

Torneado en 4 ejes

CTX beta 800 4A

CTX beta 1250 4A

Tornos de producción CTX



Highlights

Máquina y técnica

Aplicaciones y piezas

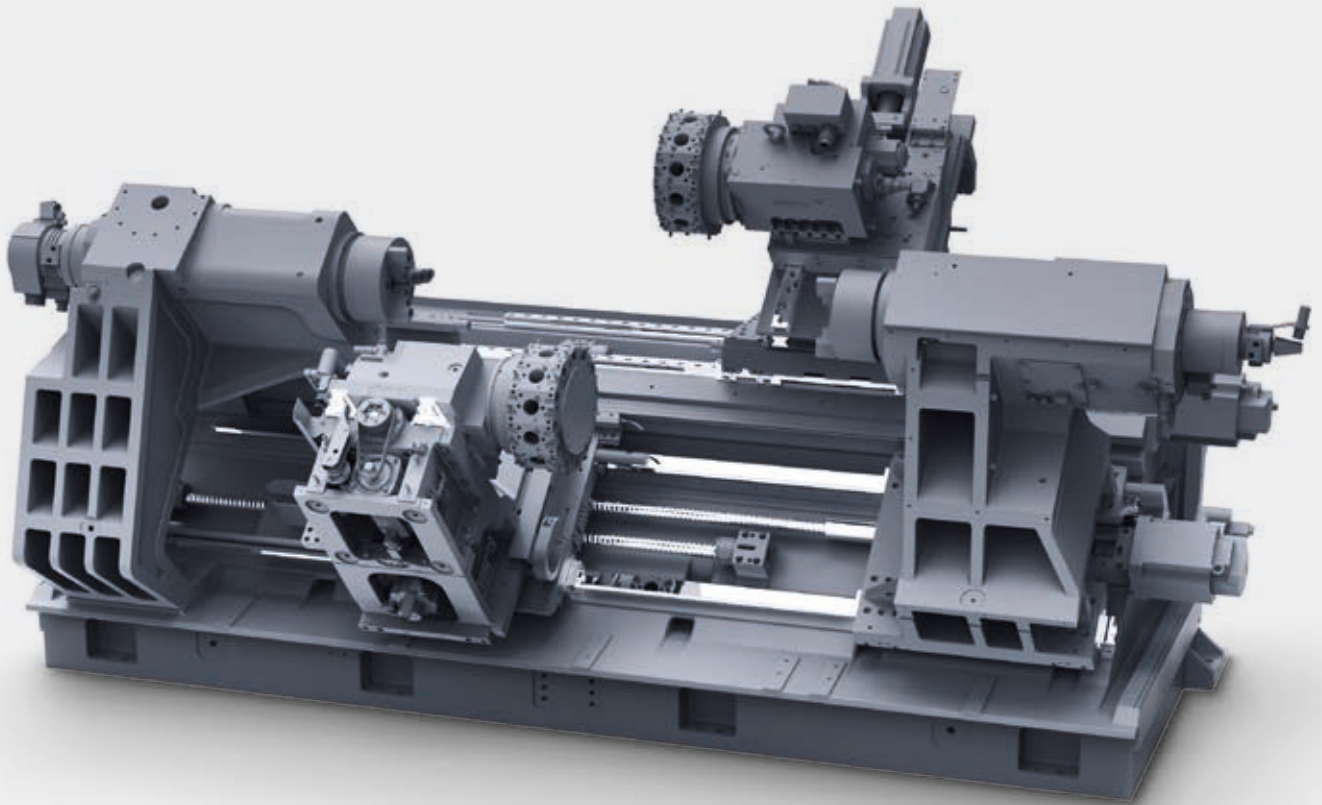
Tecnología de control

Eficiencia energética

Datos técnicos

Torneado en 4 ejes

CTX beta 4A – Máxima estabilidad y precisión duradera.



CTX 4A – Torneado en 4 ejes

- + La máxima flexibilidad gracias al **concepto TWIN** patentado y acreditado millones de veces con 2 áreas de mecanizado separadas*
- + Diámetro de torneado de hasta 340 mm y una longitud de torneado de hasta 800 ó 1.250 mm
- + **VDI 40 de 2 x 12 posiciones** (torreta Direct Drive y eje Y2 opcional)
- + **< 30 seg. para la preparación de herramientas** mediante VDI 40 con interface de precisión TRIFIX®
- + CELOS de DMG MORI con SIEMENS y ShopTurn 3G: ERGOline® Control con pantalla multitáctil de 21,5"

* opción

Torneado en 4 ejes

Máquinas de torneado con torreta para la máxima flexibilidad y productividad.



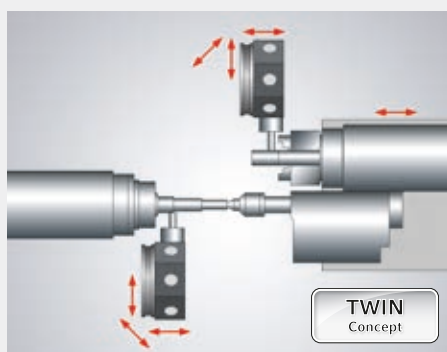
Torretas para cualquier exigencia y una óptima potencia de arranque de viruta

- + Interface VDI 40, 12 herramientas, 28 Nm, 11,3 kW y 4.000 rpm
- + Interface VDI 30, 16 herramientas, 28 Nm, 11,3 kW und 4.000 rpm
- + Torreta Direct Drive con interface VDI 40, 12 herramientas, 34 Nm, 14,2 kW y 10.000 rpm



< 30 seg. para la preparación de herramientas mediante VDI con TRIFIX®

- + La máxima estabilidad y precisión de repetibilidad < 6 µm
- + Para todas las torretas de estrella en la versión estándar
- + Doble centraje exento de juego y elástico
- + Elevada rigidez mediante una superficie plana de contacto más grande con calibre maestro de agujeros



Concepto TWIN patentado y acreditado millones de veces*

- + 2 áreas de mecanizado independientes gracias a un concepto singular con 2 torretas y el recorrido transversal de los elementos combinados contrahusillo-contrapunto
- + 24 herramientas motorizadas VDI 40 (TRIFIX®) y torreta Direct Drive*
- + Máximo 2 ejes Y para el mecanizado de piezas complejas (torreta inferior opcional)

* opción



Control 3D con ciclos tecnológicos exclusivos de DMG MORI

- + Operate 4.5 con SIEMENS 840D solutionline para una cómoda programación multicanal mediante imágenes auxiliares animadas
- + Ciclos tecnológicos exclusivos de DMG MORI para una facilísima programación mediante diálogo y máscaras de entrada parametrizadas

Highlights

Máquina y técnica

Aplicaciones y piezas

Tecnología de control

Eficiencia energética

Datos técnicos

Torneado en 4 ejes

CTX beta 4A – Torneado en 4 ejes con concepto TWIN patentado.

TWIN
Concept

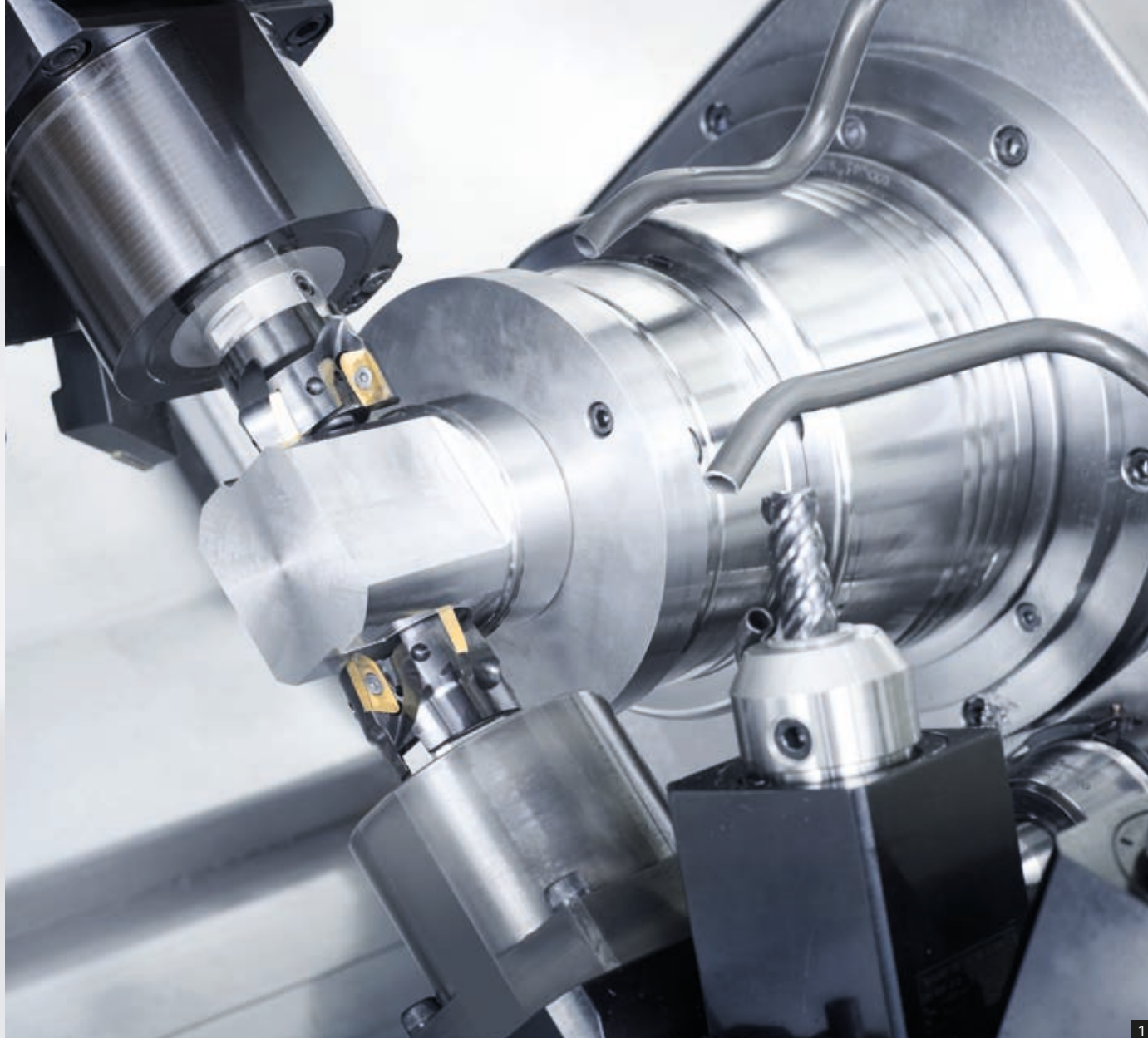


04

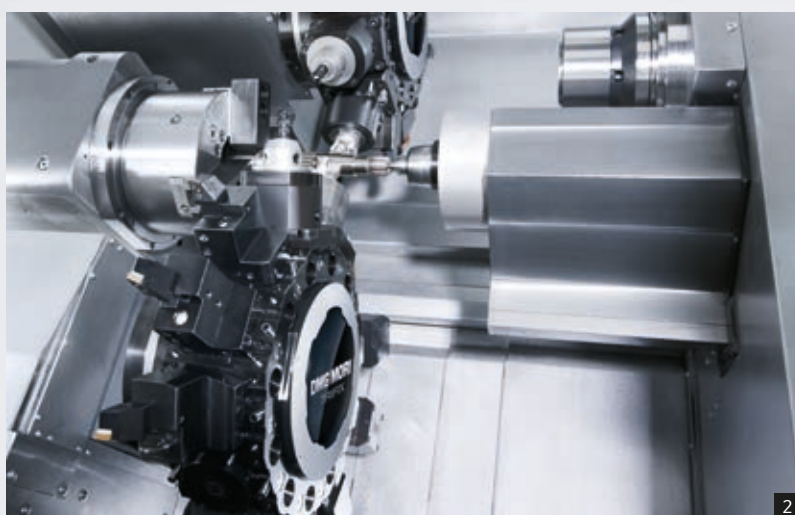
Highlights

- + **Máquina con 2 torretas** así como un husillo principal y contrahusillo en la versión estándar
- + Uso óptimo del área de mecanizado gracias a un concepto singular con **2 torretas y recorrido transversal*** de **los elementos combinados contrahusillo-contrapunto***
- + Eje Y* en ambas torretas (arriba ± 60 mm, abajo * ± 40 mm) para un exigente mecanizado completo de barras, ejes y piezas de plato
- + 2 torretas de estrella VDI 40 para 24 herramientas motorizadas y **sistema de cambio rápido y preciso VDI 40-TRIFIX®**
- + < 30 seg. para el reajuste de las herramientas mediante el sistema de cambio rápido y preciso TRIFIX®
- + **Torreta Direct Drive*** con 10.000 rpm, 14,2 kW y 34 Nm para el máximo volumen de arranque de viruta
- + **La máxima precisión** mediante reglas graduadas de cristal en ambos ejes X
- + La máxima estabilidad térmica mediante motores husillo refrigerados por agua
- + CELOS de DMG MORI con SIEMENS y ShopTurn 3G para reducir hasta un 60 % el tiempo de programación mediante la innovadora programación multicanal

* opción



1



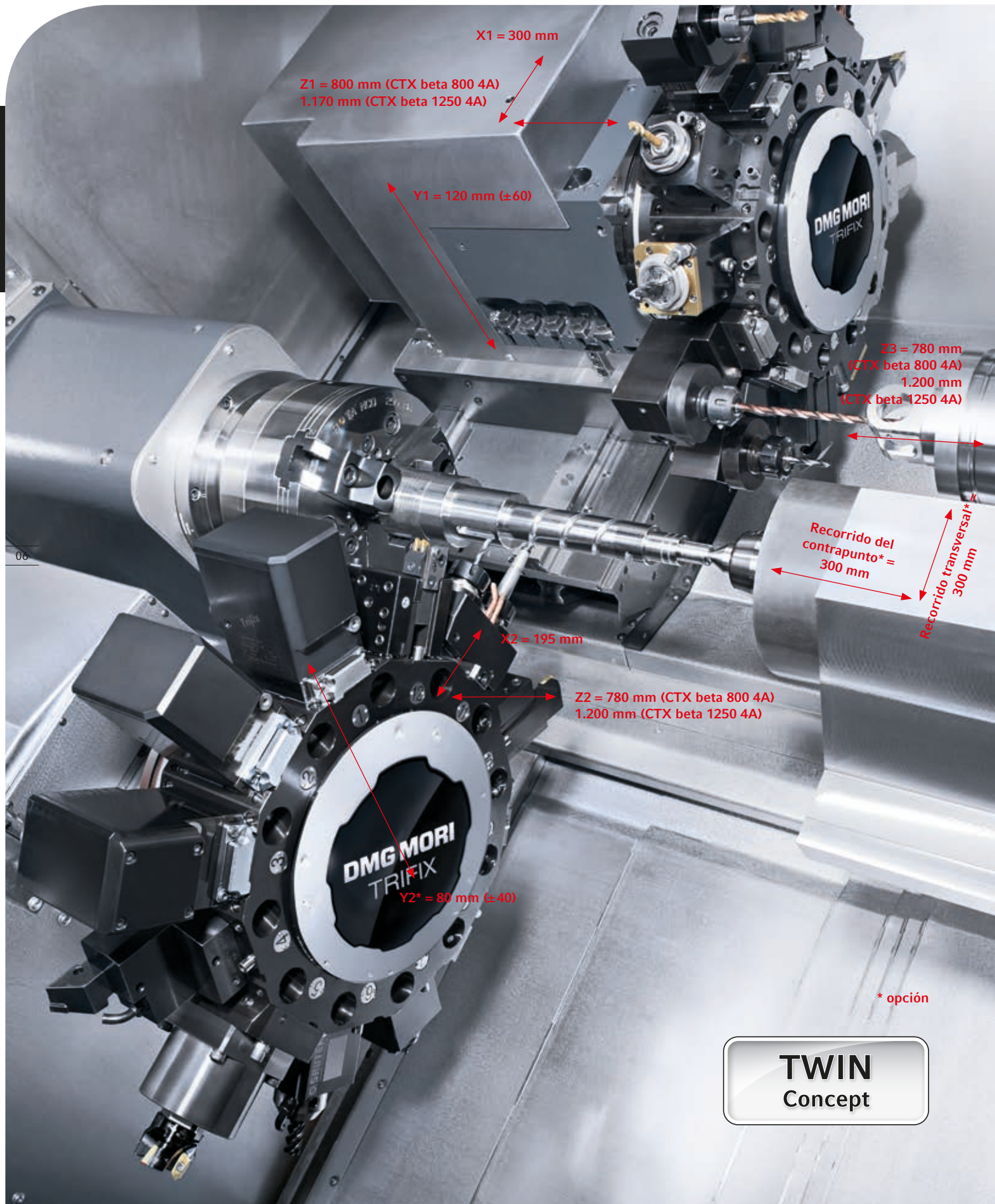
2



3

- 1: Concepto TWIN: Mecanizado en 4 ejes en el contrahusillo con torreta superior e inferior
- 2: Concepto TWIN: Mecanizado en 4 ejes en el husillo principal y apoyo de las herramientas por el contrapunto
- 3: Concepto TWIN: Mecanizado simultáneo en el husillo principal y el contrahusillo

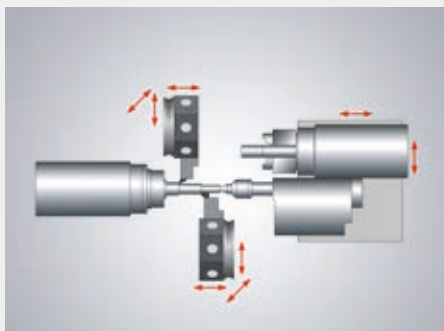
CTX beta 800 4A // ø máx. 340 mm	800 mm
CTX beta 1250 4A // ø máx. 340 mm	1.200 mm



* opción

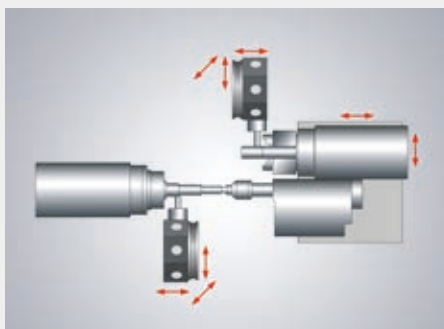
TWIN
Concept

Más de 1.700 máquinas instaladas con concepto TWIN.



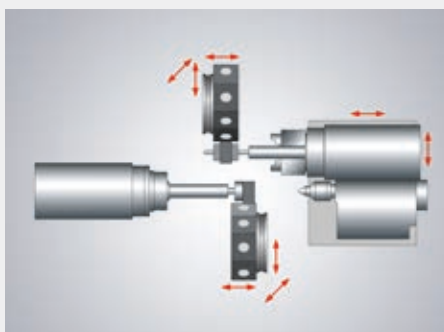
Ejemplo 1

- + Mecanizado sin colisiones con 2 torretas
- + Mecanizado en 4 ejes de ejes largos y esbeltos con ayuda del contrapunto desplazable individualmente*
- + Ejes Y para un mecanizado completo exigente (eje Y inferior opcional)



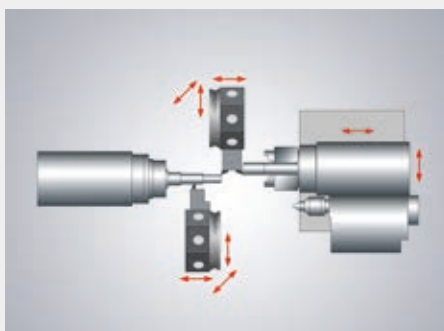
Ejemplo 2

- + 2 áreas de mecanizado separadas gracias al recorrido transversal
- + Mecanizado sin colisiones con 2 torretas y contrapunto
- + Mecanizado en 2 x 2 ejes



Ejemplo 3

- + Contrahusillo desplazable transversalmente para el mecanizado frontal de piezas largas en el husillo principal y el contrahusillo
- + Mecanizado sin colisiones con 2 torretas y herramientas de máx. 300 mm
- + Mecanizado en 2 x 2 ejes



Ejemplo 4 – Estrategia de 3 herramientas*

- + Herramienta 1 en el husillo principal y herramienta 2 en el contrahusillo (torreta 1 acoplada)
- + Herramienta 3 en el husillo principal (torreta 2)
- + Mecanizado en 3 x 2 ejes

* opción

Torneado en 4 ejes

Torreta Direct Drive con 10.000 rpm para más productividad con el máximo volumen de arranque de viruta.

Highlights

- + Sistema de cambio rápido y preciso TRIFIX® para todas las máquinas con contrahusillo, torreta de estrella
- + Torreta Direct Drive con máx. 10.000 rpm opcionalment (torreta de estrella)
- + El máximo rendimiento de fresado mediante herramientas con engranaje reductor de relación máx. 4:1 e interface Blocktool

Tipo // Gama de revoluciones // Potencia (40 / 100 % DC) // Par de giro (40 / 100 %)

Torreta

- VDI 30, torreta de estrella de 16 posiciones // 16 x 4.000 rpm
11,3 / 5,6 kW // 28 / 18 Nm
- VDI 40, torreta de estrella de 12 posiciones // 12 x 4.000 rpm
11,3 / 5,6 kW // 28 / 18 Nm
- VDI 40, torreta de estrella de 12 posiciones // Direct Drive TRIFIX® //
12 x 10.000 rpm, 14,2 / 10,9 kW // 34 / 26 Nm

• estándar, ° opción

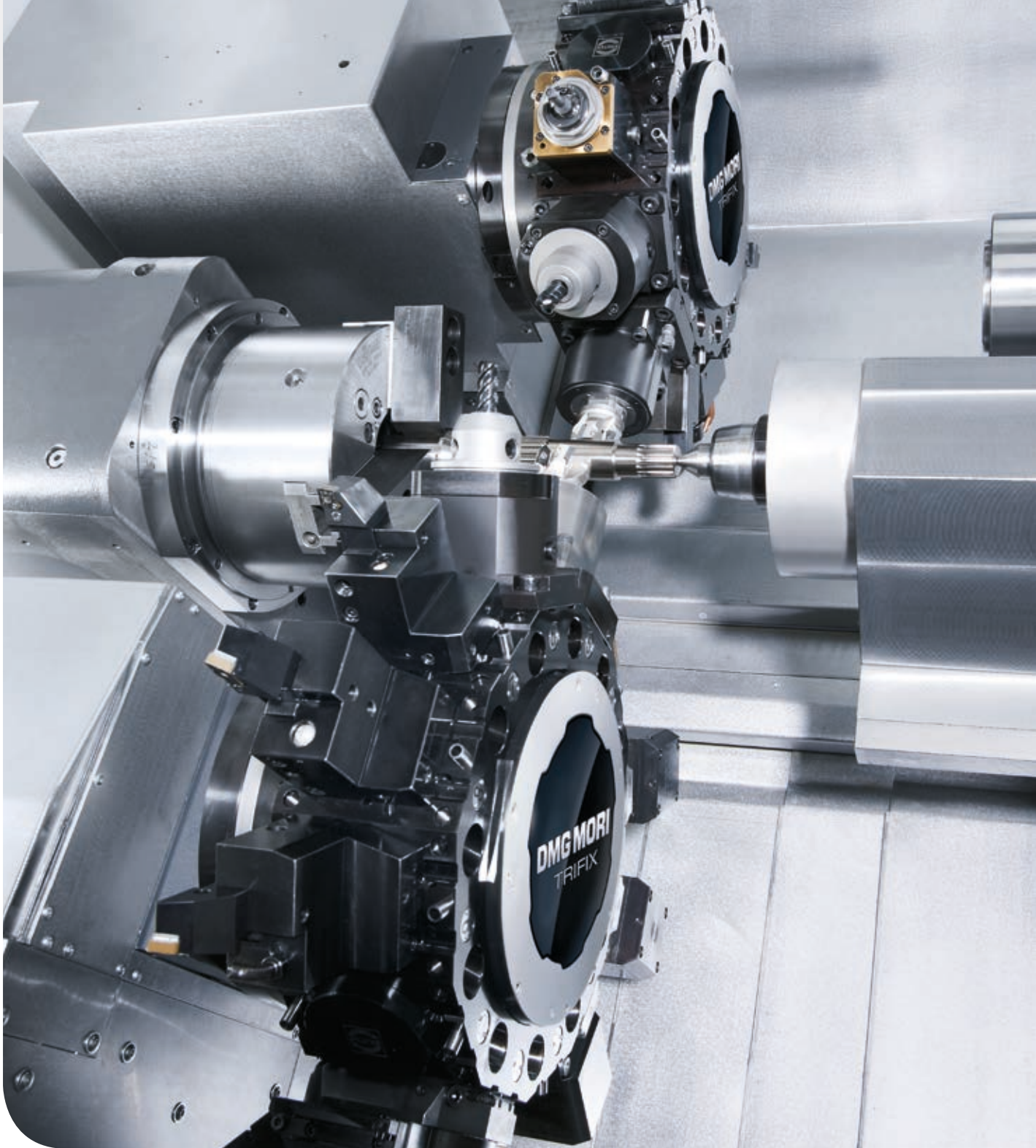
CTX beta 800 / 1250 4A

CTX beta 800 / 1250 4A

Fresado de alto rendimiento CK45	
Volumen de arranque de viruta	cm³/min
Velocidad del husillo	rpm
Potencia	kW
Par de giro	Nm
Avance	mm/diente
Profundidad / ancho de corte	mm
Velocidad de corte	m/min
Número de dientes	
Diámetro de la fresa	mm
Fuerza de corte específica	N/mm²
Roscado con macho CK45	
Tamaños de rosca	mm
Velocidad del husillo	rpm

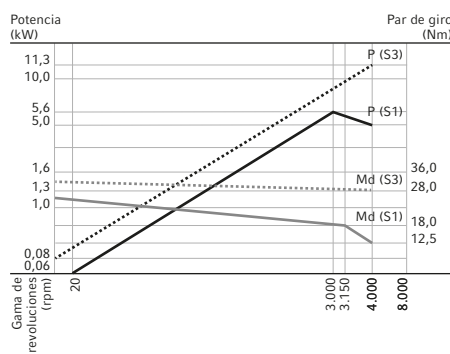
Estándar: VDI 40 4.000 rpm / 11,3 kW / 28 Nm	
Accionamiento de herramienta 1:1	
	131,1
	1.401
	4,2
	28
	0,25
	1,5 / 50
	220
	5
	50
	1.910
	M16 x 1,5
	397

Opción: VDI 40 Direct Drive 10.000 rpm, 14,2 kW, 34 Nm	
Accionamiento de herramienta 1:1	Accionamiento de herramienta 4:1
171,9	385,1
4.775	5.602:4
2,4	4,7
5	33
0,75	0,25
1,2 / 20	5,5 / 50
300	220
2	4
20	50
1.910	1.910
M20 x 1,5	M20 x 1,5
318	318



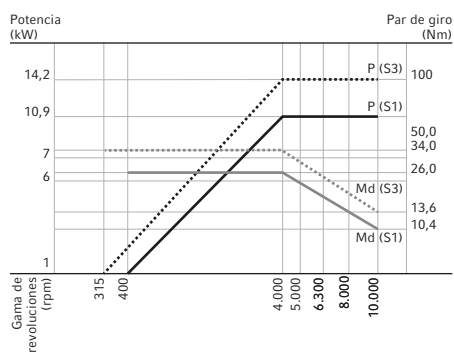
CTX beta 800 / 1250 4A

Accionamiento de herramienta



CTX beta 800 / 1250 4A

Accionamiento de herramienta, torreta con Direct Drive





Torneado en 4 ejes

Accionamientos de husillo integrados con máx. 680 Nm para optimizar la potencia de arranque de viruta.

Highlights

- + La máxima dinámica mediante **motores husillo integrados con máx. 5.000 rpm** ó 680 Nm y eje C integrado (0,001°)
- + La máxima **precisión y estabilidad de la temperatura** gracias a los accionamientos del husillo principal y del contrahusillo refrigerados con agua
- + **Mecanizado completo en 6 caras** con el contrahusillo en la versión estándar
- + **Mecanizado de barras con máx. $\varnothing$ 102 mm**

Tipo // Gama de revoluciones // Potencia (40 / 100 % DC) // Par de giro (40 / 100 % DC) // Paso de barra // Cabezal de husillo (brida plana)

Motor husillo

ISM 76 synchro // 5.000 rpm // 32 / 25 kW // 360 / 280 Nm 65 (76) mm // 170h5

ISM 102 synchro // 4.000 rpm // 48 / 40 kW // 680 / 570 Nm 102 mm // 220h5

• estándar, ° opción

CTX beta 800 / 1250 4A

Husillo principal

•

°

CTX beta 800 / 1250 4A

Contrahusillo

•

°

CTX beta 800 / 1250 4A

Desbastado de alto rendimiento

Volumen de arranque de viruta	cm ³ /min
Profundidad de corte	mm
Velocidad de corte	m/min
Avance	mm/revoluc.

Taladrado de alto rendimiento

Diámetro de la herramienta	mm
Velocidad del husillo	rpm
Velocidad de corte	m/min
Avance	mm/revoluc.

ISM 76 synchro // Husillo principal y contrahusillo, 32 kW, 360 Nm, 5.000 rpm

CK45 // diámetro de la pieza 150 mm

Volumen de arranque de viruta	462
Profundidad de corte	5,5
Velocidad de corte	240
Avance	0,35
Diámetro de la herramienta	65
Velocidad del husillo	462 (391)
Velocidad de corte	80
Avance	0,15

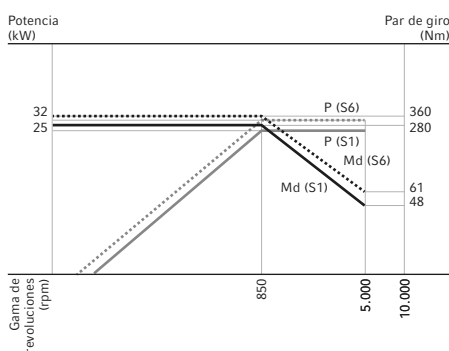
ISM 102 synchro // Husillo principal opcional, 48 kW, 680 Nm, 4.000 rpm

CK45 // diámetro de la pieza 200 mm

Volumen de arranque de viruta	630
Profundidad de corte	7,5
Velocidad de corte	240
Avance	0,35
Diámetro de la herramienta	72
Velocidad del husillo	462
Velocidad de corte	80
Avance	0,15

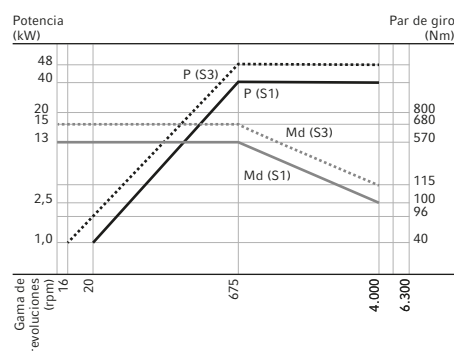
ISM 76 synchro

5.000 rpm / 32 kW / 360 Nm



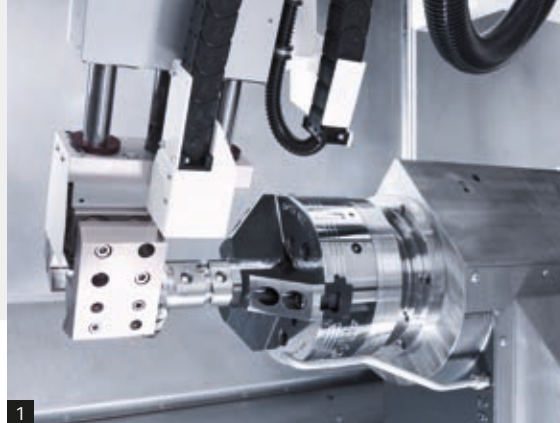
ISM 102 synchro

4.000 rpm / 48 kW / 680 Nm



Systems

Inteligente sistema de carga de piezas para la máxima productividad.



1+2: Toma de una pieza terminada del contrahusillo para ponerla en la cinta transportadora



11

Paquetes completos para el mecanizado de barras

- + Dispositivo de recogida de piezas automático controlado por CN
- + Cinta transportadora para transportar las piezas fuera de la máquina
- + Preparación para el avance de barras o el depósito de carga de barras
- + Máx. $\varnothing 102 \times 600$ mm / 10 kg

Sistema de carga de piezas integrado:

Carga y descarga de piezas de plato sin fuerza humana, adaptada a la gama de piezas con máx. $\varnothing 250 \times 160$ mm y 15 kg

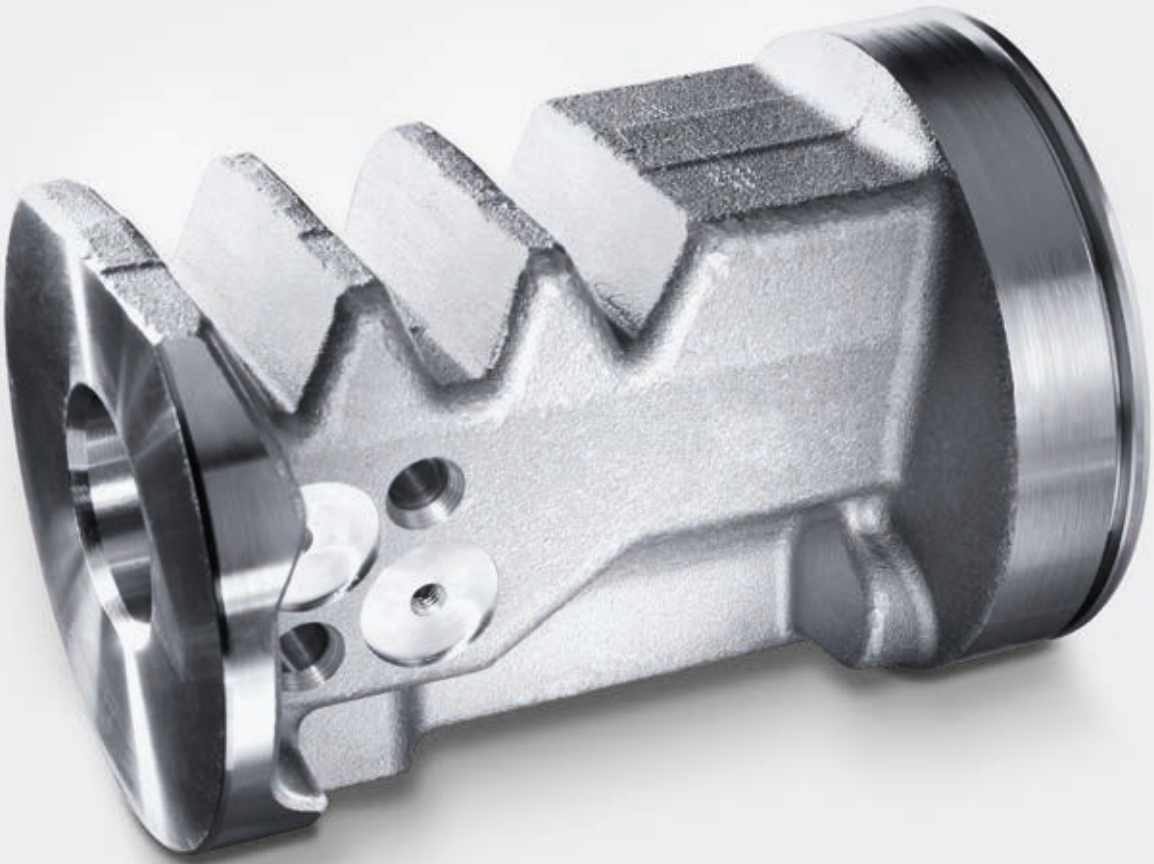


Torneado en 4 ejes

Torneado en 4 ejes CTX beta

1: Construcción de maquinaria, árbol de transmisión de acero, tiempo de mecanizado **280 seg.**
2: Automoción, eje en espiral de acero inoxidable, tiempo de mecanizado **475 seg.**

Componentes de dirección de acero fundido // CTX beta 1250 4A			
Sector industrial	Automoción	Highlight	Carga y descarga automatizada con sistema de carga de piezas integrado
Dimensiones de la pieza	ø 97 mm x 144 mm		
Tiempo de mecanizado	150 seg.		





Émbolo distribuidor // CTX beta 800 4A			
Sector industrial	Hidráulica	Dimensiones de la pieza	ø 35 x 180 mm
Material	CK45	Tiempo de mecanizado	210 seg.
Diámetro de barra	38 mm (h11)	Highlight	Eje largo y esbelto, alto grado de esbeltez



Émbolo distribuidor // CTX beta 800 4A			
Sector industrial	Hidráulica	Dimensiones de la pieza	ø 70 x 140 mm
Material	CK45	Tiempo de mecanizado	12,23 seg.
Diámetro de barra	75 mm (h11)	Highlight	Mec. completo, fresado en espiral



Portaherramientas // CTX beta 800 4A			
Sector industrial	Portaherramientas	Dimensiones de la pieza	ø 63 x 100 mm
Material	42CrMo4	Tiempo de mecanizado	9,2 min
Diámetro de barra	65 mm (h11)	Highlight	Máxima precisión h6



Husillo de accionamiento // CTX beta 1250 4A			
Sector industrial	Hidráulica	Dimensiones de la pieza	ø 60 x 240 mm
Material	42CrMo4	Tiempo de mecanizado	9,55 min
Diámetro de barra	65 mm (h11)	Highlight	Mecanizado completo, alta tasa de fresado



Émbolo distribuidor // CTX beta 1250 4A			
Sector industrial	Hidráulica	Dimensiones de la pieza	ø 68 x 96 mm
Material	42CrMo4	Tiempo de mecanizado	8,37 min
Diámetro de barra	70 mm (h11)	Highlight	Mecanizado completo



Tobera // CTX beta 1250 4A			
Sector industrial	Hidráulica	Dimensiones de la pieza	ø 72 x 130 mm
Material	19MnCr5	Tiempo de mecanizado	7,95 min
Diámetro de barra	75 mm (h11)	Highlight	Mecanizado completo, posición angular de alta precisión 0,01°

Highlights

Máquina y técnica

Aplicaciones y piezas

Tecnología de control

• CELOS

Eficiencia energética

Datos técnicos

CELOS |

APP Menu: El acceso central a todas las aplicaciones disponibles

14

ERGoline® Control con pantalla multitáctil de 21,5" y SIEMENS.

Uniformidad

Superficie uniforme para todas las máquinas nuevas de alta tecnología de DMG MORI.

Continuidad

Gestión, documentación y visualización continua de los datos de pedidos, procesos y máquinas.

Compatibilidad

Compatible con los sistemas PPS y ERP. Interconectable con productos CAD / CAM. Abierto para las innovadoras aplicaciones CELOS APP.

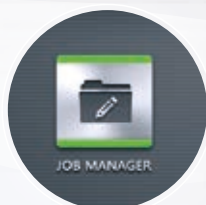


Torneado en 4 ejes

CELOS – Desde la idea hasta el producto terminado.

CELOS de DMG MORI permite una gestión, documentación y visualización continua de los datos de pedidos, procesos y máquinas. CELOS es abierto para aplicaciones APP y compatible con las infraestructuras y programas ya existentes en su empresa.

CELOS APPs facilitan un manejo rápido y sencillo: 3 ejemplos »



JOB MANAGER

Planificación, gestión y preparación de pedidos de manera sistemática.

- + Creación y configuración de nuevos pedidos conforme a la máquina
- + Archivo estructurado de todos los datos y documentos relevantes para la fabricación
- + Sencilla visualización de pedidos incl. un programa CN, medios de producción, etc.



JOB ASSISTANT

Definir y procesar pedidos.

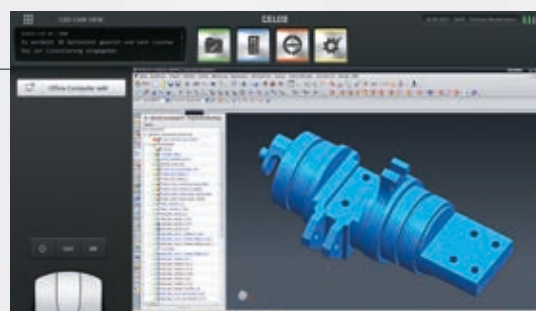
- + Preparación de la máquina guiada por un menú y procesamiento de los pedidos mediante diálogo
- + Evitar errores gracias a indicaciones de trabajo con función de confirmación obligatoria



CAD / CAM VIEW

Visualizar las piezas y optimizar los datos de programas.

- + Acceso remoto directo a los puestos de trabajo CAD / CAM externos
- + Datos maestros centrales como base para la visualización de las piezas
- + Opciones para modificar directamente a través del control los pasos de mecanizado, los programas CN y las estrategias CAM





Operate 4.5 en
SIEMENS 840D
solutionline con
programación
multicanal

Un 50 % más
de productividad con
los ciclos tecnológicos
exclusivos.

1: Easy Tool Monitoring:

Control del factor de carga sobre las herramientas durante el proceso de mecanizado para evitar daños en la máquina y en los medios de producción

2: Mecanizado de fresado / torneado excéntrico:

Mecanizado de elementos cilíndricos de una pieza cuyo punto central no se encuentra en el centro del husillo de torneado

3: Gama de revoluciones alternante – para sujeciones de vibración crítica:

Cambio del número de revoluciones del husillo para evitar vibraciones de las herramientas durante el mecanizado

4: Ciclo multirosca:

El ciclo ofrece una máscara de usuario para introducir las alturas de paso, los números de filetes y los contornos de la rosca

5: Control del estado del programa:

Indicación del número y de los datos de la pieza; facilita el acceso después de interrumpir el programa

6: Punta de la torreta:

La posición preliminar y posición de apoyo en X y Z se introducen directamente a través de la superficie, cálculo automático del recorrido de arranque

7: Luneta en la torreta:

Con la luneta montada en la torreta se puede apoyar o desplazar la pieza a través del ciclo

8: Ciclo de desplazamiento:

Función de socorro para mover los ejes en sentido X y Z con sólo apretar una tecla; manejo con Softkey®

9: Punta del contrahusillo:

Ciclo para cambiar automáticamente el contrapunto en el plato del contrahusillo a través de portaherramientas

10: Monitor del tiempo de ejecución:

Representación gráfica del tiempo de ejecución con tiempo principal y tiempo muerto en hasta 3 canales a través del control



Highlights

Máquina y técnica

Aplicaciones y piezas

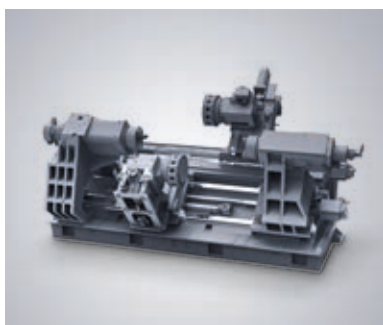
Tecnología de control

Eficiencia energética

Datos técnicos

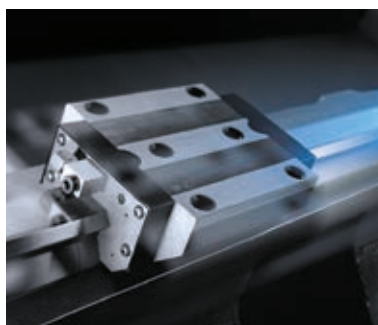
Torneado en 4 ejes

Ahorro de hasta un 30 % de energía – medidas de eficiencia energética para máquinas DMG MORI.



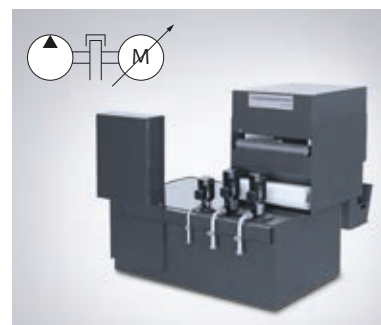
Construcción

Estructura optimizada FEM con gran cantidad de masa estática y poca masa de piezas móviles.



Guías lineales

Fricción mínima mediante la aplicación continua de técnica de cojinetes de rodillos.



Servotécnica / regulación de frecuencia

Bombas hidráulicas y de líquido refrigerante controladas por un convertidor de frecuencia, en vez de bombas de cilindrada constante con técnica de estrangulación.

Eficiencia – Construcción optimizada

- + Configuración óptima del accionamiento
- + Accionamientos con sistema de recirculación
- + Unidades controladas*
- + Fricción mínima

Eficiencia – Control inteligente

- + Optimización de procesos
- + DMG MORI Virtual Machine*
- + DMG MORI AUTOshutdown

* opción

DMG MORI Energy Saving

- + **Técnica inteligente con la que se ahorra hasta un 20 % de costes de energía** durante el ciclo vital completo de su máquina-herramienta DMG MORI
- + **DMG MORI AUTOshutdown:** Inteligente circuito de reserva para evitar el consumo de energía innecesario durante el tiempo de parada de la máquina



DMG MORI Virtual Machine

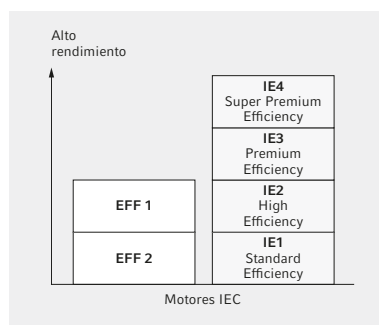
Incomparable – Su máquina DMG 1 a 1 en el PC

- + Lanzamiento de la producción eficiente gracias a una preparación óptima
- + Determinación real del tiempo por pieza mediante la integración de PLC
- + Disponibilidad completa de todos los ciclos y funcionalidades CN
- + Máxima seguridad de proceso mediante control de colisiones y del área de mecanizado
- + Modelo de máquina auténtico con representación exacta del área de mecanizado
- + Reducción del tiempo de ajuste y de preparación en hasta un 80 %



Accionamientos

Regeneración de energía durante las fases de frenado de los husillos y de los accionamientos de avance.



Motor

Aplicación de motores de última tecnología con hasta el 93 % de rendimiento.



Refrigeración*

Sistemas controlados por circuito negador para una capacidad frigorífica conforme a las necesidades.

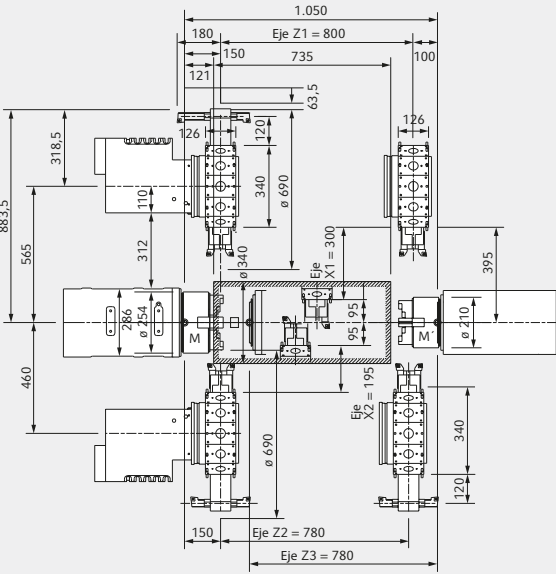
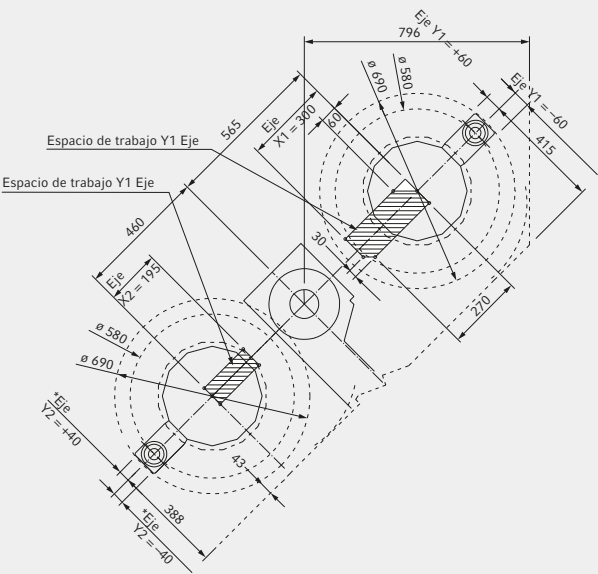
* opción

Highlights
Máquina y técnica
Aplicaciones y piezas
Tecnología de control
Eficiencia energética
Datos técnicos
Áreas de mecanizado

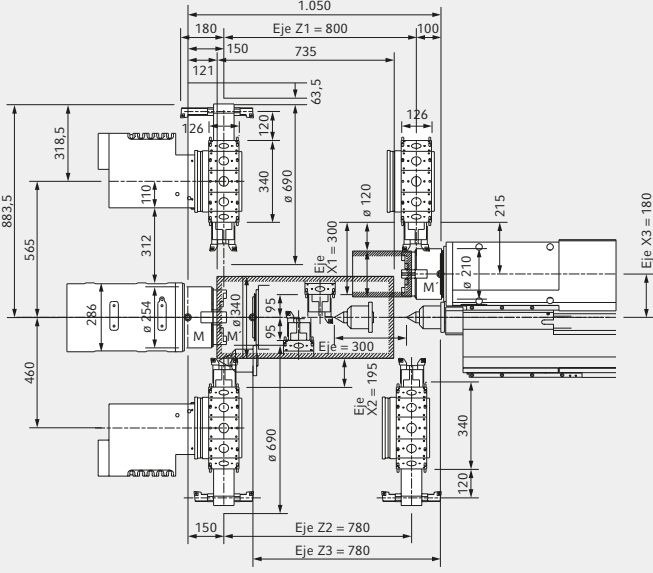
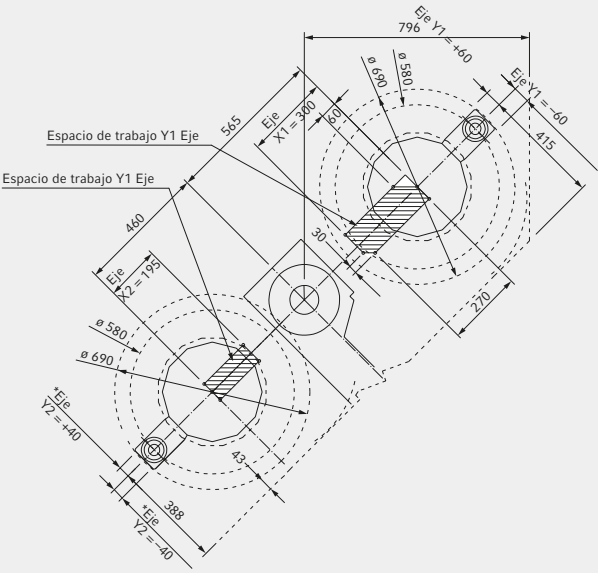
Torneado en 4 ejes

Áreas de mecanizado

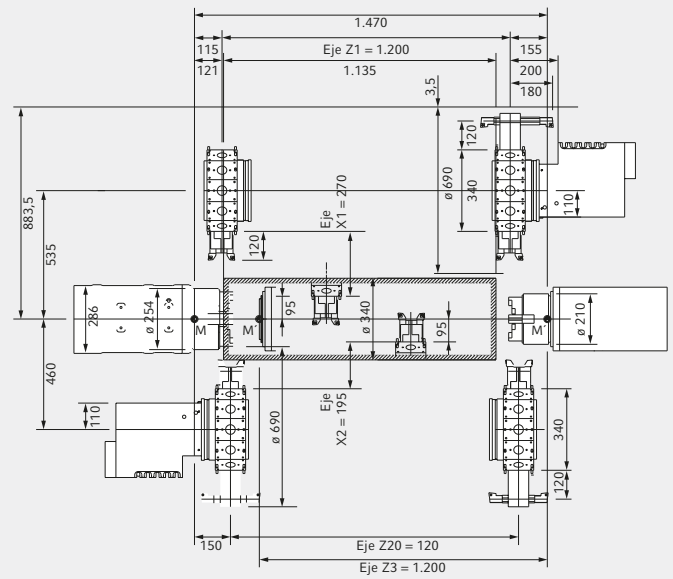
CTX beta 800 4A
con contrahusillo sin carro X3



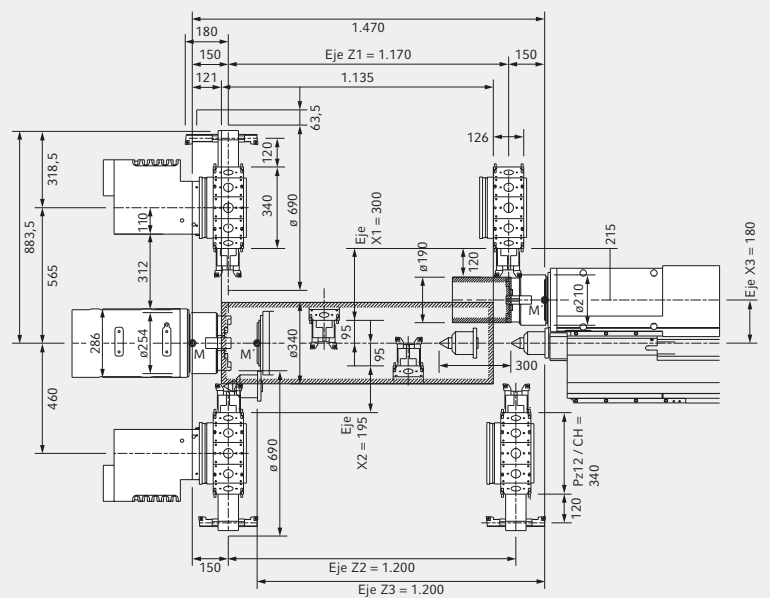
CTX beta 800 4A
con contrahusillo y carro X3 y contrapunto, opción



con contrahusillo sin carro X3



con contrahusillo y carro X3 y contrapunto, opción



Highlights
Máquina y técnica
Aplicaciones y piezas
Tecnología de control
Eficiencia energética
Datos técnicos
▸ Planos de instalación

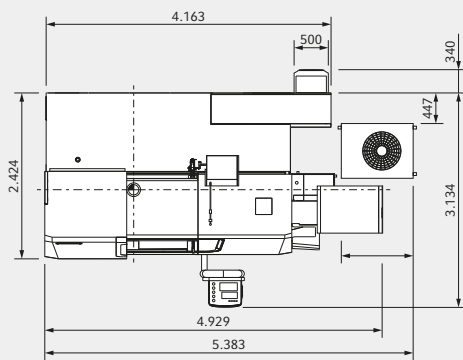
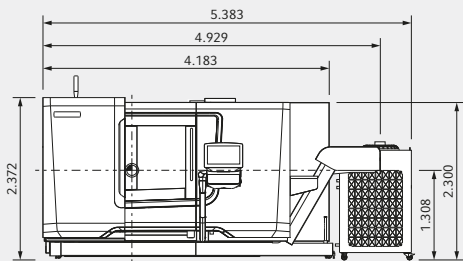
Torneado en 4 ejes

Planos de instalación

CTX beta 800 4A

Vista frontal

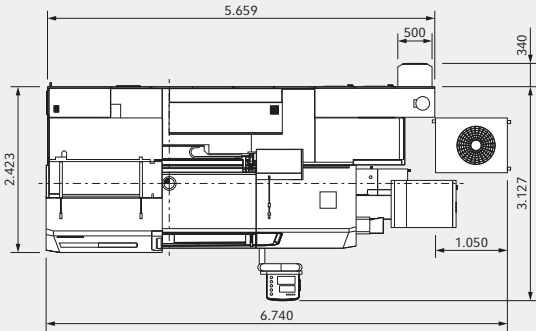
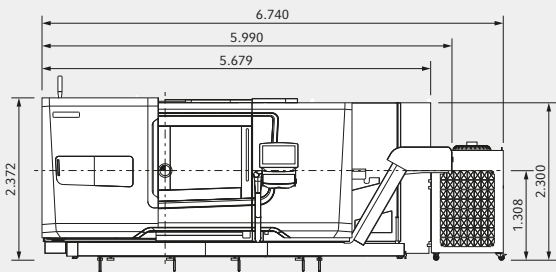
Vista desde arriba



CTX beta 1250 4A

Vista frontal

Vista desde arriba



Datos técnicos

		CTX beta 800 4A	CTX beta 1250 4A
Área de mecanizado			
Diámetro de volteo máx.	mm	540	540
Máx. diámetro de torneado	mm	340	340
Distancia entre el husillo principal y el contrapunto (sin plato)	mm	–	–
Máx. longitud de la pieza con contrapunto (mecanizable)	mm	–	–
Distancia entre el husillo principal y el contrahusillo (sin plato)	mm	1.050	1.470
Máx. longitud de la pieza con contrapunto (mecanizable)	mm	735	1.135
Husillo principal (estándar)		ISM 76 synchro	ISM 76 synchro
Motor husillo integrado (ISM) con eje C (0,001°)	rpm	5.000	5.000
Potencia de accionamiento (40 / 100 % DC)	kW	32 / 25	32 / 25
Par de giro (40 / 100 % DC)	Nm	360 / 280	360 / 280
Cabezal de husillo (brida plana)	mm	170 h5	170 h5
Diámetro del husillo en el cojinete delantero	mm	130	130
Diámetro interior del tubo para la pinza portapieza	mm	67	67
Diámetro máx. del plato de amarre	mm	325	325
Contrahusillo		ISM 76 synchro	ISM 76 synchro
Motor husillo integrado (ISM) con eje C (0,001°)	rpm	5.000	5.000
Potencia de accionamiento (40 / 100 % DC)	kW	32 / 25	32 / 25
Par de giro (40 / 100 % DC)	Nm	360 / 280	360 / 280
Cabezal de husillo (brida plana)	mm	170 h5	170 h5
Diámetro del husillo en el cojinete delantero	mm	130	130
Diámetro interior del tubo para la pinza portapieza	mm	67	67
Diámetro máx. del plato de amarre*	mm	325	325
Torreta – estándar			
Portaherramientas según VDI / DIN 69880*	mm	12 x VDI 40 con TRIFIX®	12 x VDI 40 con TRIFIX®
Número de herramientas motorizadas / máx. número de revoluciones	rpm	12 / 4.000	12 / 4.000
Potencia de accionamiento / par de giro (40 % DC)	kW 7 Nm	11,3 / 28	11,3 / 28
Tiempo de posicionamiento 30°	seg.	0,4	0,4
Carro de la torreta (arriba)			
X / Y / Z	mm	300 / ±60 / 800	270 (300)* / ±60 / 1.170
Velocidad de marcha rápida X / Y / Z	m/min	30 / 21,2 / 45	30 / 21,2 / 45
Fuerza de avance X/Y/Z	kN	5,0 / 4,5 / 5,0	5,0 / 4,5 / 5,0
Carro de la torreta (abajo)			
X / Y* / Z	mm	195 / ±40* / 780	195 / ±40* / 1.200
Velocidad de marcha rápida X / Y* / Z	m/min	30 / 30 / 45	30 / 30 / 45
Fuerza de avance X/Y*/Z	kN	9,0 / 9,0 / 9,0	9,0 / 9,0 / 9,0
Carro para el contrahusillo			
X* / Y	mm	180* / 780	180* / 1.200
Velocidad de marcha rápida X* / Z	m/min	25 / 45	25 / 45
Fuerza de avance X* / Z	kN	9,0 / 9,0	9,0 / 9,0
Contrapunto			
Carrera	mm	300	300
Fuerza	kN	6,3	6,3
Tipo de punto	MK	5	5
Peso de la máquina	kg	13.500	14.500
Control			
ERGOline® Control con pantalla de 19"		●**	●**
CELOS de DMG MORI con SIEMENS y ShopTurn 3G: ERGOline® Control con pantalla multitáctil de 21,5"		●**	●**

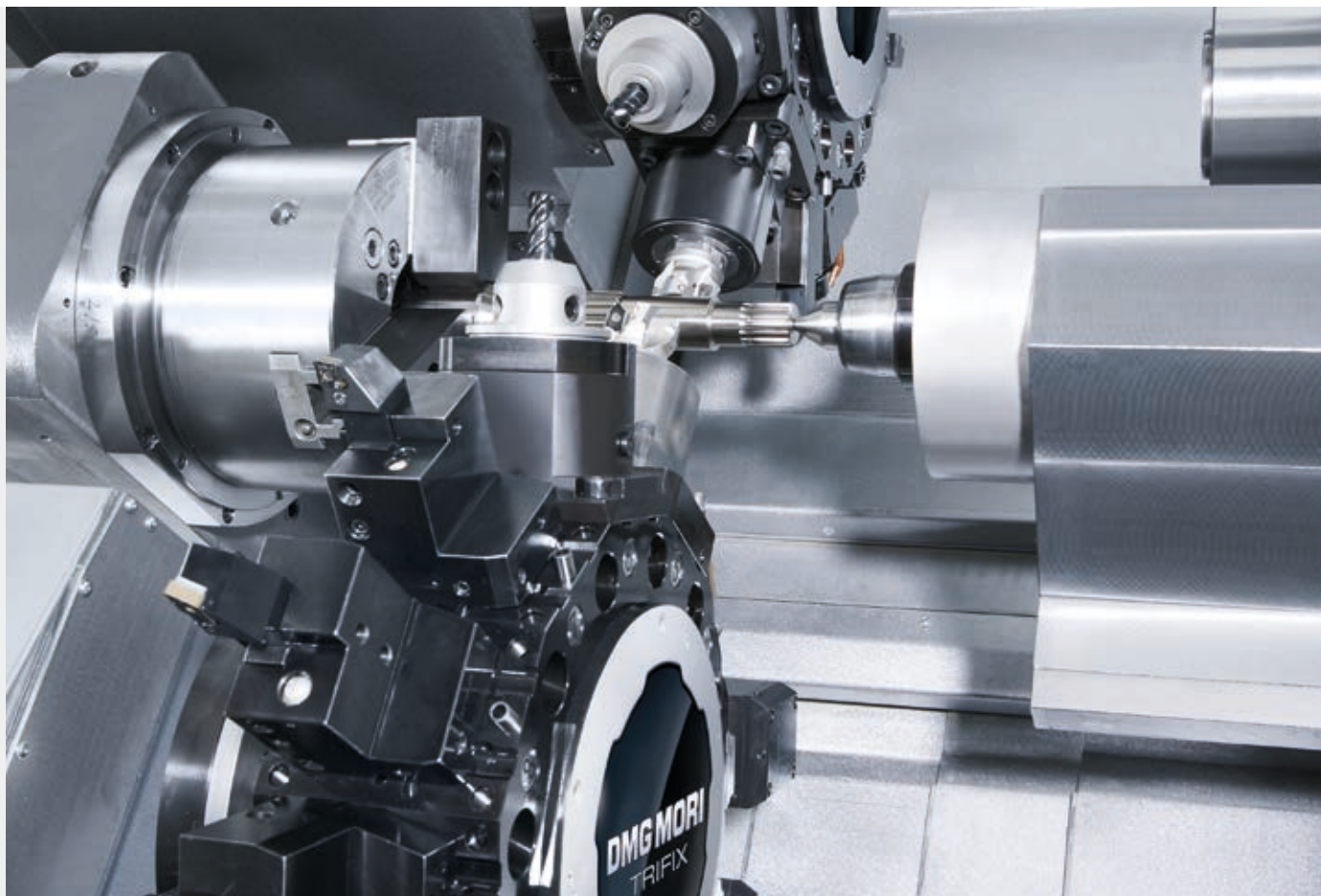
* opción, • = estándar, – = no disponible, ** CELOS en la versión estándar a partir de mayo 2015

Highlights
Máquina y técnica
Aplicaciones y piezas
Tecnología de control
Eficiencia energética
Datos técnicos
▸ Opciones

Torneado en 4 ejes

Opciones

	CTX beta 800 / 1250 4A
Opciones para la máquina	
Contrahusillo	•
Tensión por compresión diferencial para el husillo principal	◦
Tensión por compresión diferencial para el contrahusillo	◦
Eje Y para torreta 1 (arriba)	•
Eje Y para torreta 2 (abajo)	◦
Regla graduada de cristal para el eje Y / y / o Z	◦
TWIN: Campo de desplazamiento del contrahusillo en sentido X y Z, contracabezal adicional montado en el carro del contrahusillo con movimiento hidráulico independiente en sentido Z	◦
Mecanizado de barras / Automatización	
Paquete para el mecanizado de barras con dispositivo de recogida de piezas, dispositivo de sujeción hueco hidráulico, lámpara indicadora de 4 colores y conexión para el avance de barras o depósito de carga de barras	◦
Depósitos de carga de barras para barras con una longitud de 1,2 y máx. 3,2 m	◦
Preparación para un manejo externo con interface para robots, puerta corredera automática o unidad para el lavado del plato	◦
Escotilla de carga automática para la automatización con robots de 6 ejes // Interface eléctrica para robots de 6 ejes	◦
Mecanizado de ejes	
Contrahusillo capaz de funcionar como contrapunto	◦
Luneta en la torreta, campo de sujeción máx. 101 mm	◦
Dispositivo de sujeción para el husillo principal	
Plato de amarre con máx. ø 325 mm incl. piezas montables y garras	◦
Dispositivo de sujeción para el contrahusillo	
Plato de amarre con máx. ø 325 mm incl. piezas montables y garras	◦
Líquido refrigerante y extracción de virutas	
Transportador de virutas	◦
Unidad de lavado del plato para el husillo principal y el contrahusillo	•
Refrigeración interior de 8 bar, 600 l y filtro de cinta de papel de 40 µm	◦
Refrigeración interior de 8 / 20 bar, 600 l y filtro de cinta de papel de 40 µm	◦
Refrigeración interior de 8 / 20 bar, 980 l y filtro de cinta de papel de 40 µm	◦
Refrigeración interior de 8 / 20 bar, 980 l, filtro de cinta de papel de 40 µm y unidad de refrigeración	◦
Refrigeración interior de 8 / 20 / 80 bar, 980 l, filtro de cinta de papel de 40 µm, unidad de refrigeración y 80 bar adicionales para 4 salidas independientes en la torreta (arriba)	◦
Unidad de extracción de neblina de aceite	◦
• estándar, ◦ opción	



CTX beta 800 / 1250 4A	
Control / software	
Ciclo tecnológico "Easy Tool Monitoring" para controlar el desgaste de la herramienta	o
Ciclo tecnológico para el mecanizado de fresado/ torneado excéntrico	o
Ciclo tecnológico para una gama de revoluciones alternante para sujeciones de vibración crítica	o
Ciclo tecnológico "Multirosca" con máscara de usuario para introducir las alturas de paso, los números de filetes y el contorno de la rosca	o
Ciclo tecnológico "Control del estado del programa" para visualizar el número del programa, el estado de la pieza y el número de la pieza	o
Ciclo tecnológico "Punta de la torreta" para aplicar una luneta hidráulica en la torreta	o
Ciclo tecnológico "Luneta en la torreta" para el uso de una punta de centrado móvil montada en la torreta	o
Ciclo tecnológico para mover los ejes en sentido X con sólo apretar una tecla (sólo mecanizado exterior)	o
Ciclo tecnológico "Punta del contrahusillo" para cambiar automáticamente el contrapunto en el plato del contrahusillo a través del portaherramientas	o
Ciclo tecnológico "Monitor del tiempo de ejecución" para la representación gráfica del tiempo de ejecución con tiempo principal y tiempo muerto en hasta 3 canales a través del control	o
Sistema de gestión de herramientas gemelas Tool Monitor	o
Estructura de programación con subprogramas incl. interface gráfico	o
DMG MORI Netservice // DMG MORI Service Agent	o
Más detalles	
Adaptación de la máquina a temperaturas ambiente elevadas de máx. 40° (paquete tropical)	o

Oficina Central

Alemania:**DMG MORI Deutschland**

Riedwiesenstraße 19
D-71229 Leonberg
Tel.: +49 (0) 71 52 / 90 90 - 0
Fax: +49 (0) 71 52 / 90 90 - 22 44

Europa:**DMG MORI Europe**

Lagerstrasse 14
CH-8600 Dübendorf
Tel.: +41 (0) 44 / 8 01 12 - 40
Fax: +41 (0) 44 / 8 01 12 - 31

Asia:**DMG MORI Asia**

3 Tuas Link 1
Singapore 638584
Tel.: +65 66 60 66 88
Fax: +65 66 60 66 99

America:**DMG MORI America**

2400 Huntington Blvd.
Hoffman Estates IL 60192
Tel.: +1 (847) 593 - 5400
Fax: +1 (847) 593 - 5433

Europa

DMG MORI Austria

Oberes Ried 11 · A-6833 Klaus
Tel.: +43 (0) 55 23 / 6 91 41 - 0
Fax: +43 (0) 55 23 / 6 91 41 - 100
Servicio Hotline: +43 (0) 1 795 76 109

_ Stockerau

Josef Jessernigg-Str. 16 · A-2000 Stockerau
Tel.: +43 (0) 55 23 / 6 91 41 - 0
Fax: +43 (0) 55 23 / 6 91 41 - 100

DMG MORI Benelux**_ Nederland**

Wageningselaan 48
NL-3903 LA Veenendaal
Tel.: +31 (0) 318 - 55 76 - 11
Fax: +31 (0) 318 - 52 44 - 29
Servicio torneado: +31 (0) 318 - 55 76 - 33
Servicio fresado: +31 (0) 318 - 55 76 - 34
Servicio Fax: +31 (0) 318 - 55 76 - 10

_ Belgium

Hermesstraat 4B · B-1930 Zaventem
Tel.: +32 (0) 2 / 7 12 10 - 90
Fax: +32 (0) 2 / 7 12 10 - 99
Servicio: +32 (0) 2 / 7 12 10 - 94

DMG MORI Czech

Kaštanová 8 · CZ-620 00 Brno
Tel.: +420 545 426 311
Fax: +420 545 426 310
Servicio: +420 545 426 320
Servicio Fax: +420 545 426 325

_ Planá

Chýnovská 535 · CZ-39111 Planá nad Lužnicí
Tel.: +420 381 406 914
Fax: +420 381 406 915

_ Slovensko

Brnianska 2 · SK-91105 Trenčín
Tel.: +421 326 494 824

DMG MORI France

Parc du Moulin · 1, Rue du Noyer
B.P. 19326 Roissy-en-France
F-95705 Roissy CDG Cedex
Tel.: +33 (0) 1 / 39 94 68 00
Fax: +33 (0) 1 / 39 94 68 58

_ Lyon

Parc des Lumières
1205, Rue Nicéphore Niepce
F-69800 Saint-Priest
Tel.: +33 (0) 4 / 78 90 95 95
Fax: +33 (0) 4 / 78 90 60 00

_ Toulouse

Futuropolis Bat. 2 · 2, Rue Maryse Hilsz
F-31500 Toulouse
Tel.: +33 (0) 5 / 34 25 29 95
Fax: +33 (0) 5 / 61 20 89 19

_ Haute-Savoie

Espace Scionzier
520 avenue des Lacs · F-74950 Scionzier
Tel.: +33 (0) 4 / 50 96 41 62
Fax: +33 (0) 4 / 50 96 41 30

DMG MORI Hungary

Vegyész u. 17-25 · B. Building
H-1116 Budapest
Tel.: +36 1 430 16 14
Fax: +36 1 430 16 15
Servicio Hotline: +36 1 777 90 57

DMG MORI Ibérica

Pol. Ind. Els Pinetons
Avda. Torre Mateu 2-8 · Nave 1
E-08291 Ripollet · Barcelona
Tel.: +34 93 586 30 86
Fax: +34 93 586 30 91

_ Madrid

C / Alcañiz 23
E-28042 Madrid
Tel.: +34 91 66 99 865
Fax: +34 91 66 93 834

_ San Sebastián

Edificio Igaraburu
Pokopandegi, 11 Oficina 014
E-20018 San Sebastián
Tel.: +34 943 100 233
Fax: +34 943 226 929

DMG MORI Italia

Via G. Donizetti 138
I-24030 Brembate di Sopra (BG)
Tel.: +39 035 62 28 201
Fax: +39 035 62 28 210
Servicio Fax: +39 035 62 28 250

_ Milano

Via Riccardo Lombardi 10
I-20153 Milano (MI)
Tel.: +39 02 48 94 921
Fax: +39 02 48 91 44 48

_ Padova

Via E. Fermi 7
I-35030 Veggiano (PD)
Tel.: +39 049 900 66 11
Fax: +39 049 900 66 99

DMG MORI Middle East

Jebel Ali Free Zone · JAFZA Towers 18
Floor 24 · Office 3
PO Box 262 607 · Dubai, U.A.E.
Tel.: +971-4-88 65 740
Fax: +971-4-88 65 741

DMG MORI Polska

ul. Fabryczna 7
PL-63-300 Pleszew
Tel.: +48 (0) 62 / 7428 000
Fax: +48 (0) 62 / 7428 114
Servicio: +48 (0) 62 / 7428 285

DMG MORI Romania

Road Bucuresti
Pitești, DN7, km 110
Platforma IATSA
RO-117715 Pitești · Stefanesti
Tel.: +40 2486 10 408
Fax: +40 2486 10 409

DMG MORI Russia

Nowoholowskaja-Strasse 23/1
RUS-109052 Moscow
Tel.: +7 495 225 49 60
Fax: +7 495 225 49 61

_ Jekaterinburg

ul. Sofi Kowalewskoj 4, litera Z
RUS-620049 Jekaterinburg
Tel.: +7 343 379 04 73
Fax: +7 343 379 04 74

_ St. Petersburg

pr. Obuhovskoy Oborony 271, litera A
RUS-192012 St. Petersburg
Tel.: +7 812 313 80 71
Fax: +7 812 313 80 71

DMG MORI Scandinavia**_ Danmark**

Robert Jacobsens Vej 60 · 2.tv
DK-2300 København S
Tel.: +45 70 21 11 11
Fax: +45 49 17 77 00

_ Sverige

EA Rosengrens gata 5
S-421 31 Västra Frölunda
Tel.: +46 31 348 98 00
Fax: +46 31 47 63 51

_ Norge

Bergsli Metallmaskiner AS
Gateadresse: Bedriftsveien 64
N-3735 Skien
Postadresse: Postboks 2553
N-3702 Skien
Tel.: +47 35 50 35 00
Fax: +47 35 50 35 70

_ Finland

Fastems Oy Ab
Tuotekatu 4
FIN-33840 Tampere
Tel.: +358 (0)3 268 5111
Fax: +358 (0)3 268 5000

_ Baltic states

Fastems UAB
Kalvarijos str. 38
LT-46346 Kaunas
Tel.: +370 37 291567
Fax: +370 37 291589

DMG MORI Schweiz

Lagerstrasse 14
CH-8600 Dübendorf
Tel.: +41 (0) 44 / 8 24 48 - 48
Fax: +41 (0) 44 / 8 24 48 - 24
Servicio: +41 (0) 44 / 8 24 48 - 12
Servicio Fax: +41 (0) 44 / 8 24 48 - 25

DMG MORI South East Europe

9th km. National Road Thessaloniki –
Moudanion · PO Box: 60233
GR-57001 Thessaloniki
Tel.: +30 2310 47 44 86
Fax: +30 2310 47 44 87

DMG MORI Turkey

Ferhatpaşa Mah. Gazipaşa Cad. NO: 11
TR-34885 Ataşehir · İstanbul
Tel.: +90 216 471 66 36
Fax: +90 216 471 80 30

DMG MORI UK

4030 Siskin Parkway East
Middlemarch Business Park
Coventry CV3 4PE · GB
Tel.: +44 (0) 2476 516 120
Fax: +44 (0) 2476 516 136

DMG / MORI SEIKI Europe AG

Lagerstrasse 14, CH-8600 Dübendorf
Tel.: +41 (0) 44 / 8 01 12 - 40, Fax: +41 (0) 44 / 8 01 12 - 31
info@dmgmori.com, www.dmgmori.com