einfach an der Maschine programmierbar

- + Schneckenförderer mit beliebiger Profilgeometrie
- + Freie Definition von Konturen, Steigungen und Gängen möglich
- + NEU: On-Point Threading – Lageorientierte Gewindeerzeugung



Y-Achs-Stecken

Die neue hochproduktive Abstech-Methode über die Y-Achse ist mit dem Technologiezyklus erstaunlich einfach zu bedienen

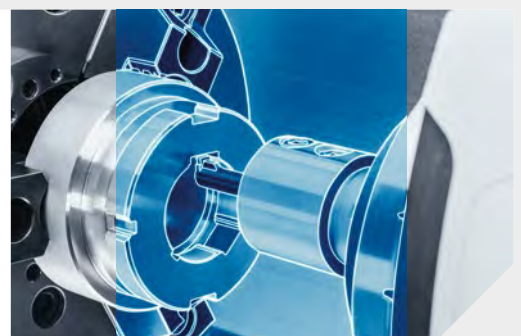
- + Kompatibel mit dem Standardzyklus CYCLE92 (Part off cycle), sodass der Bediener wie gewohnt programmieren kann (ShopTurn und DIN/ISO)
- + Bis zu dreifach höhere Produktivität möglich (3-facher Vorschub) bei gleichzeitig verbesserter Spankontrolle



Nutenstoßen

Flexibilität bei der Erstellung von Nuten nach DIN 6885 oder DIN 138, innen und außen, schmal oder breit, kurz oder lang mit Standardwerkzeugen an Standardmaschinen

- + Strukturierte Eingabeparameter für die Nutgeometrie, das Werkzeug und die Bearbeitungsstrategie
- + Vorteile der steifen Maschinenführung für bessere Nutenqualität



CELOS APPS – DIGITALE PRODUKTE UND LÖSUNGEN FÜR DIE GESAMTE PROZESSKETTE

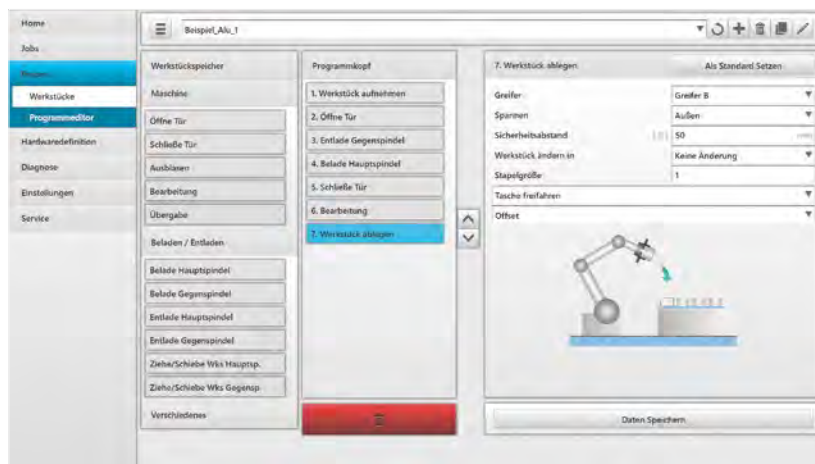


PRODUCTION COCKPIT*

Die gesamte Fertigung auf einen Blick

- + Transparenz für Fertigungsplaner, -optimierer und -instandhalter
- + Status des jeweiligen Auftrags in der Fertigung mit Restlaufzeit
- + Übersichtliche Visualisierung fertigungsrelevanter Informationen

* optional



ROBO2GO*

Automatische Maschinenbestückung für höhere Maschinenproduktivität

- + Bedienerunterstützende Roboterkonfiguration
- + Einfache Automatisierung
- + Keine Robotik-Kenntnisse notwendig
- + Flexible Nutzung an verschiedenen Maschinen

*optional mit Robo2Go-Hardware erhältlich

CTX 2500

Kundenindividuelle Automatisierung

STANGENPAKET

Die Kombination von Stangenlader und Werkstück-Entlader für eine automatisierte Bearbeitung von Stangenmaterial

- + Meldeleuchte
- + Schnittstelle für Lader
- + Abholeinrichtung
- + Hohlspannzylinder



WERKSTÜCK-ENTLADUNG

- + Ergonomisch: Einfache Werkstückentnahme, keine Öffnung der Arbeitsraumtür notwendig
- + Pufferspeicher für Mehrmaschinenbedienung

Optimiertes Förderband

- + Ergonomisch: Teilintegriertes Förderband
- + Förderrichtung rechts für maximale Kompatibilität zum Stangenlader



ROBO2GO 2ND GENERATION

- + Drei Ausführungen für alle Ansprüche: Traglast Roboter 10/20/35 kg
- + Handling von Wellen bis $\varnothing 25 - 150$ mm und Futterteilen bis $\varnothing 25 - 170$ mm im Standard
- + Optimale Zugänglichkeit zur Maschine
- + Paralleler Einsatz mit Stangenlader möglich
- + Laserscanner zur Überwachung des zaunfreien Sicherheitsbereichs



- + In die Maschinensteuerung integrierte Bedienung über CELOS App
- + Keine Roboter-Programmierkenntnisse notwendig
- + Multijob-Funktion: Verschiedene Aufträge auf einer Werkstückablage. Ideal für kleine und mittlere Losgrößen
- + Erstellung des Prozesses anhand vordefinierter Programmbausteine





PORTALLADESYSTEM GX 15 T

- + Geringe Höhe von 3,4 m – Mittels Teleskopachse
- + Werkstückgewicht bis 2×15 kg – Mit Doppelgreifer
- + Geringe Aufstellfläche von 10,2 m²
- + Steuerung über Maschinenbedienfeld
GILDEMEISTER Portalsteuerung
- + Einfache und schnelle Teileentnahme über die
Fronttür zur Teileprüfung

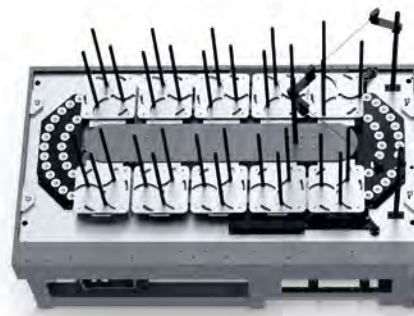
EXKLUSIV
FÜR DIE CTX 2500 | 700



PORTALLADESYSTEM

Max. Werkstückgewicht:	2×15 kg
Verfahrensgeschwindigkeit:	
X-Achse:	75 m/min
Z-Achse:	90 m/min

3-Finger-Zentrischgreifer mit Schwenkachse für die Be- und Entladung der Haupt- und/oder Gegenspindel.



STAPELMAGAZIN

Anzahl der Plätze	10
Max. Gewicht pro Stapelplatz	75 kg
Max. Stapelhöhe	470 mm

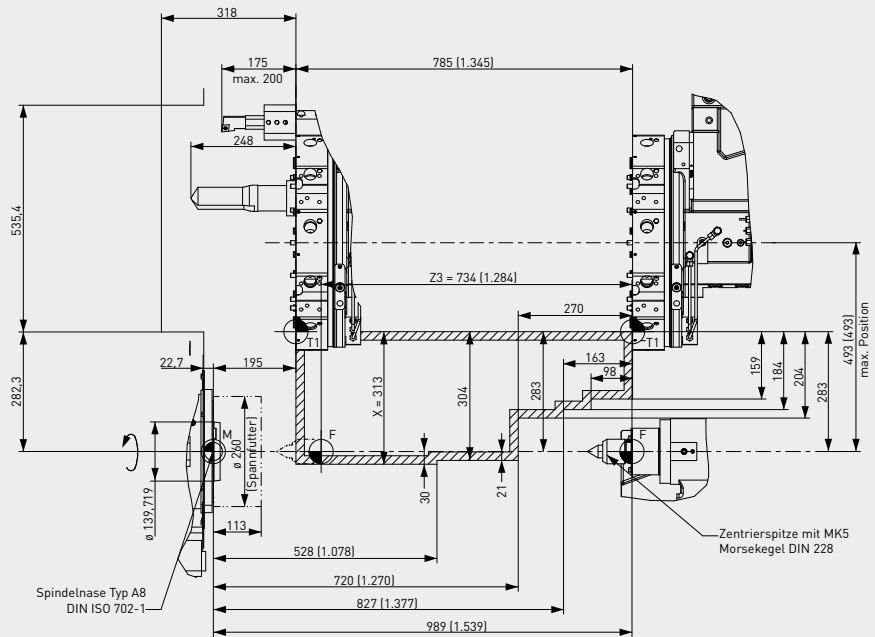
KOMPAKTER DOPPELGREIFER

Max. Werkstückgewicht	2×15 kg
Durchmesser	40 – 200 mm
Werkstückhöhe	10 – 150 mm

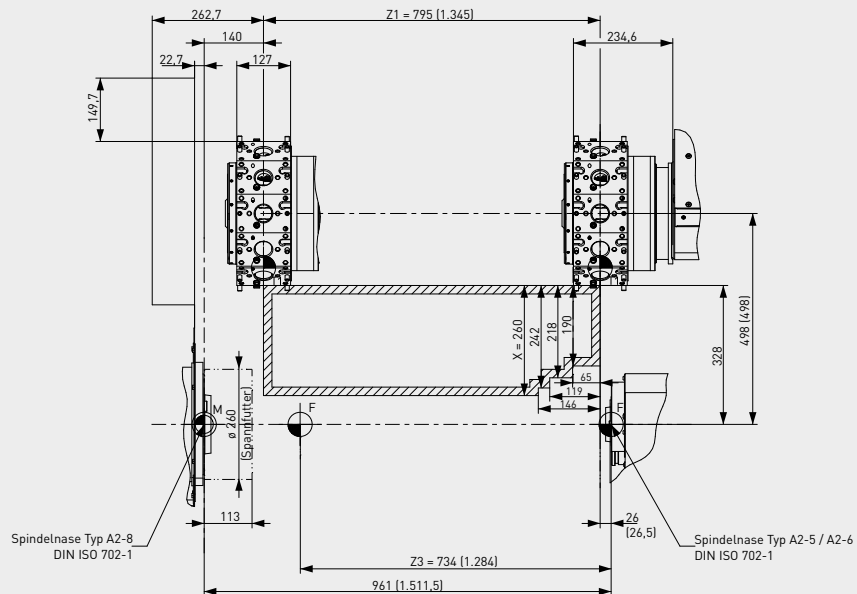
CTX 2500

Arbeitsraum

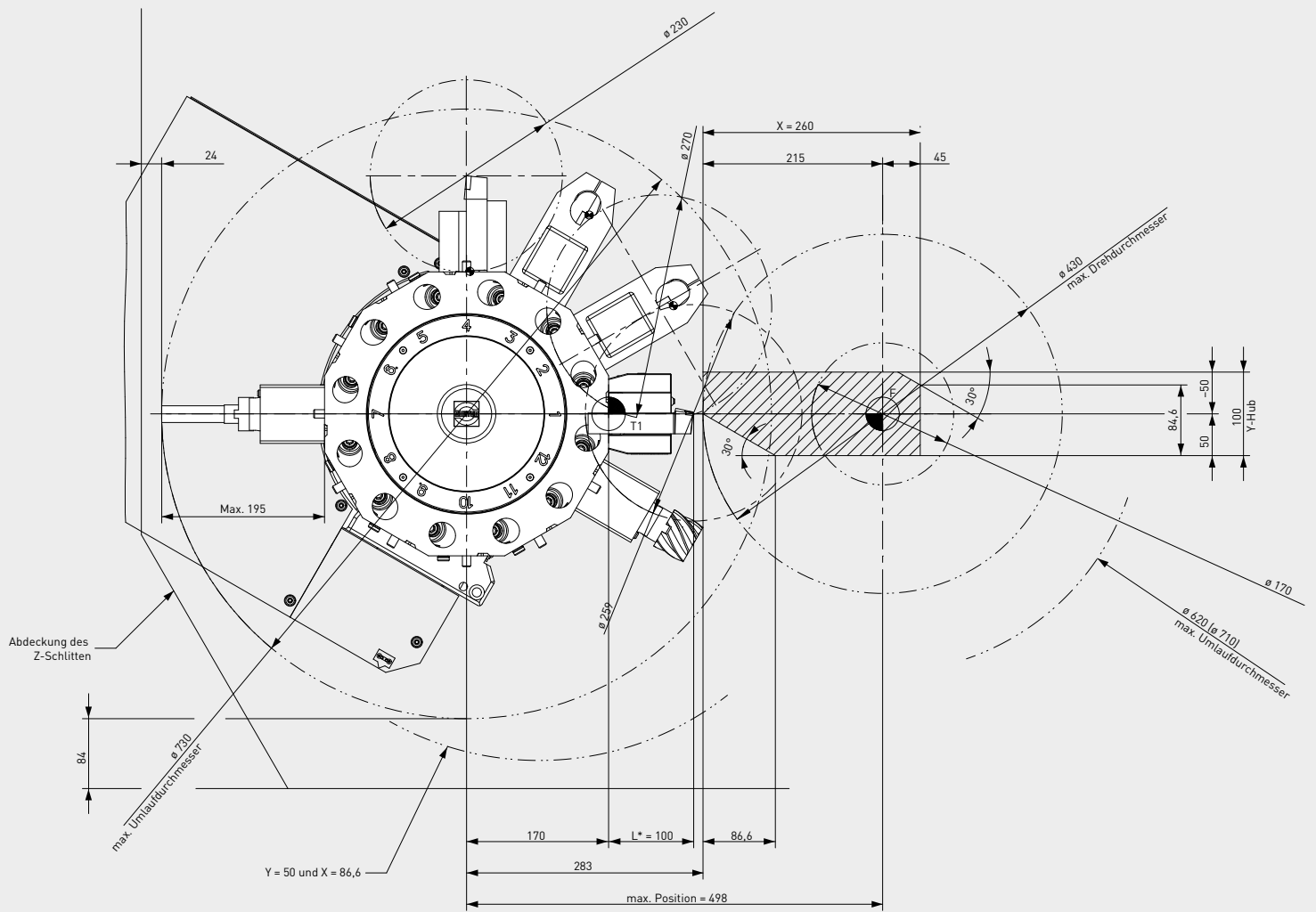
CTX 2500 mit Reitstock



CTX 2500 mit Gegenspindel



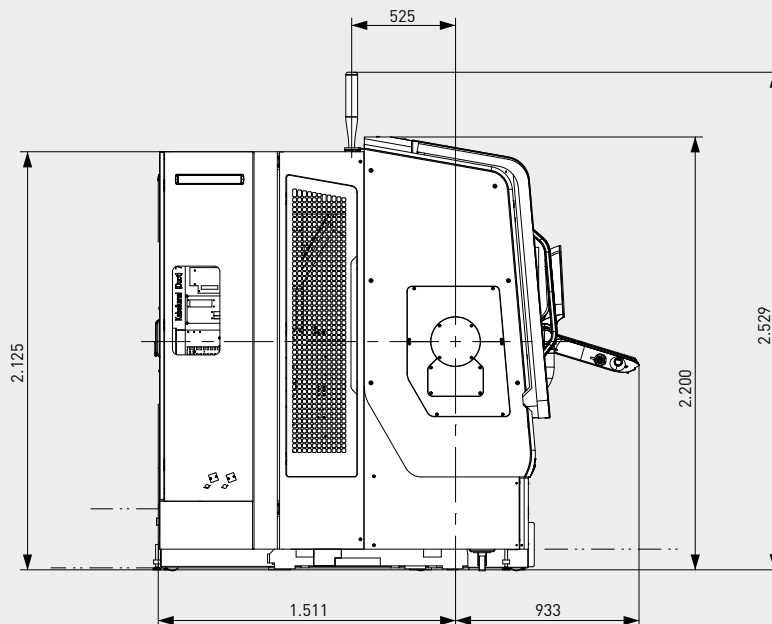
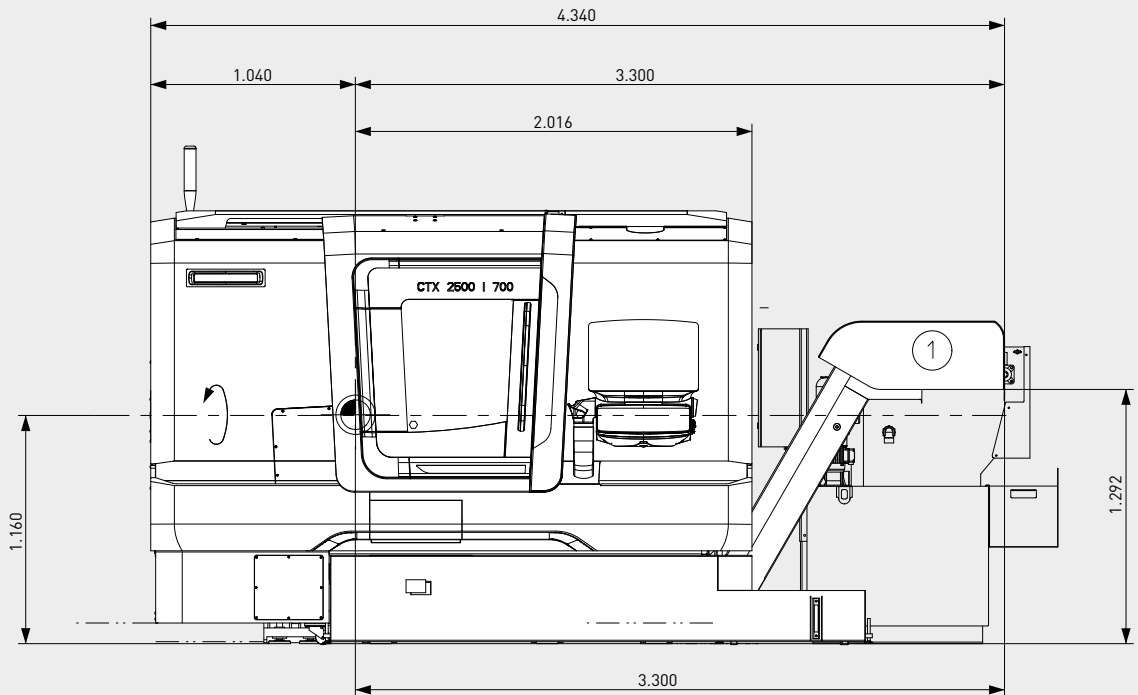
*Angaben in Klammern gelten für CTX 2500 | 1250



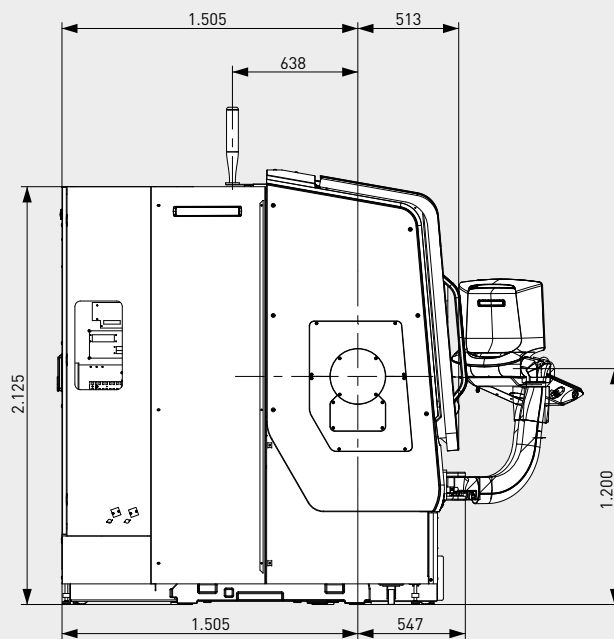
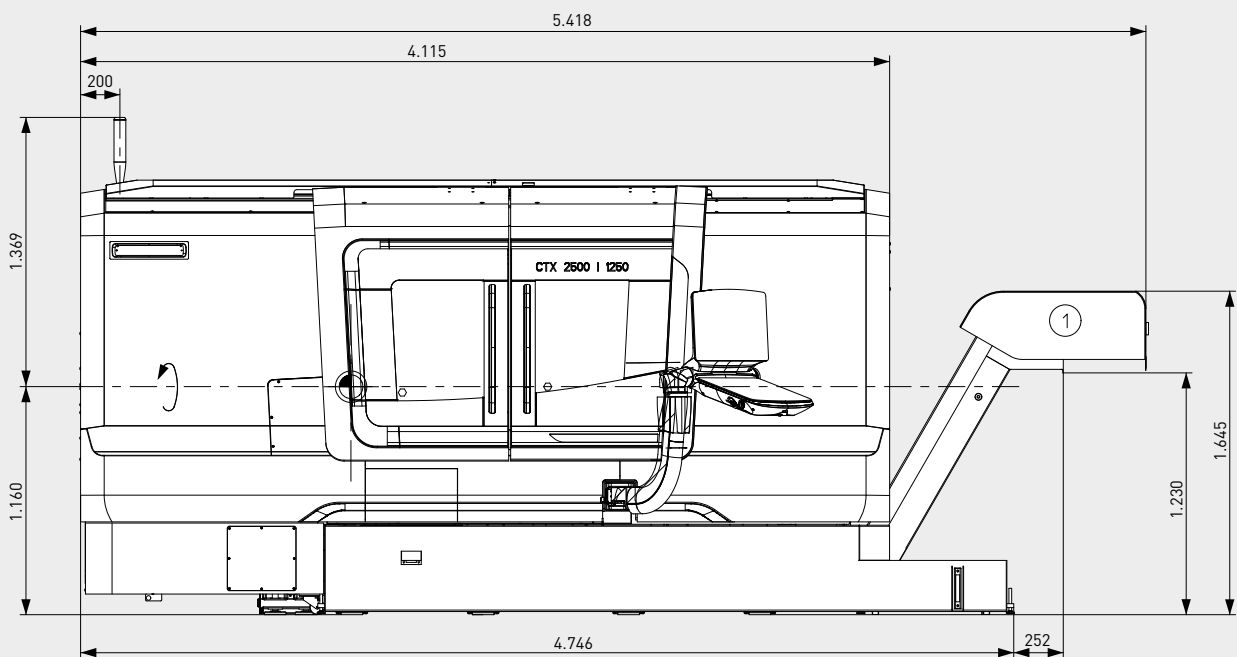
CTX 2500

Aufstellpläne

CTX 2500 | 700 Frontansicht und Seitenansicht



CTX 2500 I 1250 Frontansicht und Seitenansicht



CTX 2500

Technische Daten

		CTX 2500 700	CTX 2500 700	CTX 2500 700
Variante		MC	Y	SY
Arbeitsbereich				
Max. Umlaufdurchmesser über Bett	mm	620	620	620
Max. Drehdurchmesser	mm	430	430	430
Max. Drehlänge	mm	734	734	734
Abstand Hauptspindel zu Reitstock (ohne Futter)	mm	884,6	884,6	-
Abstand Hauptspindel zu Gegenspindel (ohne Futter)	mm	-	-	961
Hauptspindel (Standard) / Futtergröße		10"	10"	10"
Integrierter Spindelmotor (ISM) mit C-Achse (0,001 °)	min ⁻¹	4.000	4.000	4.000
Antriebsleistung (40/100 % ED)	kW	26/22	26/22	26/22
Drehmoment (40/100 % ED)	Nm	525/410	525/410	525/410
Spindelkopf (Kurzkegelaufnahme)	DIN ISO 702-1	A2-8	A2-8	A2-8
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	140	140	140
Spindeldurchlass ohne Spannzylinder	mm	91	91	91
Max. Spannfutterdurchmesser	mm	315 (400)	315 (400)	315 (400)
Gegenspindel (Option)				6"
Integrierter Spindelmotor (ISM) mit C-Achse (0,001 °)	min ⁻¹	-	-	7.000
Antriebsleistung (40/100 % ED)	kW	-	-	11/7,5
Drehmoment (40/100 % ED)	Nm	-	-	70/50
Spindelkopf (Kurzkegelaufnahme)	DIN ISO 702-1	-	-	A2-5
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	-	-	85
Spindeldurchlass ohne Spannzylinder	mm	-	-	37
Max. Spannfutterdurchmesser	mm	-	-	203
Revolver (Standard)				
Werkzeugaufnahme nach VDI/DIN 69880	mm	12× VDI 40	12× VDI 40	12× VDI 40
Anzahl angetriebene Werkzeuge / max. Drehzahl	min ⁻¹	12/6.000	12/6.000	12/6.000
Antriebsleistung/Drehmoment (40 % ED)	kW/Nm	10/36	10/36	23,5/70
Schaltzeit 30 °	Sek.	0,2	0,2	0,27
Revolverschlitten (oben)				
X/Y/Z	mm	260/-/795	260/±50/795	260/±50/795
Eilganggeschwindigkeit X/Y/Z	m/min	30/-/30	30/10/30	30/10/30
Vorschubkraft X/Y/Z	kN	6/-/10,5	6/5,5/10,5	6/5,5/10,5
Schlitten für Gegenspindel				
Z	mm	-	-	795
Eilganggeschwindigkeit Z	m/min	-	-	30
Vorschubkraft Z	kN	-	-	7
Reitstock				
Hub	mm	734	734	-
Kraft	kN	7	7	-
Körnerspitzenaufnahme	MK	5	5	-
Maschinengewicht	kg	5.820	6.140	6.360
Steuerung				
Operate 4.7 auf SIEMENS 840D sl		•	•	•
CELOS von DMG MORI mit SIEMENS und ShopTurn 3G		•	•	•
ERGOline Control mit 21,5" Multi-Touch-Bildschirm		•	•	•

		CTX 2500 1250	CTX 2500 1250	CTX 2500 1250
Variante		MC	Y	SY
Arbeitsbereich				
Max. Umlaufdurchmesser über Bett	mm	710	710	710
Max. Drehdurchmesser	mm	430	430	430
Max. Drehlänge	mm	1.284	1.284	1.284
Abstand Hauptspindel zu Reitstock (ohne Futter)	mm	1.434,6	1.434,6	-
Abstand Hauptspindel zu Gegenspindel (ohne Futter)	mm	-	-	1.511
Hauptspindel (Standard) / Futtergröße		10"	10"	10"
Integrierter Spindelmotor (ISM) mit C-Achse (0,001 °)	min ⁻¹	4.000	4.000	4.000
Antriebsleistung (40/100% ED)	kW	26/22	26/22	26/22
Drehmoment (40/100% ED)	Nm	525/410	525/410	525/410
Spindelkopf (Kurzkegelaufnahme)	DIN ISO 702-1	A2-8	A2-8	A2-8
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	140	140	140
Spindeldurchlass ohne Spannzylinder	mm	91	91	91
Max. Spannfutterdurchmesser	mm	315 (400)	315 (400)	315 (400)
Gegenspindel (Option)				6"
Integrierter Spindelmotor (ISM) mit C-Achse (0,001 °)	min ⁻¹	-	-	7.000
Antriebsleistung (40/100% ED)	kW	-	-	11/7,5
Drehmoment (40/100% ED)	Nm	-	-	70/50
Spindelkopf (Kurzkegelaufnahme)	DIN ISO 702-1	-	-	A2-5
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	-	-	85
Spindeldurchlass ohne Spannzylinder	mm	-	-	37
Max. Spannfutterdurchmesser	mm	-	-	203
Revolver (Standard)				
Werkzeugaufnahme nach VDI/DIN 69880	mm	12× VDI 40	12× VDI 40	12× VDI 40
Anzahl angetriebene Werkzeuge / max. Drehzahl	min ⁻¹	12/6.000	12/6.000	12/6.000
Antriebsleistung / Drehmoment (40/100% ED)	kW/Nm	10/36	10/36	23,5/70
Schaltzeit 30°	Sek.	0,2	0,2	0,27
Revolverschlitten (oben)				
X/Y/Z	mm	260/-/1.345	260/±50/1.345	260/±50/1.345
Eilganggeschwindigkeit X/Y/Z	m/min	30/-/30	30/10/30	30/10/30
Vorschubkraft X/Y/Z	kN	6/-/10,5	6/5,5/10,5	6/5,5/10,5
Schlitten für Gegenspindel				
Z	mm	-	-	1.345
Eilganggeschwindigkeit Z	m/min	-	-	30
Vorschubkraft Z	kN	-	-	7
Reitstock				
Hub	mm	1.284	1.284	-
Kraft	kN	7	7	-
Körnerspitzenaufnahme	MK	5	5	-
Maschinengewicht	kg	7.220	7.540	7.760
Steuerung				
Operate 4.7 auf SIEMENS 840D sl		•	•	•
CELOS von DMG MORI mit SIEMENS und ShopTurn 3G		•	•	•
ERGOnline Control mit 21,5" Multi-Touch-Bildschirm		•	•	•

CTX 2500

Optionen

	CTX 2500 700 CTX 2500 1250	CTX 2500 700 CTX 2500 1250	CTX 2500 700 CTX 2500 1250
Optionale Spezifikationen	MC	Y	SY
turnMASTER Spindel	•	•	•
HPT Revolver	•	•	–
Reitstock	•	•	–
torqueDRIVE Revolver	–	◦	•
speedDRIVE Revolver	–	◦	◦
Gegenspindel	–	–	•
Y-Achse	–	•	•

• im Standard ◦ Optional – nicht verfügbar

	Option
Spindel	
Hauptspindel turnMASTER 12", ISM 102	◦
Gegenspindel turnMASTER 6", ISM 36, Y-Achse	◦
Gegenspindel turnMASTER 8", ISM 65, Y-Achse	◦
Optionen für Spindel	
Hohlspanneinrichtung ø77/ø102 mm	◦
Hohlspindelanschlag ø77/ø102 mm	◦
Spanndruckeinstellung, motorverstellbare Ventile	◦
Dynamisches Zweidruckspannen	◦
Dynamisches Zweidruckspannen, motorverstellbare Ventile	◦
Spannfutter für Hauptspindel	
3 Backenfutter, Fa. SMW, Schunk, etc.	◦
Satz Aufsatzbacken weich, 3 Stück	◦
Satz Grundbacken, 3 Stück	◦
Spannzangenfutter	◦
Spannfutter für Gegenspindel	
3 Backenfutter, Fa. SMW, Schunk, etc.	◦
Satz Aufsatzbacken weich, 3 Stück	◦
Satz Grundbacken, 3 Stück	◦
Spannzangenfutter	◦
Werkzeugrevolver	
12-fach Sternrevolver torqueDRIVE, VDI 40	◦
12-fach Sternrevolver speedDRIVE, VDI 40	◦
12-fach Sternrevolver torqueDRIVE, BMT 60	◦
16-fach Sternrevolver speedDRIVE, VDI 30	◦
16-fach Scheibenrevolver, VDI 30	◦
Optionen für die Achsen	
Y-Achse für Reitstockmaschine	◦

	Option
Reitstock	
Reitstockfunktion für die Gegenspindel	o
Maschine ohne Reitstock, Minderpreis	o
Lünette	
Lünettenschlitten automatisch positionierbar	o
Lünettenschnellwechselsystem	o
Lünettenträger für Lünette 8 – 101 mm	o
Lünettenträger für Lünette 20 – 165 mm (nur CTX 2500 700)	o
Lünette SLU-X2, Spannbereich 8 – 101 mm	o
Lünette SLUB-3.1, Spannbereich 20 – 165 mm (nur CTX 2500 700)	o
Lünette K2, Spannbereich 25 – 180 mm (nur CTX 2500 1250)	o
Kühlmedien/Späneentsorgung	
Späneförderer in Scharnierband-Ausführung	o
Späneförderer in Kratzer-Ausführung	o
Verlängerung des Auswurftrichters um 300 mm	o
Feinstspan-Paket	o
Doppelschalfilter	o
Verstärkte Kühlmittelpumpe, 12 bar, 23 l/min	o
Verstärkte Kühlmittelpumpe, 5 – 20 bar, frequenzgeregelt	o
BFA 8/20 bar 600l/980l/980l mit Kühler	o
BFA 8/20/80 bar, 980l mit Kühler	o
Mechanischer Ölnebelabscheider 600 m³/h / 1.100 m³/h	o
Futterspüleinrichtung, außen, HSP/GSP	o
Kühlmittelspritzpistole	o
Scheibenreinigung der Sicherheitsscheibe	o
Messen/Überwachen	
Werkzeugmesseinrichtung im Arbeitsr., manuell bis Futter-ø400 mm	o
Werkzeugmesseinrichtung im Arbeitsr., automatisch bis Futter-ø315 mm	o
Bohrerbruchkontrolle, Schwenkdraht, 1,4 – 32 mm	o
Werkzeugüberwachungssystem ARTIS CTM	o
Glasmaßstab für Y-Achse	o
Glasmaßstab für Z-Achse	o
Automatisierung	
Portalladesystem GX 15 T (nur CTX 2500 700)	o
Signalleuchte 4-farbig	o
Automatische Arbeitsraumtür, elektrisch	o
Paket Stangenbearbeitung ø77 mm	o
Paket Stangenbearbeitung ø102 mm	o
Stangenlademagazin, IRCO, Typ SiMag 80.1R	o
Kurz-Stangenlademagazin	o
Elektrische Schnittstelle für Automation	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