



Automationslösungen

Komplettpakete für die Stangebearbeitung

- + Werkstücke bis $\varnothing 102 \times 600$ mm / 10 kg
- + Automatische Werkstückabholeinrichtung
- + Transportförderband zum Abtransport der Werkstücke aus der Maschine
- + Vorbereitung für Stangenvorschub oder Stangenlademagazin

DMG MORI Systems

WH 10|25

WH 10 top

Weitere Lösungen

Integriertes

Werkstückhandling

Knickarmroboter

Portallader

Ausbaustufen / Peripherie

Reinigen

Entgraten

Vermessen

Werkstückbeschriftung

CTX beta 1250 TC 4A

Technische Daten

		CTX beta 1250 TC 4A
B-Achse		
Schwenkbereich	°	±110
Eilgang	min ⁻¹	70
Schlitten Fahrständer		
X / Y / Z	mm	+480 (-10) / ±100 / 1.200
Eilganggeschwindigkeit X / Y / Z	m/min	30 / 30 / 45
Vorschubkraft X / Y / Z	kN	12 / 12 / 13
Revolverschlitten		
X / Y* / Z	mm	195 / ±40* / 1.200
Eilganggeschwindigkeit X / Y* / Z	m/min	30 / 30* / 45
Vorschubkraft X / Y* / Z	kN	12 / 12* / 13
Schlitten für Gegenspindel		
Z	mm	1.200
Eilganggeschwindigkeit Z	m/min	45
Vorschubkraft Z	kN	13
Werkzeuge: Scheibenmagazin (Standard)		24 Plätze
Max. Werkzeugdurchmesser (freie / belegte Plätze)	mm	Ø 125 / Ø 80
Max. Werkzeuglänge	mm	300
Max. Werkzeuggewicht	kg	7
Span-zu-Span Zeit	Sek.	12
Werkzeuge: Kettenmagazin (Option)		80 / 120 Plätze
Max. Werkzeugdurchmesser (freie / belegte Plätze)	mm	Ø 140 / Ø 80
Max. Werkzeuglänge	mm	400
Max. Werkzeuggewicht	kg	12
Span-zu-Span Zeit	Sek.	9
Maschine		
Platzbedarf Maschine inkl. Späneförderer	m ²	12,1
Maschinengewicht	kg	14.500

* Option Direct Drive-Revolver