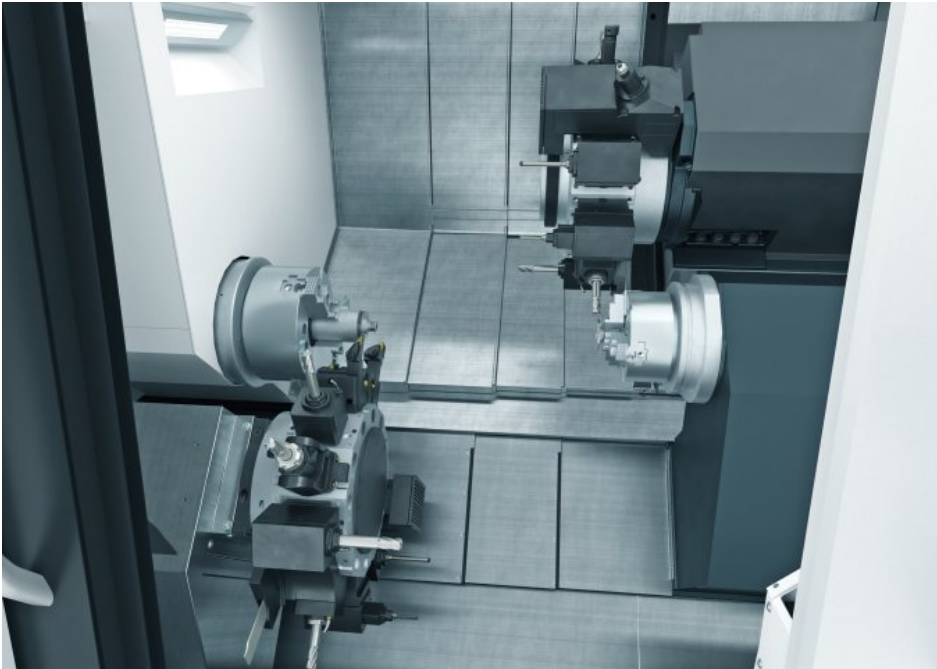


6-seitige Komplettbearbeitung

Artikel vom **16. März 2026**
Mehrspindel-Drehautomaten

DMG Mori stellt mit dem Universaldrehzentrum »CTX 450 4A« eine Lösung für die produktive sechsseitige Komplettbearbeitung vor.



Die zwei Spindeln und die Vielzahl an Revolvern erlauben eine effiziente 6-Seiten-Komplettbearbeitung (Bild: DMG Mori).

Mit dem Universaldrehzentrum »CTX 450 4A« erweitert DMG Mori sein Programm. Insgesamt bis zu 36 Werkzeugpositionen auf zwei Werkzeugträgern, die einzeln oder gemeinsam an den beiden Spindeln arbeiten können, bieten eine hohe Flexibilität. Die hochsteife Maschinenkonstruktion, das 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 laut Hersteller bei 6 µm. Auf lediglich 10,8 m² erlauben zwei Spindeln und die Vielzahl an Revolvern eine effiziente 6-Seiten-Komplettbearbeitung von Werkstücken mit bis zu 430 mm

Durchmesser und 700 mm Länge. Die y-Achse verfährt um ± 50 mm. Die Spindeln sorgen für einen kraftvollen und leistungsfähigen Drehprozess. Links arbeitet eine Spindel des Typs »ISM 80« mit 4500 U/min und 280 Nm, rechts eine »ISM 65« mit 5500 U/min und 171 Nm. Optional sind links eine Spindel »ISM 102« mit 3500 U/min und 620 Nm sowie rechts eine Spindel »ISM 80« verfügbar, was Anwendungen in der Schwerzerspanung unterstützt. Der Stangendurchlass bietet bis zu 102 mm Durchmesser. Der obere Revolver bietet Platz für wahlweise 12 oder 16 VDI-40-Werkzeuge, unten sind 12 Stationen untergebracht. Beide fräsen oder bohren mit 12.000 U/min und 38 Nm. Optional kann das Drehzentrum mit VDI-30-Revolvern ausgerüstet werden – der obere mit bis zu 20 Werkzeugstationen, der untere mit 16 Werkzeugen.

Individuelle Automationslösungen

Die effiziente Komplettbearbeitung ist mit individuellen Automationslösungen kombinierbar. So ist ab Werk eine Entladeeinrichtung integriert, die Werkstücke bis 100 mm Durchmesser, 350 mm Länge und einem Gewicht von 4 kg entnimmt. Ferner lässt sich das Werkstückhandling mithilfe des Automationssystems »Robo2Go Turning« weiter ausbauen, um die Maschine bestmöglich auszulasten und die Gesamtproduktivität zu erhöhen. Gleichzeitig sorgen die Konnektivität der Maschine sowie die App-basierte Steuerungsplattform »Celos X« – wahlweise auf einer »Sinumerik One« von Siemens oder »Mapps« mit Fanuc – für einen schnellen Einstieg in die Digitalisierung der Fertigungsprozesse.

Hersteller aus dieser Kategorie
