DMG MORI

ДВУХОСЕВАЯ УНИВЕРСАЛЬНАЯ ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

CTX 2500

CTX 2500 | 700 CTX 2500 | 1250



Ключевые характеристики
Станок и оснащение
Технология и детали
Технология управления
Автоматизация

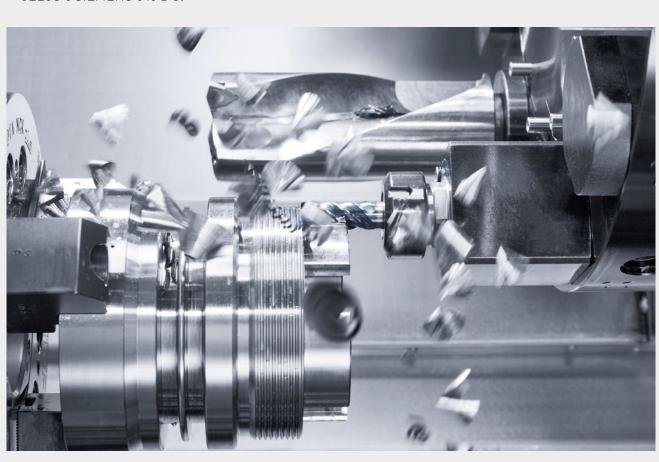
Технические характеристики и опции

CTX 2500

Новый СТХ 2500 – лучший в классе универсальной токарной обработки

КЛЮЧЕВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- + Станина высокой жесткости обеспечивает возможность силового резания
- + Направляющие скольжения по всем главным осям рассчитаны на высочайшие нагрузки
- + Главный шпиндель turnMASTER с высокой производительностью и высокой точностью перемещения по оси С (0,001°)
- + Оптимизированный револьвер на 12 позиций с частотой вращения 6 000 об/мин и интерфейсом VDI в стандартной комплектации
 - Дисковый револьвер для всех станков МС и Y в стандартной комплектации
 - Револьвер с расположением инструмента на периферии диска («звездочка»)
 с прямым приводом DirectDrive, 85 Нм и 12 000 об/мин для всех станков SY
- + Ось Y и мощный контршпиндель в качестве опций
- + Новые пакеты для обработки прутка ø 102 мм
- + CELOS c SIEMENS 840 D sl





СИСТЕМА БЫСТРОЙ СМЕНЫ VDI

- + Минимальное время установки инструмента
- + Повторяемость 6 мкм / 200 мм
- + Дополнительная наладка не требуется

ВЫСОКАЯ ЖЕСТКОСТЬ СТАНКА

- + Коробчатые направляющие скольжения по осям X / Y / Z и станина высокой жесткости для силового резания
- + Высокое качество поверхности при обработке материалов, с трудом подвергающихся резанию, а также при прерывистом резании
- + Конструкция станка оптимизирована методом анализа конечных элементов



КОРОБЧАТЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ СКОЛЬЖЕНИЯ ПО ОСЯМ X/Y/Z

- + Ширина 80 мм обеспечивает более высокую эффективность гашения вибраций и динамическую жесткость
- + Скорость ускоренного хода:

Ось X 30 м/мин Ось Y 10 м/мин Ось Z 30 м/мин



ЛИНЕЙНАЯ СИСТЕМА ИЗМЕРЕНИЯ

(В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ ОСИ Х)

- + Выдающаяся точность благодаря абсолютной измерительной системе Magnescale со стандартным разрешением 0,01 мкм
- + Высокое разрешение, магнитная система измерения
- + Защитная конструкция, стойкая к воздействию масла и конденсата
- + Прочность на удар до 450 м/с²
- + Стойкость к вибрации до 250 м/с²



CELOS ПРОИЗВОДСТВА DMG MORI

- + Уникальное техническое ноу-хау
- Программирование сложной обработки в диалоговом режиме непосредственно на станке
- Составление программ оператором станка, программирование по DIN не требуется
- + Максимальная производительность благодаря CELOS и уникальным технологическим циклам DMG MORI

Ключевые характеристики
Станок и оснащение
Технология и детали
Технология управления
Автоматизация
Технические характеристики и опции



ЦИРКУЛЯЦИЯ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ В СТАНИНЕ

- + Равномерное распределение тепла
- + Стойкость к изменениям окружающей температуры
- + Высочайшая точность в течение всего срока эксплуатации



1 Станина для высоких нагрузок

Коробчатые направляющие скольжения по главным осям и станина высокой жесткости для резания на тяжелых режимах

Высокое качество поверхности при обработке материалов, с трудом подвергающихся резанию, а также при прерывистом резании

2 Коробчатые направляющие скольжения

Коробчатые направляющие скольжения шириной 80 мм обеспечивают более высокую эффективность гашения вибраций и динамическую жесткость

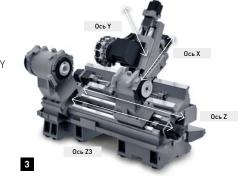


Диапазон перемещения

1345 мм

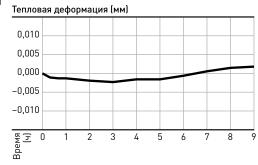
Ось Х 260 мм Ось Ү 100 мм (± 50) - исполнение с осью Y CTX 2500 | 700 Ось Z 795 мм 1345 мм CTX 2500 | 1250 Задняя 734 мм CTX 2500 | 700 MC/Y 1 284 мм CTX 2500 | 1250 MC/Y бабка 795 мм CTX 2500 | 700 SY 0сь Z3

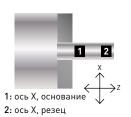
CTX 2500 | 1250 SY





- + 2мкм (фактическое значение)
- + Скорость вращения шпинделя 3 200 об/мин
- + Постоянная окружающая температура





Эти результаты испытаний являются примерными. Они могут варьироваться из-за различий в окружающих условиях.

Ключевые характеристики

Станок и оснащение

Технология и детали

Технология управления

Автоматизация

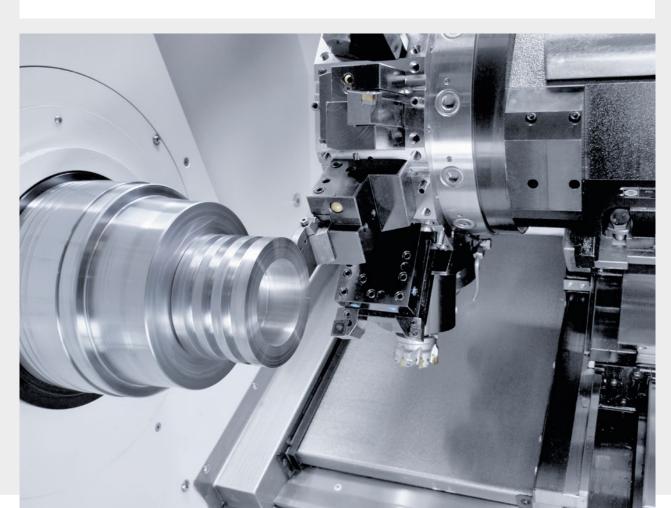
Технические характеристики и опции

CTX 2500

Максимальная производительность обработки резанием до 1 200 Нм

- + Высочайшая динамика благодаря интегрированным шпиндельным приводам при 4 000 об/мин, 26 кВт и 525 Нм в стандартной комплектации (40 % ED)
- + Высочайшая точность и температурная стабильность благодаря водяному охлаждению приводов главного и контршпинделя
- + 6-сторонняя комплексная обработка благодаря дополнительному контршпинделю

		Главный шпиндель		Контршпиндель	
Тип		10" (стандарт)	12" (опция)	6" (опция)	8" (опция)
Скорость вращения	об/мин	4 000	3 000	7 000	5 000
Мощность (40 % / 100 % ED)	кВт	26/22	30/25	11/7,5	32/25
Крутящий момент (40 % / 100 % ED)	Нм	525/410	1 200/925	70/50	360/280
Макс. диаметр обрабатываемого прутка	ММ	76	102	37	66



ВСТРОЕННЫЙ ДВИГАТЕЛЬ ШПИНДЕЛЯ

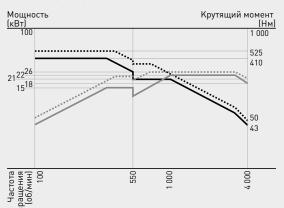
- + 4 опоры
- + Диаметр подшипника ø 20 мм, что обеспечивает высочайшую грузоподъемность (445 кН)
- + Увеличение срока службы опоры на 15 % по сравнению с предыдущими моделями
- + Увеличение жесткости в два раза по сравнению ISM 102 [2 300 H/мкм]
- + Точность оси С < 5 угловых секунд
- + Датчик вращения Magnescale



Главный шпиндель

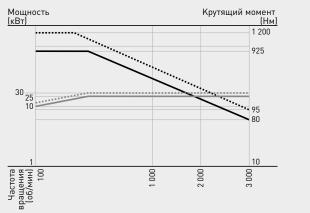
10" turnMASTER

4 000 об/мин / 26 кВт / 525 Нм



12" turnMASTER*

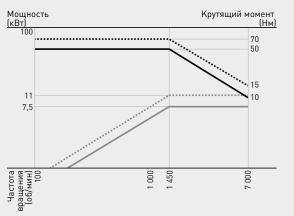
3 000 об/мин /30 кВт /1 200 Нм



Контршпиндель

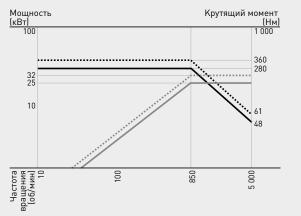
6" turnMASTER*

7 000 об/мин / 11 кВт / 70 Нм



8" turnMASTER*

5 000 об/мин /32 кВт /360 Нм



Ключевые характеристики	
Станок и оснащение	
Технология и детали	
Технология управления	
Автоматизация	
Технические характеристики и опции	

CTX 2500

Самые современные револьверы для разных областей применения

КЛЮЧЕВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- + Револьвер High Precision Turret высокой точности на 6 000 об/мин
- + Револьвер Direct Drive с крутящим моментом макс. 85 Нм и 12 000 об/мин (типа «звездочка»)
- + Все позиции для инструментов оснащены приводом и рассчитаны на длительную нагрузку при 100% частоты вращения
- + Держатель инструмента **VDI** для быстрой установки инструмента

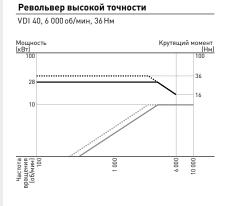
	CTX 2500 700 CTX 2500 1250	CTX 2500 700 CTX 2500 1250	CTX 2500 700 CTX 2500 1250
Дополнительные спецификации	мс	Υ	SY
Шпиндель turnMASTER	•	•	•
Револьвер НРТ	•	•	-
Задняя бабка	•	•	-
Револьвер torqueDRIVE	-	0	•
Револьвер speedDRIVE	-	0	0
Контршпиндель	-	-	•
Ось Ү	-	•	•

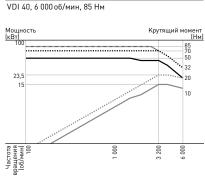
[•] В стандартной комплектации о Опция — Не доступно

РЕВОЛЬВЕР ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

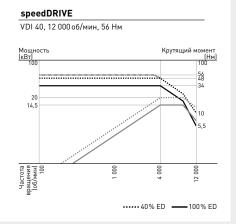
- + Интерфейс VDI 40 // опция VDI 30
- + 12 позиций для инструментов // 16 как опция
- + Все позиции для инструментов оснащены приводом и рассчитаны на длительную нагрузку при макс. 6 000 об/мин
- + Общий вес инструментов до 70 кг

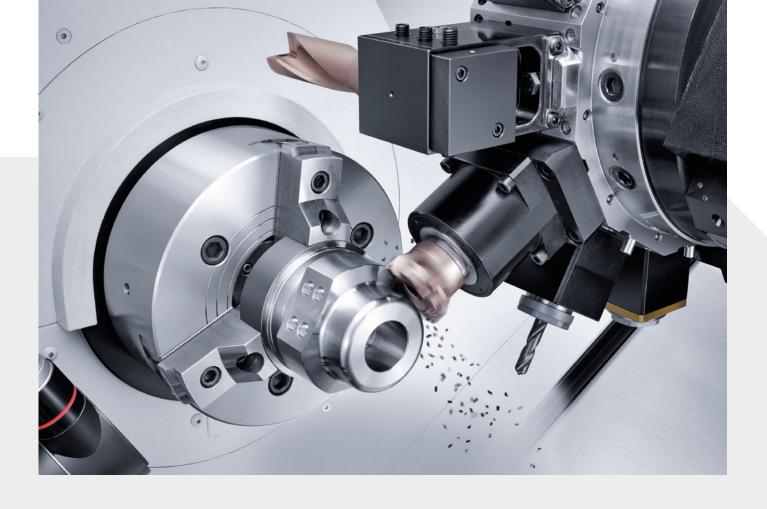






torqueDRIVE





torqueDRIVE с крутящим моментом 85 Hm, speedDRIVE с 12 000 об/мин

PEBOЛЬВЕР torqueDRIVE

- + Макс. крутящий момент 85 Нм
- + Частота вращения 6 000 об/мин
- + Стандартное исполнение для станков SY
- + Опция для станков Ү
- + Вес инструментов до 200 кг

PEBOЛЬВЕР speedDRIVE

- + Макс. крутящий момент 56 Нм
- + Частота вращения 12 000 об/мин
- + Опция для станков Y и SY
- + Вес инструментов до 200 кг



TRIFIX®: СКОРОСТЬ, ТОЧНОСТЬ И СОВМЕСТИМОСТЬ С VDI ПРИ НАЛАДКЕ

- + В стандартной комплектации для всех револьверов типа «звездочка»
- + <30 с. на оснащение инструментом благодаря VDI с TRIFIX®
- + Высочайшая стабильность и длительная точность: подпружиненный двойной центрирующий элемент, обеспечивающий отсутствие зазоров, и повышенная жесткость благодаря увеличенной плоской контактной поверхности с типовой схемой расположения отверстий
- + Повторяемость < 6 мкм (тот же инструмент, то же место)
- + Точность позиционирования от одной позиции до другой <10 мкм
- + Можно использовать полностью выровненные инструменты с приводом и держателями VDI
- + Использование больших инструментов с передаточным числом до 4:1 благодаря компактной конструкции револьвера

Ключевые характеристики

Станок и оснащение

Технология и детали

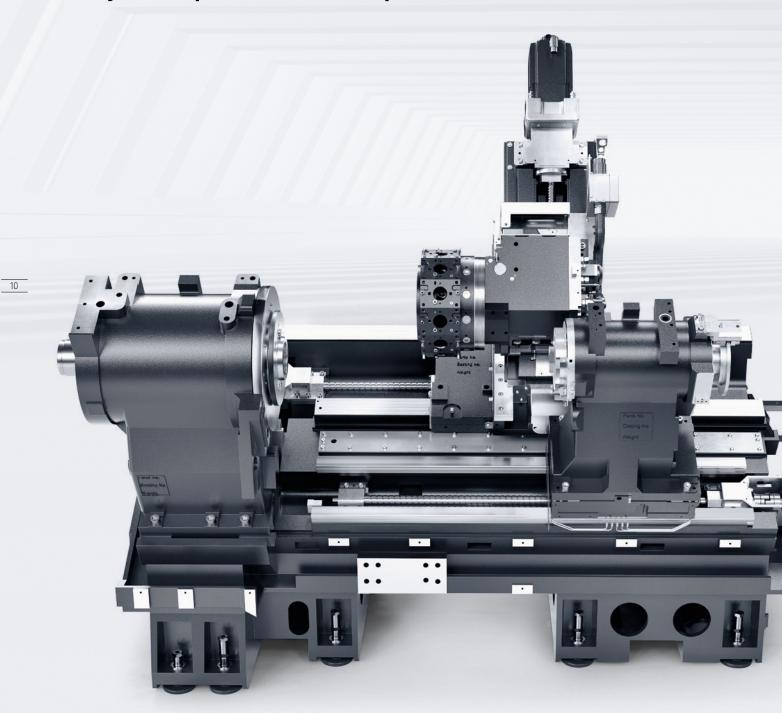
Технология управления

Автоматизация

Технические характеристики и опции

CTX 2500

Уровни дооснащения в зависимости от задач и в соответствии с универсальными требованиями



РЕВОЛЬВЕР С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ИНСТРУМЕНТА НА ПЕРИФЕРИИ ДИСКА

- + Максимальный крутящий момент 85 нм и 6 000 об/мин
- + Частота вращения 12 000 об/мин и крутящий момент 56 Нм в качестве опции
- + VDI с TRIFIX® для быстрой наладки
- + Опция интерфейс ВМТ для максимальной стабильности



ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ РАЗМЕР ПАТРОНА ДО 400 мм

- + Макс. 4 000 об/мин и 26 кВт при 525 Нм
- + Или макс. 3 000 об/мин и 30 кВт при 1 200 Нм
- + Водяное охлаждение и 4 опоры



КОНТРШПИНДЕЛЬ РАЗМЕР ПАТРОНА ДО 250 мм

- + Макс. 7 000 об/мин и 11 кВт при 70 Нм
- + Или 5 000 об/мин 32 кВт при 360 Нм





- + Ведомые салазки люнета с гидравлическим зажимом
- + Диапазон зажима до 180 мм
- + Опция с системой быстрой смены
- + Специальные люнеты по запросу





Ключевые характеристики

Станок и оснащение

Технология и детали

Технология управления

Автоматизация

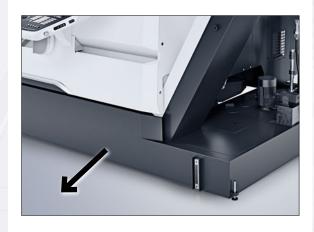
Технические характеристики и опции

CTX 2500

Удачное сочетание современного дизайна и удобства в эксплуатации

ВЫДВИГАЕМЫЙ ВПЕРЕД БАК СОЖ

- + Объем бака СОЖ 370 л
- + Дополнительное место для очистки не требуется



КАРМАН ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ СТОЛКНОВЕНИЙ

+ Для предотвращения столкновения при использовании длинных инструментов



ОХЛАЖДАЮЩИЙ АГРЕГАТ ДЛЯ МАСЛА / ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ АГРЕГАТ

- + Прямой доступ сзади станка
- + Прямой доступ к устройству регулирования давления зажима



РАСПОЛОЖЕНИЕ ТРАНСПОРТЕРА СТРУЖКИ

- + В определенных условиях возможно расположение сзади (например, с портальным погрузчиком)
- + Возможна загрузка и выгрузка прутка





14

Ключевые характеристики Станок и оснащение

Технология и детали

Технология управления

Автоматизация

Технические характеристики и опции

CTX 2500

Технологическая компетенция



ОПЦИИ

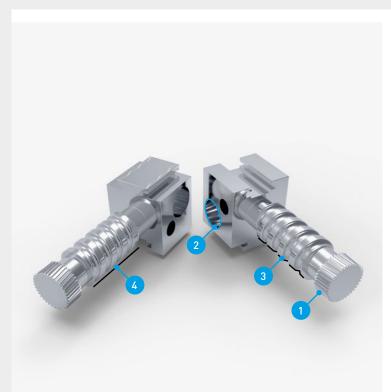
- + Индивидуальная конфигурация благодаря модульной конструкции (например, быстросменный люнет)
- + Точность: измерительные линейки для всех осей (ось X в стандартной комплектации)
- + Двигатели самой высокой мощности у всех движущихся компонентов
- + Возможность выбрать цвет станка, чтобы оптимально интегрировать его в производство

ПРЕМИАЛЬНАЯ ПОДДЕРЖКА ЗАКАЗЧИКА

- + Индивидуальные технологические решения (разработка технологий, расчет времени изготовления одной детали, демонстрация, пробный ввод в эксплуатацию, поддержка при запуске)
- + Решения для клиентов, сертифицированные по СЕ, непосредственно с завода-изготовителя (средства автоматизации, системы загрузки прутка, ленточные фильтры и т. д.)
- + Открытость на всех стадиях монтажа, учет требований заказчика
- + Высочайшее качество всех используемых компонентов

САМЫЕ ПЕРЕДОВЫЕ ПРОГРАММНЫЕ РЕШЕНИЯ

- + Использование новейших версий систем управления – во всех сериях
- + Технологические циклы в дополнение к системе управления SIEMENS с наивысшим удобством использования в мире (например, управление состоянием программы со структурным программированием GILDEMEISTER)



Технология обработки детали

Материал: Ck45

Габариты: 80×80×220 мм Время обработки: 18 мин.

КЛЮЧЕВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- + Высокопроизводительная токарная обработка vc = 220 м/мин, ар = 8 мм, f = 0,45
- + Высокопроизводительная фрезерная обработка ø50, ар = 7 мм, f = 0,2
- + Высокопроизводительное сверление ø 35 с револьвером, vc = $120\,\mathrm{m/muh}$, f = $0.15\,\mathrm{m/muh}$

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЦИКЛЫ:

- 1 gearSKIVING
- 2 Easy Tool Monitoring 2.0 простой мониторинг инструмента
- **3** Цикл нарезания резьбы произвольного профиля 2.0
- 4 Альтернативная скорость вращения



Технология обработки детали

Материал: Ck45

Размеры: ø250×400 мм Время обработки: 28 мин.

КЛЮЧЕВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

+ Токарная обработка ар = 3 мм, f = 1.4

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЦИКЛЫ:

- 1 Easy Tool Monitor 2.0 простой мониторинг инструмента
- **2** Цикл нарезания резьбы произвольного профиля 2.0
- 3 Альтернативная скорость вращения

Ключевые характеристики

Станок и оснащение

Технология и детали

Технология управления

Автоматизация

Технические характеристики и опции

CTX 2500

CEL()S – от идеи к готовому продукту

Простота

+ Простое управление для всех новых высокотехнологичных станков от DMG MORI.

Универсальность

- + CELOS упрощает и ускоряет процесс производства от идеи до готового изделия
- + Интуитивно понятный и простой пользовательский интерфейс
- + Более быстрая и эффективная обработка без ошибок
- + Возможность интеграции станка в организационные системы предприятия
- + Полное управления несколькими станками
- Повышение надежности и эффективности процессов

Совместимость

- + Совместимость с системами PPS и ERP
- + Возможность сетевого подключения к продуктам CAD/CAM
- + Открыта для новых приложений CELOS APP

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ERGOline C МУЛЬТИСЕНСОРНЫМ ЭКРАНОМ ДИАГОНАЛЬЮ 21,5" И СИСТЕМОЙ УПРАВЛЕНИЯ SIEMENS

- + Программирование в диалоговых окнах
- + 3D-графика, включая моделирование в реальном времени
- + Заблаговременная диагностика всех приводов
- + Самое простое графическое программирование

ERGO line

+ Пользовательские окна для быстрой наладки



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЦИКЛЫ DMG MORI

Эксклюзивные технологические циклы – простое выполнение сложной обработки

Эксклюзивные технологические циклы DMG MORI очень удобны для программирования с учетом требований производства с целью повышения производительности и надежности, а также расширения возможностей станка.

- + Понятная структура программы
- + Программирование может быть быстрее на 60%
- + Предотвращение ошибок благодаря программированию в диалоговом режиме
- + Технологические ноу-хау сохранены в программе



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЦИКЛЫ ДЛЯ УНИВЕРСАЛЬНЫХ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ СТХ

Токарная обработка овала / многогранника

Программирование и точная настройка требуемой формы (Capto или овальной) за несколько шагов

Зубофрезерование методом обката

Программирование параметров нарезания прямых, скошенных, спиральных зубьев, а также червячных шестерней в диалоговом окне

Токарная / фрезерная обработка деталей с эксцентриситетом

Точное соединение осей и синхронизация в фоновом режиме для простого изготовления форм с эксцентриситетом с управлением в диалоговом режиме

Цикл отвода

При нажатии кнопки оси X и Y в ручном режиме перемещаются в положительные конечные положения для наружной обработки

Наконечник контршпинделя

Цикл автоматической замены наконечника задней бабки в патроне контршпинделя с помощью суппорта инструмента

Управление состоянием программы

Отображение номера и данных заготовки; облегчение возобновления работы после прерывания программы

gearSKIVING 2.0

Прямые и скошенные цилиндрические колеса с внутренними или внешними зубьями, а также зубчатые соединения шлицевых валов изготавливаются быстрее в 8 раз по сравнению с ударной обработкой

Монитор времени работы

Используется для анализа времени процесса производства и в качестве базы для оптимизации времени такта

Альтернативная скорость вращения шпинделя

Изменение частоты вращения шпинделя для предотвращения вибрации инструментов во время обработки

- + Простое управление благодаря использованию трех параметров без дополнительных датчиков
- + Оператор не должен вносить изменения вручную
- Идентичная повторяемость у всех деталей
- + Повышение надежности процесса при особом использовании благодаря предотвращению вибрации



Easy Tool Monitor 2.0

Контроль нагрузки на приводы инструментов во время обработки для предотвращения повреждения станка и средств производства

- + Сохранение границ контроля для каждого инструмента и каждого резца в программе
- + HOBИНКА: интерфейс пользователя на CELOS Side Screen
- + HOBИНКА: мощный алгоритм для эффективного контроля после первой заготовки



Цикл нарезания резьбы произвольного профиля 2.0

На станке можно просто запрограммировать нарезание трапецеидальной, упорной и круглой резьбы

- + Шнековые транспортеры с любой геометрией профиля
- + Свободное определение контуров, шагов и ходов резьбы
- + HOBИНКА: нарезание резьбы по точкам нарезание резьбы с ориентацией по положению



Отрезка по оси Ү

Новая высокопроизводительная технология отрезки по оси Y очень легко применяется с этим технологическим циклом

- + Совместимость со стандартным циклом CYCLE92 (цикл отрезки), благодаря чему оператор может выполнять программирование как обычно (ShopTurn и DIN/ISO)
- + Возможно даже трехкратное повышение производительности (тройная подача) при одновременном улучшении контроля стружки



Протягивание канавок

Гибкость при изготовлении канавок по DIN 6885 или DIN 138, внутренних и наружных, узких и широких, коротких и длинных, со стандартными инструментами на стандартных станках

- + Структурированные вводимые параметры геометрии канавки, инструмента и стратегии обработки
- + Преимущества жесткого исполнения станка для повышения качества канавок



ПРИЛОЖЕНИЯ CELOS – ЦИФРОВЫЕ ПРОДУКТЫ И РЕШЕНИЯ ДЛЯ ВСЕЙ ЦЕПОЧКИ ПРОЦЕССОВ



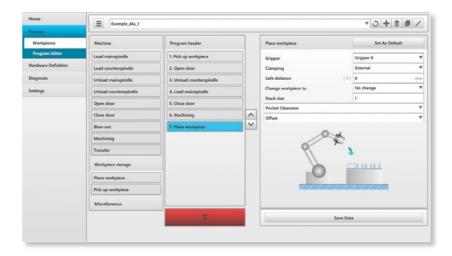


PRODUCTIONCOCKPIT*

Краткий обзор производственного процесса

- + Прозрачность при планировании и оптимизации производства, а также обслуживании
- + Состояние каждого задания на производстве с оставшимся временем до окончания
- + Наглядная визуализация важной для производства информации

* опция





ROBO2GO*

Система загрузки-выгрузки деталей для повышения производительности

- + Упрощение конфигурирования робота
- + Простая автоматизация
- + Знания робототехники не требуются
- + Универсальное использование на разных станках
 - *Предлагается дополнительно при приобретении Robo2Go

20

Ключевые характеристики
Станок и оснащение
Технология и детали
Технология управления
Автоматизация
Технические характеристики и опции

CTX 2500

Автоматизация под конкретные задачи

ПАКЕТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПРУТКА

Сочетание погрузчика прутков и устройства выгрузки заготовки для автоматизированной обработки прутков

- + Сигнальная лампочка
- + Интерфейс для погрузчика
- + Устройство приема детали
- + Полый зажимной цилиндр



СИСТЕМА ВЫГРУЗКИ ЗАГОТОВКИ

- + Эргономичность: простая выемка заготовки, открывать дверь рабочей зоны не нужно
- Буферный накопитель для использования нескольких станков

Оптимизированный ленточный конвейер

- + Эргономичность: частично встроенный ленточный конвейер
- + Направление транспортировки (вправо) для максимальной совместимости с погрузчиком прутков



ROBO2GO 2-ГО ПОКОЛЕНИЯ

- + Три варианта исполнения для любых требований: грузоподъемность робота 10/20/35 кг
- + Загрузка / выгрузка валов ø 25 150 мм и зажимных деталей ø 25 170 мм в стандартной комплектации
- + Оптимальный доступ к станку
- + Возможно параллельное использование с прутковым податчиком
- + Лазерный сканер для контроля опасной зоны без ограждения



- + Интегрированное в систему управления приложение CELOS App
- + Знания программирования роботов не требуются
- + Функция нескольких заданий: несколько заказов на одном лотке для укладки. Идеально для малых и средних партий
- + Настройка процесса с помощью предварительно заданных программных блоков





ПОРТАЛЬНЫЙ ПОГРУЗЧИК GX 15 Т

- + Небольшая высота 3,4 м с телескопической осью
- + Масса заготовки до 2×15кг с двойным захватом
- + Небольшая занимаемая площадь 10,2 м²
- + Управление на панели управления станком GILDEMEISTER
- + Простая и быстрая выемка деталей через переднюю дверцу для проверки



ПОРТАЛЬНЫЙ ПОГРУЗЧИК

Макс. масса заготовки: 2×15 кг

Скорость перемещения:

 Ось X:
 75 м/мин

 Ось Z:
 90 м/мин

3-пальцевый центрированный захват с поворотной осью для загрузки и выгрузки с главного и (или) контршпинделя.



МАГАЗИН

 Количество мест
 10

 Макс. масса места в штабеле
 75 кг

 Макс. высота штабеля
 470 мм

КОМПАКТНЫЙ ДВОЙНОЙ ЗАХВАТ

 Макс. масса заготовки
 2×15 кг

 Диаметр
 40 – 200 мм

 Высота заготовки
 10 – 150 мм

Станок и оснащение

Технология и детали

Технология управления

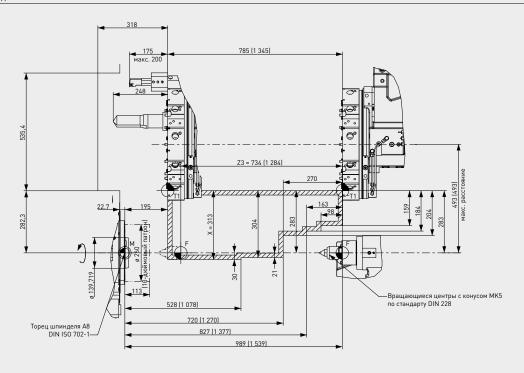
Автоматизация

Технические характеристики и опции

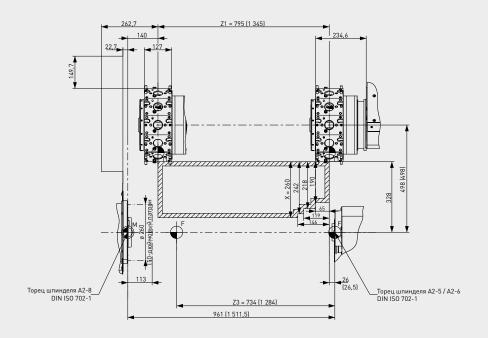
CTX 2500

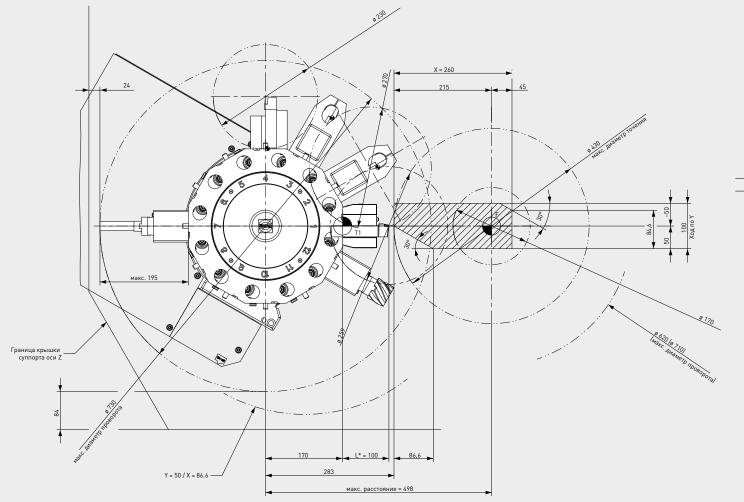
Рабочая зона

СТХ 2500 с задней бабкой



СТХ 2500 с контршпинделем



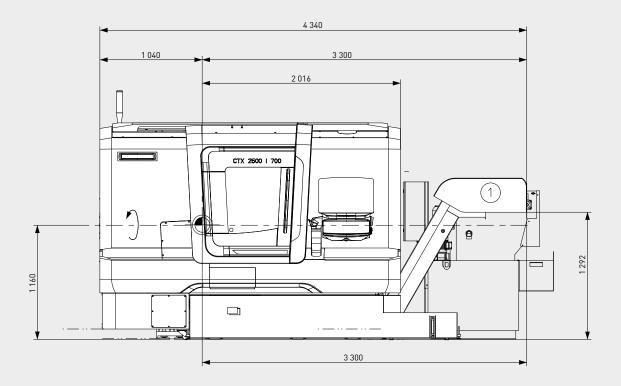


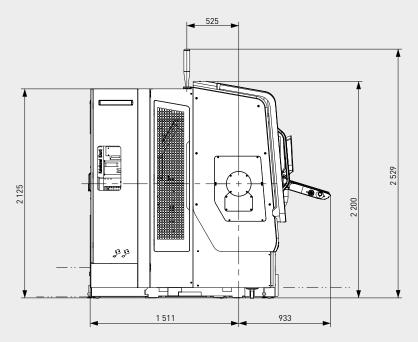
Тохимиоскио узрактористики и опини
Автоматизация
Технология управления
Технология и детали
Станок и оснащение
Ключевые характеристики

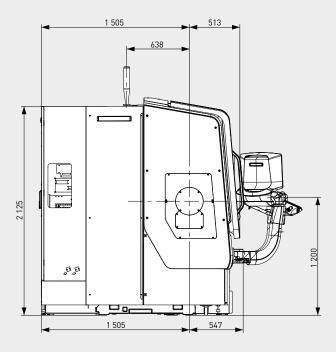
CTX 2500

Схемы установки

CTX 2500 | 700 Вид спереди и сбоку







26

Автоматизация
Технология управления
Технология и детали
Станок и оснащение
Ключевые характеристики

CTX 2500

Технические характеристики

		CTX 2500 700	CTX 2500 700	CTX 2500 700
Вариант		MC	Υ	SY
Рабочая зона				
Макс. диаметр проворота детали над станиной	мм	620	620	620
Макс. диаметр обработки	мм	430	430	430
Макс. длина точения	ММ	734	734	734
Расстояние между главным шпинделем и задней бабкой	мм	884,6	884,6	_
(без патрона)	-			
Расстояние между главным шпинделем и контршпинделем (без патрона)	мм	-	-	961
Главный шпиндель (стандарт) / размер патрона		10"	10"	10"
Интегрированный мотор-шпиндель (ISM) с осью С (0,001°)	об/мин	4 000	4 000	4 000
Мощность привода (40/100 % ED)	кВт	26/22	26/22	26/22
Крутящий момент (40/100% ED)	Нм	525/410	525/410	525/410
Шпиндельная бабка (крепление с укороченным конусом)	DIN ISO 702-1	A2-8	A2-8	A2-8
Диаметр шпинделя в переднем подшипнике	мм	140	140	140
Диаметр отверстия шпинделя без зажимного цилиндра	MM	91	91	91
Макс. диаметр зажимного патрона	MM	315 (400)	315 (400)	315 (400)
макс. диаметр зажимного патрона Контршпиндель (опция)	lallal	313 (400)	313 (400)	6"
Интегрированный мотор-шпиндель (ISM) с осью С (0,001°)	об/мин	_	_	7 000
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	кВт			11/7,5
Мощность привода (40/100% ED)	Нм	-		70/50
Крутящий момент (40/100% ED)				
Шпиндельная бабка (крепление с укороченным конусом)	DIN ISO 702-1	-	-	A2-5
Диаметр шпинделя в переднем подшипнике	ММ	-		85
Диаметр отверстия шпинделя без зажимного цилиндра	ММ	-		37
Макс. диаметр зажимного патрона	ММ	-	-	203
Револьвер (стандарт)		40. 1/01. / 0	40. 1/01./0	40. 1/01./0
Инструментальный патрон по VDI/DIN 69880	ММ	12× VDI 40	12 × VDI 40	12× VDI 40
Количество приводных инструментов / макс. частота вращения	об/мин	12/6 000	12/6 000	12/6 000
мощность привода / крутящий момент (40 % ED)	кВт / Нм	10/36	10/36	23,5/70
Время индексации 30°	c.	0,2	0,2	0,27
Салазки револьвера (верхние)	<u>. </u>	5,2	0,2	5,2,
X/Y/Z	мм	260/-/795	260/±50/795	260/±50/795
Скорость ускоренного хода Х/Ү/Z	м/мин	30/-/30	30/10/30	30/10/30
Сила подачи Х/Y/Z	кН	6/-/10,5	6/5,5/10,5	6/5,5/10,5
Салазки контршпинделя	KH	0/-/10,3	0/ 3,3/ 10,3	0/3,3/10,3
салазки контршпинделя Z				705
	ММ	-		795
Скорость ускоренного хода Z	м/мин	-	-	30
Сила подачи Z	кН	-	-	7
Задняя бабка		70.4	70.4	
Ход	ММ	734	734	-
Усилие	кН	7	7	-
Конус центра задней бабки	MK	5	5	-
Вес станка	КГ	5 820	6 140	6 360
Система управления				
Operate 4.7 на SIEMENS 840D sl		•	•	•
CELOS производства DMG MORI с SIEMENS и ShopTurn 3G		•	•	•
Панель управления ERGO <i>line</i> с мультисенсорным экраном диаго	налью 21,5 дюйма	•	•	•

		CTX 2500 1250	CTX 2500 1250	CTX 2500 1250
Вариант		MC	Υ	SY
Рабочая зона				
Макс. диаметр проворота детали над станиной	мм	710	710	710
Макс. диаметр обработки	ММ	430	430	430
Макс. длина точения	мм	1 284	1 284	1 284
Расстояние между главным шпинделем и задней бабкой	мм	1 434,6	1 434,6	_
(без патрона)	MM	1 434,0	1 454,0	
Расстояние между главным шпинделем и контршпинделем (без патрона)	мм	-	-	1 511
Главный шпиндель (стандарт) / размер патрона		10"	10"	10"
Интегрированный мотор-шпиндель (ISM) с осью С (0,001°)	об/мин	4 000	4 000	4 000
Мощность привода (40/100 % ED)	кВт	26/22	26/22	26/22
Крутящий момент (40/100% ED)	Нм	525/410	525/410	525/410
Шпиндельная бабка (крепление с укороченным конусом)	DIN ISO 702-1	A2-8	A2-8	A2-8
Диаметр шпинделя в переднем подшипнике	мм	140	140	140
Диаметр отверстия шпинделя без зажимного цилиндра	мм	91	91	91
Макс. диаметр зажимного патрона	мм	315 (400)	315 (400)	315 (400)
Контршпиндель (опция)				6"
Интегрированный мотор-шпиндель (ISM) с осью С (0,001°)	об/мин	-	-	7 000
Мощность привода (40/100 % ED)	кВт	-	-	11/7,5
Крутящий момент (40/100% ED)	Нм	-	_	70/50
Шпиндельная бабка (крепление с укороченным конусом)	DIN ISO 702-1	-	_	A2-5
Диаметр шпинделя в переднем подшипнике	ММ	-	_	85
Диаметр отверстия шпинделя без зажимного цилиндра	ММ	-	_	37
Макс. диаметр зажимного патрона	ММ	-	_	203
Револьвер (стандарт)				
Инструментальный патрон по VDI/DIN 69880	мм	12× VDI 40	12× VDI 40	12× VDI 40
Количество приводных инструментов / макс. частота		10// 000	10// 000	10// 000
вращения	об/мин	12/6 000	12/6 000	12/6 000
Мощность привода / крутящий момент (40/100% ED)	кВт / Нм	10/36	10/36	23,5/70
Время индексации 30°	C.	0,2	0,2	0,27
Салазки револьвера (верхние)				
X/Y/Z	ММ	260/-/1345	260/±50/1 345	260/±50/1345
Скорость ускоренного хода Х/Ү/Z	м/мин	30/-/30	30/10/30	30/10/30
Сила подачи Х/Ү/Z	кН	6/-/10,5	6/5,5/10,5	6/5,5/10,5
Салазки контршпинделя				
Z	мм	-	-	1 345
Скорость ускоренного хода Z	м/мин	-	-	30
Сила подачи Z	кН	-	-	7
Задняя бабка				
Ход	мм	1 284	1 284	-
Усилие	кН	7	7	-
Конус центра задней бабки	MK	5	5	-
Вес станка	КГ	7 220	7 540	7 760
Система управления				
Operate 4.7 на SIEMENS 840D sl		•	•	•
CELOS производства DMG MORI с SIEMENS и ShopTurn 3 G		•	•	•
Панель управления ERGO <i>line</i> с мультисенсорным экраном диаго	04.5	•		

Технические характеристики и опции
Автоматизация
Технология управления
Технология и детали
Станок и оснащение
Ключевые характеристики

CTX 2500

Опции

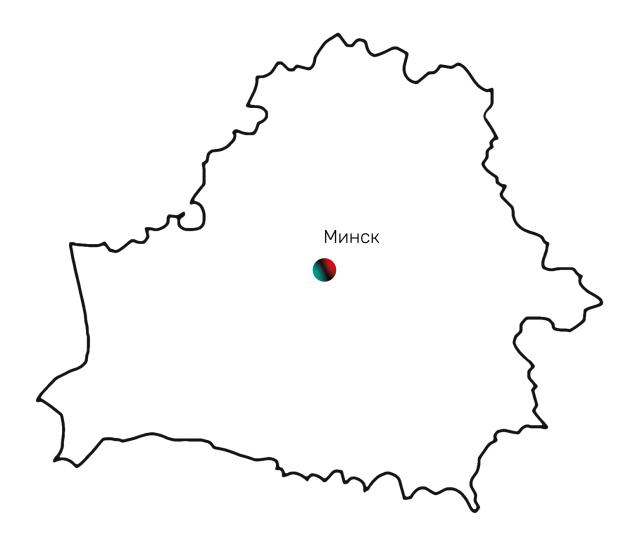
	CTX 2500 700 CTX 2500 1250	CTX 2500 700 CTX 2500 1250	CTX 2500 700 CTX 2500 1250
Дополнительные спецификации	МС	Υ	SY
Шпиндель turnMASTER	•	•	•
Револьвер НРТ	•	•	-
Задняя бабка	•	•	-
Револьвер torqueDRIVE	-	٥	•
Револьвер speedDRIVE	-	0	0
Контршпиндель	-	-	•
Ось Ү	-	•	•

[•] В стандартной комплектации • Опция — Не доступно

	Опция
Шпиндель	
Главный шпиндель turnMASTER 12″, ISM 102	0
Контршпиндель turnMASTER 6", ISM 36, ось Y	0
Контршпиндель turnMASTER 8", ISM 65, ось Y	0
Опции для шпинделя	
Полое зажимное устройство ø 77 / ø 102 мм	٥
Полый упор шпинделя ø 77 / ø 102 мм	0
Настройка давления зажима, регулируемые мотором клапаны	•
Динамический зажим с двумя значениями давления	0
Динамический зажим с двумя значениями давления, регулируемые мотором клапаны	0
Зажимной патрон для главного шпинделя	
3 кулачковых патрона, производители SMW, Schunk и др.	0
Комплект сырых сменных кулачков, 3 шт.	0
Комплект основных кулачков, 3 шт.	0
Цанговый патрон	0
Зажимной патрон для контршпинделя	
3 кулачковых патрона, производители SMW, Schunk и др.	0
Комплект сырых сменных кулачков, 3 шт.	0
Комплект основных кулачков, 3 шт.	0
Цанговый патрон	0
Револьвер для инструментов	
Дисковый револьвер на 12 позиций torqueDRIVE, VDI 40	٥
Дисковый револьвер на 12 позиций speedDRIVE, VDI 40	0
Дисковый револьвер на 12 позиций torqueDRIVE, BMT 60	0
Дисковый револьвер на 16 позиций speedDRIVE, VDI 30	0
Дисковый револьвер на 16 позиций, VDI 30	0
Опции для осей	
Ось Ү для станка с задней бабкой	0

	Опция
Задняя бабка	
Функция задней бабки для контршпинделя	0
Станок без задней бабки по сниженной цене	0
Люнет	
Автоматическое позиционирование салазок люнета	0
Система быстрой смены люнета	0
Опора для люнета 8 – 101 мм	0
Опора для люнета 20 – 165 мм (только СТХ 2500 700)	0
Люнет SLU-X2, диапазон зажима 8 – 101 мм	0
Люнет SLUB-3.1, диапазон зажима 20 – 165 мм (только СТХ 2500 700)	0
Люнет K2, диапазон зажима 25 – 180 мм (только CTX 2500 1250)	0
Подача СОЖ / удаление стружки	
Транспортер стружки шарнирный	0
Транспортер стружки в исполнении со скребками	0
Удлинение лотка для выгрузки на 300 мм	0
Подготовка станка для удаления мелкой стружки	0
Двойной переключаемый фильтр	0
Насос подачи СОЖ увеличенной производительности, 12 бар, 23 л/мин	0
Насос подачи СОЖ увеличенной производительности, 5 – 20 бар с частотным регулированием	0
ВFA 8/20бар 600л/980л/980л с охладителем	0
ВFA 8/20/80бар, 980л с охладителем	0
Механический сепаратор масляного тумана 600 м³/ч /1 100 м³/ч	0
Устройство промывки патрона, наружное, HSP/GSP	0
Пистолет подачи охлаждающей жидкости	0
Очистка защитного стекла	0
Измерение / контроль	
Устройство измерения инструмента в рабочей зоне, ручное для патрона ø до 400 мм	0
Устройство измерения инструмента в рабочей зоне, ручное для патрона ø до 315 мм	0
Контроль поломки сверла, поворотная проволока, 1,4 – 32 мм	0
Система контроля инструмента ARTIS CTM	0
Оптическая измерительная линейка для оси Ү	o
Оптическая измерительная линейка для оси Z	0
Автоматизация	
Портальный погрузчик GX 15 T (только CTX 2500 700)	0
Сигнальная лампочка с 4 цветами	0
Автоматическая дверь рабочей зоне с электрическим проводом	0
Пакет для обработки прутка ø 77 мм	0
Пакет для обработки прутка ø 102 мм	0
Магазин для загрузки прутков, IRCO, тип SiMag 80.1R	0
Магазин для загрузки коротких прутков	0
Электрический интерфейс для автоматизации	o







Представитель DMG MORI в Минске, Беларуси ИнтерТехноМаркет ул. Филимонова 25Г, офис 202 тел. +375 29 619 31 28 itmstanki.by

