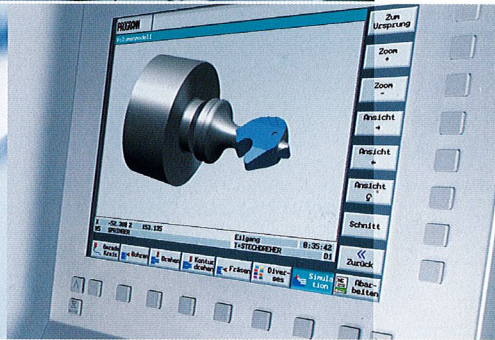
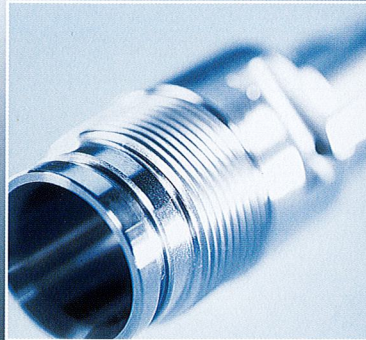
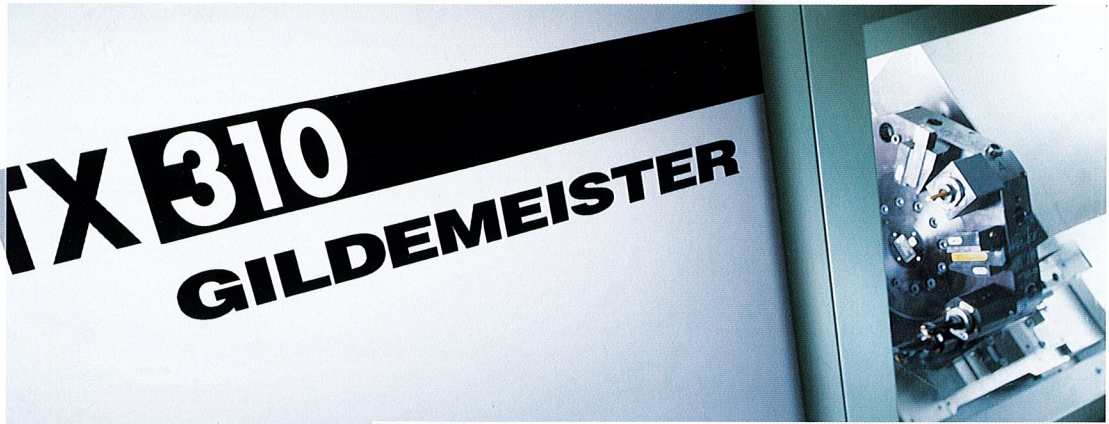


Die CTX 10er-Baureihe

CTX 310

GILDEMEISTER



Die CTX 10er-Baureihe: Mehr Leistung zum Top-Preis im neuen Design

Die neue CTX 210 rundet die CTX 10er-Baureihe für die kleineren Werkstückdurchmesser ab. Mit der CTX 210 / CTX 310 / CTX 410 und CTX 510 steht jetzt die komplette Baureihe zur Verfügung. Alle Maschinen mit innovativer Technik im neuen Design zum Top-Preis.

Eine optimal abgestimmte und klar definierte Standardausstattung mit modernsten Steuerungen und 3D-Software macht die CTX 10er-Baureihe zur unschlagbaren Universal-Drehmaschinen-Baureihe.

Der Einsatz von Hightech-Komponenten, wie integrierter Spindelmotor und schnell schaltender Servorevolver gewährleistet bis zu 25% reduzierte Nebenzeiten und damit

eine entsprechend hohe Produktivität und Wirtschaftlichkeit.

Je nach Kundenwunsch stehen drei Steuerungsalternativen zur Wahl: Siemens 840D mit neuester ShopTurn 3D-Programmiersoftware, Heidenhain Plus IT mit DINPlus (optional TurnPlus) oder Fanuc 32i mit Manual Guide i. Das neue, schwenkbare DMG SlimLine-Panel bietet optimalen Anwendungskomfort und damit Bedienerfreundlichkeit.

Die CTX 10er-Baureihe – die wirtschaftlichste Erfolgsformel für produktives Universaldrehen.

Ob kleine oder mittlere Losgrößen, Futter oder Stangenbearbeitung – die CTX 10er-Baureihe beeindruckt durch ihre Flexibilität und Schnelligkeit.

Schaltzeiten ab 0,1 Sekunden mit dem schnellen VDI-Servorevolver

Kompromisslose Flexibilität und ein unschlagbares Preis-Leistungs-Verhältnis – die CTX 10er-Baureihe setzt dort Maßstäbe, wo immer unterschiedlichere Aufgaben individuelle Lösungen erfordern: im Bereich des zukunftsweisenden Univer-

saldrehens. Hauptverantwortlich ist vor allem die in dieser Maschinenklasse einmalige Ausstattung mit einer Vielzahl von Hightech-Komponenten. Dies beginnt mit dem integrierten Spindelmotor für ein hochdynamisches Beschleuni-

gungs- und Verzögerungsverhalten. Ein weiteres Feature ist der 12fach-Servorevolver mit Schaltzeiten ab 0,1 Sek. und angetriebenen Werkzeugen in allen Stationen (optional).

Ein weiteres technisches Highlight ist der Reitstock in Monoblock-Struktur (Reitstock mit programmierbarer Pinole bei der CTX 510). Seine zwei getrennt voneinander regulierbaren Geschwindigkeitsbereiche liefern weitere produktivitätssteigernde Argumente. Für ein zukunftsweisendes Maschinenkonzept, das seiner Konkurrenz schon heute um Längen voraus ist.

Oben:
Linearführung für höchste Dynamik.
Links:
Bearbeitung mit angetriebenen Werkzeugen.

Oben:
Bearbeitung mit hydraulisch verfahrbaren Reitstock.

1 Integrierter Spindelmotor

- mit hochdynamischem Beschleunigungs- und Verzögerungsverhalten

2 VDI-Servorevolver

- mit kurzen Schaltzeiten (ab 0,1 Sekunden) und 12 Werkzeugstationen (optional alle mit Werkzeugantrieb)

3 Reitstock

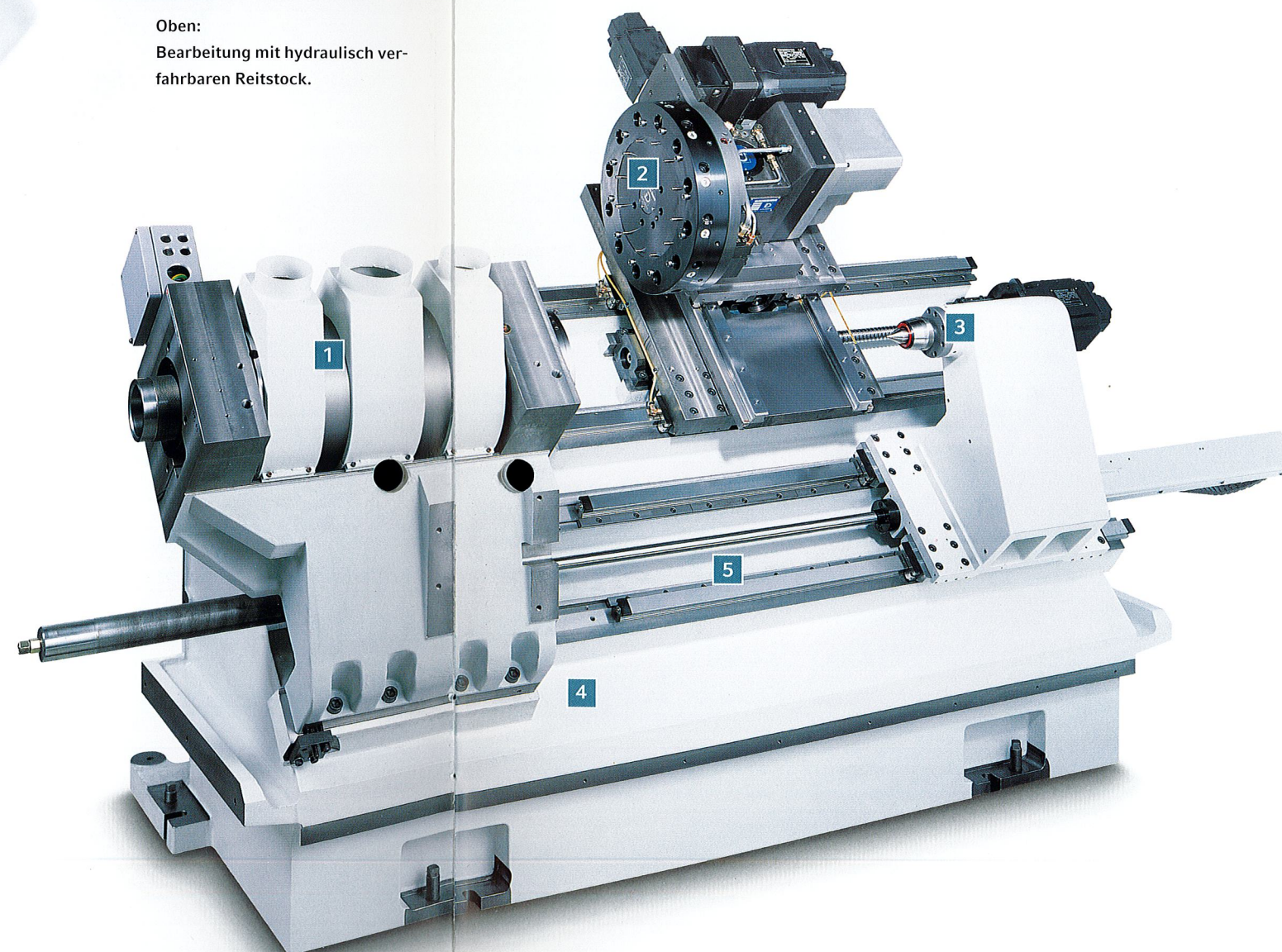
- in Monoblock-Struktur
- programmierbare, hydraulische Positionierung
- zwei Verstellgeschwindigkeiten und bis zu 12.000 N Vorschubkraft

4 Gusskonstruktion

- verwindungssteife Gusskonstruktion für höchste Präzision (13fache Zugfestigkeit, 6fache Druckfestigkeit, 3facher E-Modul)

5 Linearführungen

- in X- und Z-Achse für hohe Maschinendynamik



Optimal abgestimmte Ausbaustufen für noch mehr Funktionalität

Links:
Automatische Entladeeinrichtung
mit großer Auffangschale.

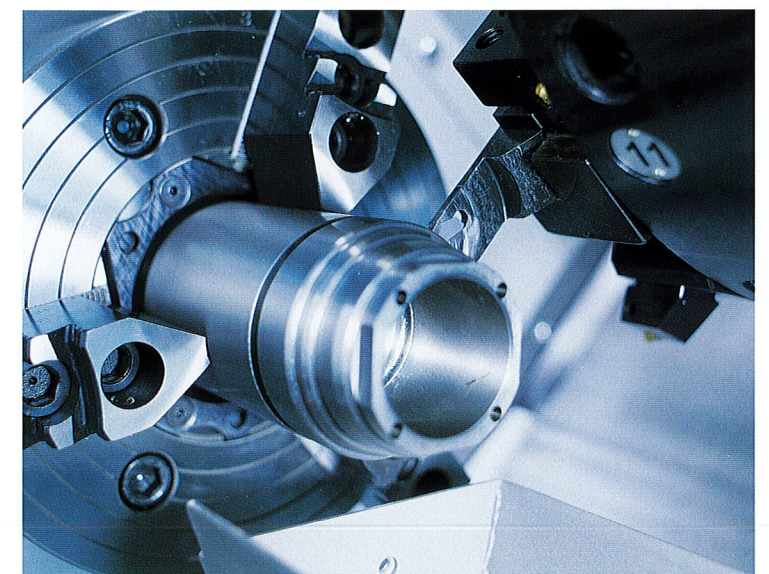
Bereits im Standard verfügt die CTX 10er-Baureihe über eine technische Ausstattung, die schon heute zukunftsweisende Maßstäbe setzt. Was aber nicht heißen soll, dass sich dieses Leistungsspektrum nicht noch weiter ausbauen bzw. anwendungsorientiert anpassen lässt.

Mit maßgeschneiderten Optionen, die den gestiegenen Bedarf an Flexibilität optimal bedienen.

Ob nun mit weiterführenden Stangenbearbeitungspaketen wie dem vergrößerten Hohlspannzylinder, ergänzender Lünnettentechnologie für die Wellenbearbeitung, zusätzlichen Werkzeugmess- oder Werkstückabholeinrichtungen oder den angetriebenen Werkzeugen in allen Stationen – die Ausbaustufen der CTX 10er-Serie erlauben flexible Bearbeitungen auf höchstem Niveau. Dadurch gewährleisten sie, dass die Anwender ihren Wettbewerbsvorsprung nicht nur festigen, sondern gezielt weiter ausbauen.

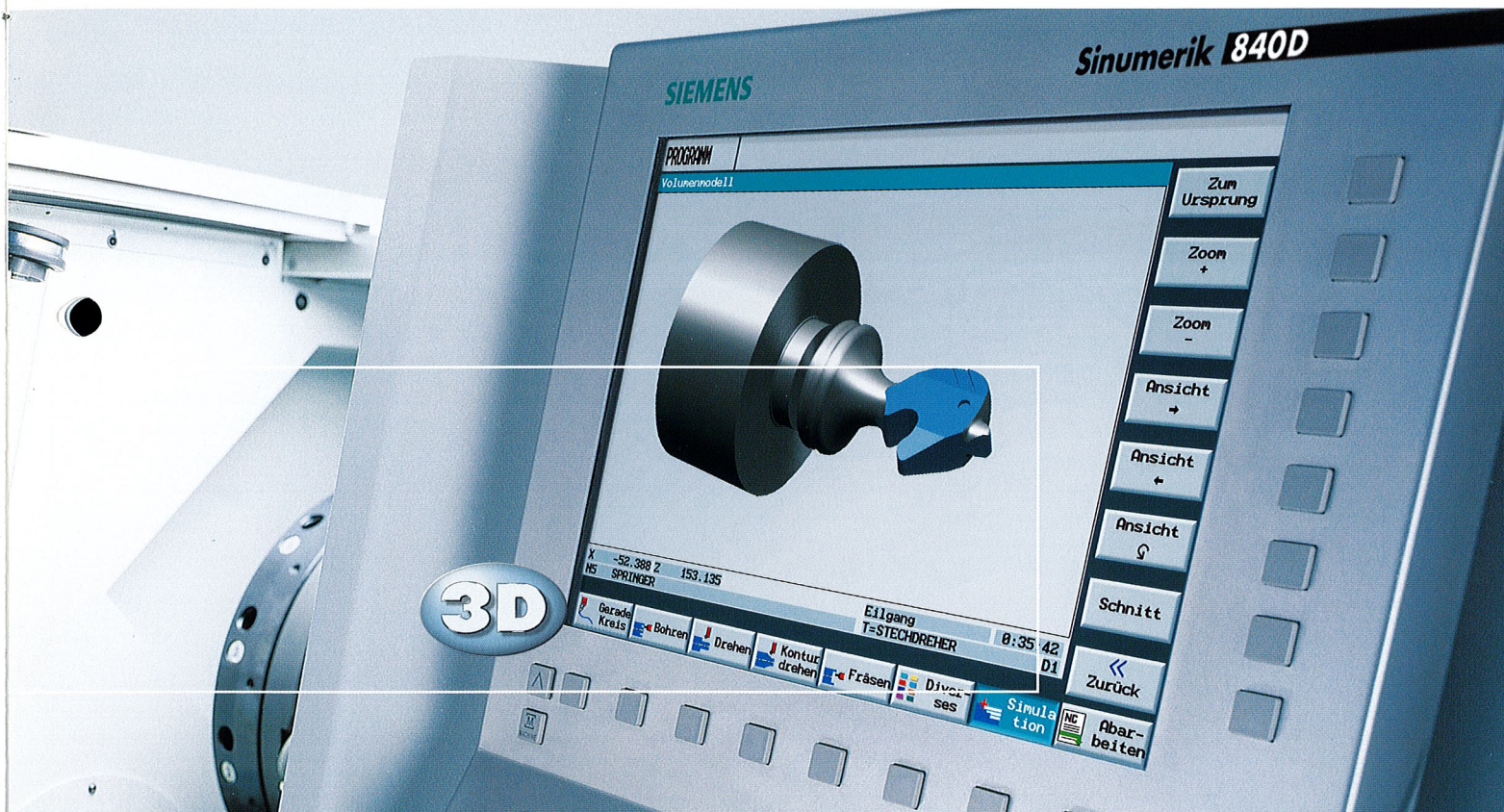
Bilder oben:
Rüstzeitverkürzung durch automatische Werkzeugmesseinrichtung.
Bearbeitung mit bis zu 12 angetriebenen Werkzeugen und Reitstock.

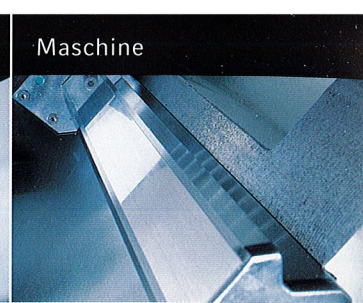
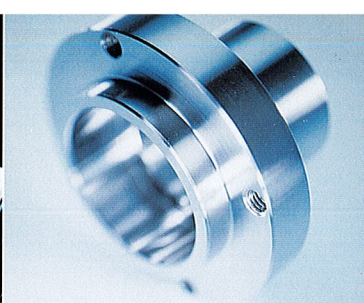
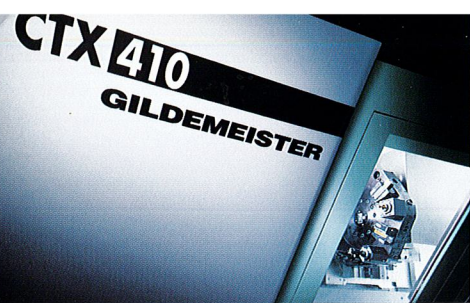
Bearbeitung mit
Absteckwerkzeug.



DMG SlimLinePanel mit drei Steuerungsalternativen und 3D-Software

Das schwenkbare
DMG SlimLinePanel für
höchsten Bedienkomfort.

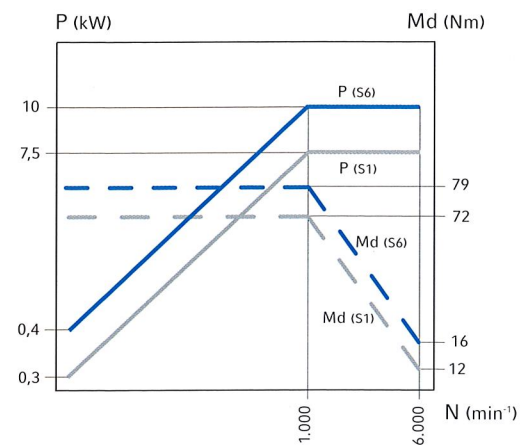




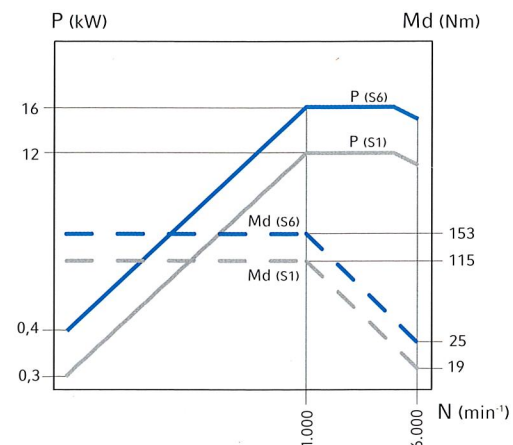
Die Technik der CTX 10er-Baureihe

Leistungsdiagramme

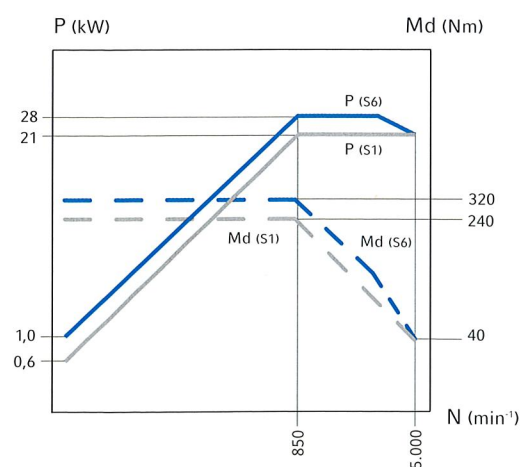
CTX 210



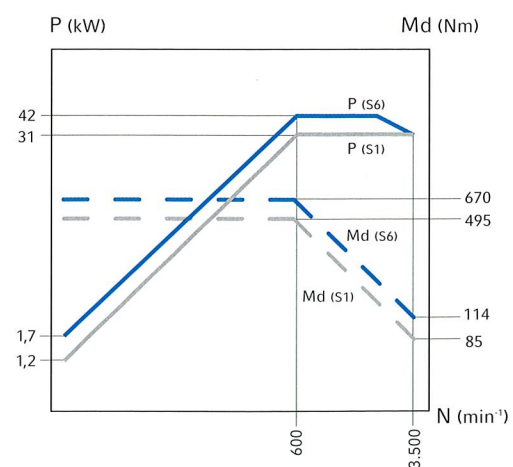
CTX 310



CTX 410

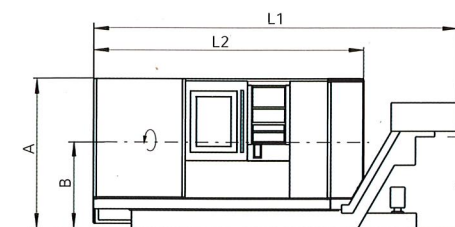


CTX 510

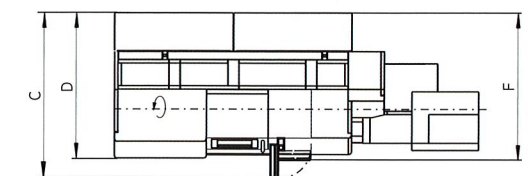


Aufstellplan CTX 210 / CTX 310 / CTX 410 / CTX 510

Frontansicht



Draufsicht



Maschine	A	B	C	D	E	F	L1	L2
CTX 210	1.670	960	1.915	1.636	1.085	1.680	3.865	2.485
CTX 310	1.730	1.010	1.815	1.563	1.085	1.563	4.000	2.640
CTX 410	1.770	1.026	2.025	1.714	1.085	1.775	4.296	3.185
CTX 510	1.930	1.060	2.065	1.770	1.085	1.780	4.865	4.145

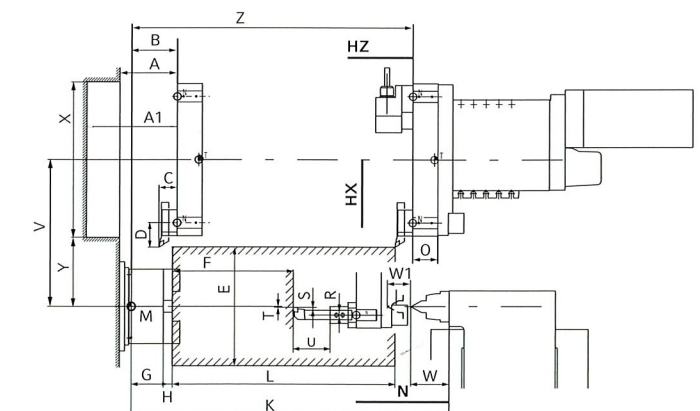
Arbeitsraum CTX 210 / CTX 310 / CTX 410 / CTX 510

Maschine	A	A1	B (min)	C	D	E
CTX 210	170	-	115	47	65	160
CTX 310	162	264	120	47	65	246
CTX 410	154	272	122	47	65	320
CTX 510	204	400	140	54	65	465

Maschine	F	G	H	HX	HZ	K
CTX 210	91	69	17	169	352	611,5
CTX 310	192	75	25	202	450	700
CTX 410	325	86	24	250	635	883
CTX 510	620	95	35	300	1.050	1.285

Maschine	L	N	O	R	S	T
CTX 210	305	370	56	25	20,5	2,5
CTX 310	423	450	67	20	13	1
CTX 410	600	580	67	25	20,5	2,5
CTX 510	1.005	850	75	40	70	41

Maschine	U	V (max)	W	W1	X	Y	Z
CTX 210	80	280	70,5	-	-	-	467
CTX 310	100	358	100	-	403	220	570
CTX 410	100	395	120	-	420	220	757
CTX 510	150	482	135	150	622	200	1.190



Die Leistungsmerkmale und Technik der CTX 10er-Baureihe

Technische Daten

Maschinentyp		CTX 210	CTX 310
Arbeitsbereich			
Umlaufdurchmesser, max.	mm	380	505
Umlaufdurchmesser über Planführung	mm	290	365
Planweg (X)	mm	160	202
Längsweg (Z)	mm	365	450
Hauptspindel			
Spindelkopf (Flachflansch)	mm	120h5	140h5
Stangendurchlass	mm	45	51 (60)
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	90	100
Spannfutter (Option)	mm	140 / 165	170 / 210
Antriebsleistung (40 / 100% ED)	kW (AC)	10 / 7,5	16 / 12
Drehmoment, max. (40 / 100% ED)	Nm	96 / 72	153 / 115
Drehzahlbereich	min ⁻¹	20-6.000	25-6.000
Vorschubantrieb AC			
Eilgang X / Z	m/min	15 / 30*	24 / 30
Werkzeugträger			
Anzahl der Werkzeugstationen		12	12
davon angetriebene Werkzeugstationen (Option)		12	12
Schaftdurchmesser (nach DIN 69880)	mm	30	30
Werkzeugantrieb Siemens 840D			
Antriebsleistung (40% ED)	kW	3	7,5
Drehmoment, max. (40% ED)	Nm	14	16
Drehzahl, max.	min ⁻¹	4.500	4.500
Werkzeugantrieb Heidenhain Plus IT			
Antriebsleistung (40% ED)	kW	5	9,2
Drehmoment, max. (40% ED)	Nm	17	21
Drehzahl, max.	min ⁻¹	5.000	4.200
Werkzeugantrieb Fanuc 32i			
Antriebsleistung (40% ED)	kW	3,7	3,7
Drehmoment, max. (40% ED)	Nm	17	17
Drehzahl, max.	min ⁻¹	6.000	5.000
Spanndurchmesser angetr. Werkzeuge, max.	mm	16	16
Reitstock			
Reitstockhub (automatisch verfahrbar)	mm	370	450
Pinolenhub		-	-
Pinolendurchmesser		-	-
Körnerspitzenaufnahme	MK	3	4
Reitstockkraft, max.	daN	400	400
Maschinengewicht			
Gewicht mit Späneförderer	kg	3.950	3.500
DMG SlimLinePanel			
		Siemens 840D, Heidenhain Plus IT, Fanuc 32i	

* bei Siemens und Heidenhain

Maschinentyp		CTX 410	CTX 510
Arbeitsbereich			
Umlaufdurchmesser, max.	mm	505	680
Umlaufdurchmesser über Planführung	mm	365	465
Planweg (X)	mm	250	300
Längsweg (Z)	mm	635	1050
Hauptspindel			
Spindelkopf (Flachflansch)	mm	170h5	220h5
Stangendurchlass	mm	65 (75)	76 (90)
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	130	140
Spannfutter (Option)	mm	200 / 250	250 / 315
Antriebsleistung (40 / 100% ED)	kW (AC)	28 / 21	42 / 31
Drehmoment, max. (40 / 100% ED)	Nm	320 / 240	670 / 495
Drehzahlbereich	min ⁻¹	25-5.000	25-3.500
Vorschubantrieb AC			
Eilgang X / Z	m/min	24 / 30	30 / 30
Werkzeugträger			
Anzahl der Werkzeugstationen		12	12
davon angetriebene Werkzeugstationen (Option)		12	12
Schaftdurchmesser (nach DIN 69880)	mm	30 (40)	40
Werkzeugantrieb Siemens 840D			
Antriebsleistung (40% ED)	kW	10,4	10,4
Drehmoment, max. (40% ED)	Nm	20	25
Drehzahl, max.	min ⁻¹	4.000	4.500
Werkzeugantrieb Heidenhain Plus IT			
Antriebsleistung (40% ED)	kW	9,6	10,4
Drehmoment, max. (40% ED)	Nm	23	25
Drehzahl, max.	min ⁻¹	4.000	4.000
Werkzeugantrieb Fanuc 32i			
Antriebsleistung (40% ED)	kW	3,7	3,7
Drehmoment, max. (40% ED)	Nm	25	25
Drehzahl, max.	min ⁻¹	4.000	4.000
Spanndurchmesser angetr. Werkzeuge, max.	mm	16	20
Reitstock			
Reitstockhub (automatisch verfahrbar)	mm	580	850
Pinolenhub		-	150
Pinolendurchmesser		-	120
Körnerspitzenaufnahme	MK	4	5
Reitstockkraft, max.	daN	800	1.200 (1.425)
Maschinengewicht			
Gewicht mit Späneförderer	kg	5.300	7.500
DMG SlimLinePanel			
		Siemens 840D, Heidenhain Plus IT, Fanuc 32i	