



Dreh-/Fräsmaschine

DMG MORI CTX beta 1250 TC 4A

ALLGEMEIN

Projekt Nr.:	905679
Anzahl:	1 Stk.
Hersteller:	DMG MORI
Typ:	CTX beta 1250 TC 4A
Steuerung:	Siemens 840 D solutionline
Baujahr:	2012
Erhaltungszustand:	Gebrauchtmachine
Maschine ein ca. (Std.):	29.210
Spindel ein ca. (Std.):	18.153

BESCHREIBUNG

FRÄSEN

5 Achsen, simultan
Verfahrweg in X 450 mm
Verfahrweg in Y 200 mm
Verfahrweg in Z 1200 mm
Max. Eilganggeschwindigkeit in X/Y/Z 30/30/45 m/min
Vorschubkraft in X/Y/Z 7500/4500/9000 N
Direktes Wegmeßsystem
Werkzeugaufnahme HSK A63
Max. Drehzahl Frässpindel 12000 1/min
Max. Leistung bei ED 10-40/100% 29/22 kW

Seite 1 von 5

Wolfgang Finken GmbH
Dornierstr. 20
71706 Markgröningen
Deutschland

Tel.: +49 (7145) 93930-0
Fax: +49 (7145) 93930-29
postbox@wolfgang-finken.de
www.wolfgang-finken.de

Amtsgericht Stuttgart: HRB722236
Ust.-Ident.-Nr.: DE252223928
Geschäftsführer: Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Finken



Max. Drehmoment bei ED 10-40/100% 79/60 Nm
Fräskopf NC-gesteuert schwenkbar +/- 110 Grad
Kettenwerkzeugmagazin 120 Stationen
Max. Werkzeugdurchmesser 80 mm
Max. Werkzeugdurchmesser bei freien Nachbarplätzen 120 mm
Max. Werkzeuglänge 300 mm
Max. Werkzeuggewicht 5 kg

DREHEN

Max. Drehdurchmesser 340 mm
Max. Drehlänge 1250 mm
Max. Umlaufdurchmesser über Bett 700 mm
Max. Abstand zwischen den beiden Spindelnasen 1470 mm
Max. Drehzahl Hauptspindel ISM 102 4000 1/min
Max. Leistung Hauptspindel bei ED 10-40/100% 45/35 kW
Max. Drehmoment Hauptspindel bei ED 10-40/100% 770/600 Nm
Spindeldurchlaß Hauptspindel 104 mm
Spindeldurchmesser im vorderen Lager Hauptspindel 130 mm
Achsen an der Hauptspindereinheit C
Hohlspannzylinder an der Hauptspindel
Max. Drehzahl Gegenspindel 5000 1/min
Max. Leistung Gegenspindel bei ED 10-40/100% 32/25 kW
Achsen an der Gegenspindereinheit C/Z
Verfahrweg in X/Y/Z Gegenspindereinheit -/-/1200 mm
Max. Eilganggeschwindigkeit in X/Y/Z Gegenspindereinheit -/-/45 m/min
Teilhohlspannzylinder an der Gegenspindel
Kühlmittelzufuhr durch die Gegenspindel
Vorbereitung für Lünette für Revolver
1 Stk. Revolver unten
Anzahl der Stationen/davon angetrieben 12/12

Seite 2 von 5

Wolfgang Finken GmbH
Dornierstr. 20
71706 Markgröningen
Deutschland

Tel.: +49 (7145) 93930-0
Fax: +49 (7145) 93930-29
postbox@wolfgang-finken.de
www.wolfgang-finken.de

Amtsgericht Stuttgart: HRB722236
Ust.-Ident.-Nr.: DE252223928
Geschäftsführer: Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Finken



Werkzeugaufnahme im Revolver VDI 40 Trifix
Drehzahl Werkzeugantrieb 40-10.000 1/min
Drehmoment Werkzeugantrieb 34 Nm
Achsen im Revolver X/Y/Z
Verfahrweg in X/Y/Z 195/80/1200 mm
Max. Eilganggeschwindigkeit in X/Y/Z 30/-/45 m/min
Greifer auf Revolver

WEITERE AUSSTATTUNG

Werkzeugbruchüberwachung mit Draht
Spritzschutzverkleidung mit vollgekapseltem Arbeitsraum
Automatische Arbeitsraumtür
Beleuchtung im Arbeitsraum
Öl-/Emulsionsnebelabsauganlage
Scharnierbandspäneförderer
Innere Kühlmittelzufuhr
Kühlmittleinrichtung mit Papierbandfilter
Hochdruckpumpe 8/20 bar
Stangenlader/Stangenlademagazin
Max. Stangenlänge 1200 mm
Schnittstelle für Stangenlader/-magazin
5-Achs-Roboter (als alternative Lade- und Belademöglichkeit für Sägeabschnitte bzw. Einzelteile)
Zusätzliches Paletten-Handlingssystem Paletten
Siemens Shopturn

ZUBEHÖR

2 Stk. SMW 3-Backenspannfutter 210 bzw. 250 mm
2 Stk. Spannzangenfutter

Seite 3 von 5

Wolfgang Finken GmbH
Dornierstr. 20
71706 Markgröningen
Deutschland

Tel.: +49 (7145) 93930-0
Fax: +49 (7145) 93930-29
postbox@wolfgang-finken.de
www.wolfgang-finken.de

Amtsgericht Stuttgart: HRB722236
Ust.-Ident.-Nr.: DE252223928
Geschäftsführer: Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Finken



ALLGEMEINE TECHNISCHE DATEN

Gesamtleistungsbedarf 85 kVA

Maschinenabmessungen (LxBxH) ca. 6550 x 3456 x 2393 mm

Maschinengewicht ca. 15000 kg

BEMERKUNG

Das benannte Produkt haben wir mit größtmöglicher Sorgfalt beschrieben. Da dieses aber nicht aus unserer Herstellung stammt, können die genannten Daten und die Ausstattungsdetails abweichen. Wir bitten daher, die Beschreibung als unverbindlich zu betrachten und die Daten bei einer Besichtigung eingehend zu prüfen.



