

4 Weltpremieren
im 1. Halbjahr 2015 –
in diesem Journal
als Überblick.

CELOS® von DMG MORI
4 neue APPs und
PC-Version von CELOS®.

ECOLINE
Highest Functionality,
Best Price! Die komplette
ECOLINE-Baureihe.

DMG MORI Systems
Innovative Automations-
konzepte durch
gebündelte Kompetenzen.

DMG MORI

N° 1 – 2015

Journal

Das DMG MORI Magazin für Kunden und Interessenten

Innovationen
sichern
die Zukunft

CELOS® von DMG MORI
4 neue CELOS® APPs
NEU: PC-Version von CELOS®

→ Mehr ab **SEITE 6**

4 Weltpremieren
im 1. Halbjahr 2015

→ Mehr ab

SEITE 5

www.dmgmori.com



HERZLICH WILLKOMMEN BEI DMG MORI
AUF DER HAUSAUSSTELLUNG IN PFRONTEN!

Traditions- Hausausstellung bei DECKEL MAHO Pfronten 3.–7. Februar 2015.

Sehr geehrte Kunden und Interessenten,

erleben Sie gleich zu Beginn des Jahres die neuesten Trends und **Innovationen 2015 von DMG MORI** auf unserer **Traditions-Hausausstellung** bei DECKEL MAHO Pfronten. Darunter **4 Weltpremieren und 4 neue CELOS® APPs** (ab April 2015 verfügbar). Die Hausausstellung Pfronten hat sich in ihrer **20-jährigen Geschichte** zu einer der **bedeutendsten Branchen-Veranstaltungen** etabliert.

Es erwarten Sie insgesamt **72 Hightech-Maschinen** auf über 5.800 m² Ausstellungsfläche. Wir präsentieren Ihnen die neuesten Lösungen hinsichtlich Technologie, Maschine, Automation und Peripherie. Erleben Sie mit **CELOS® von DMG MORI** den schnellsten und intelligentesten Weg von der Idee zum fertigen Produkt.

Wir laden Sie herzlich zu unserer Traditions-Hausausstellung bei DECKEL MAHO in Pfronten ein und freuen uns auf Ihren Besuch!

HIGHLIGHTS DER DMG MORI HAUSAUSSTELLUNG PFRONTEN

- **4 Weltpremieren:** CTX beta 1250 TC, DMU 100 P duoBLOCK® 4. Generation, DMC 125 FD duoBLOCK® 4. Generation, DMC 270 U
- **2 Europapremieren:** NZX 4000C | 3000Y, NRX 2000
- **CELOS®** – Von der Idee zum fertigen Produkt mit 4 neuen Apps
- **DMG MORI Systems** – Fertigungssysteme für die Großserienfertigung
- Neueste Technologien und Anwendungen für die Branchen **Aerospace, Advanced Technologies, Werkzeug- und Formenbau** sowie aus dem Bereich der **5-Achsen-Komplettbearbeitung**
- **ECOLINE** – Hightech zum Best Price
- Dienstleistungen und Serviceprodukte der **DMG MORI LifeCycle Services**
- Komplette Drehtechnologie vom Einzelteil bis zur Serienfertigung

Journal 1 – 2015

Alle zukunftsweisenden Entwicklungen und Highlights von DMG MORI in **6 Themen-Teilen:**



SEITE 2–4 — Pfronten Highlights

72 Hightech-Maschinen erwarten Sie auf der Hausausstellung Pfronten auf über 5.800 m² Ausstellungsfläche.



SEITE 5–16 — Die ersten 4 Weltpremieren und Innovationen in 2015

CELOS® mit neuen APPs.
4 Weltpremieren im Überblick.



SEITE 17–36 — Technologien und Customer Stories

Innovative Technologien für die Aerospace Industrie.



4 Weltpremieren – LIVE auf der Hausausstellung.



WELTPREMIERE
CTX beta 1250 TC



WELTPREMIERE
DMU 100 P duoBLOCK®
4. GENERATION



Alle Informationen zu DECKEL MAHO Pfronten online unter:
www.pfronten.dmgmori.com

Wenn Ihr Mobiltelefon über eine QR-Code-Erkennungssoftware verfügt, gelangen Sie direkt zu den Pfronten-Highlights.

CELOS® – DIE EINZIGARTIGE BEDIENOBERFLÄCHE VON DMG MORI



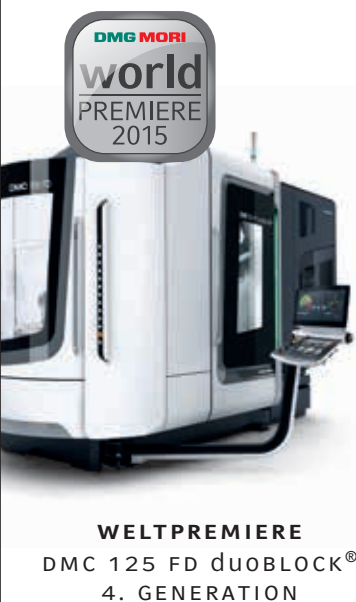
Erleben Sie die 4 neuen APPs und die CELOS® PC-Version live in der CELOS® Area.

KEY EVENTS 1. HALBJAHR 2015

- › Open House Pfronten (Deutschland)
03.02.–07.02.2015
- › intec, Leipzig (Deutschland)
24.02.–27.02.2015
- › INTERMOLD, Seoul (Korea)
10.03.–14.03.2015
- › Open House Bergamo (Italien)
17.03.–21.03.2015
- › Industrie, Lyon (Frankreich)
07.04.–10.04.2015
- › CIMT, Peking (China)
20.04.–25.04.2015
- › Moulding Expo, Stuttgart (Deutschland)
05.05.–08.05.2015
- › Metalloobrabotka, Moskau (Russland)
25.05.–29.05.2015
- › Open House Bielefeld (Deutschland)
09.06.–12.06.2015
- › MACHTOOL, Posen (Polen)
09.06.–12.06.2015

2 Europapremieren –

Nach der Weltpremiere auf der JIMTOF 2014 in Japan nun erstmals live in Europa:
 NZX 4000C | 3000Y und NRX 2000



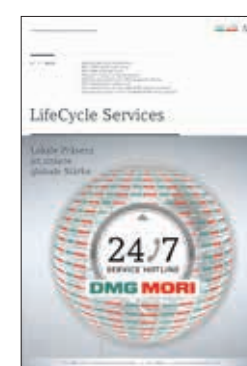
SEITE 37–44 — ECOLINE

Highest Functionality, Best Price!
 Die komplette ECOLINE-Baureihe.



SEITE 45–52 — DMG MORI Systems

Perfekte Automation in allen Bereichen. Neuer Standort Wernau.
 2 Referenzberichte.



SEITE 53–60 — LifeCycle Services

Maschinenverfügbarkeit steigern.
 Prozessoptimierung mit
 DMG MORI Software Solutions.

SIEMENS

**SMARTkey®**

Personalisierte Autorisierung des Bedieners. Individuell angepasste Zugriffsrechte auf die Steuerung und die Maschine.

SINUMERIK Operate für Ihre DMG MORI Maschine

Die intuitive und durchgängige Bedienoberfläche für alle Technologien

siemens.de/sinumerik

Übersichtlich, intuitiv bedienbar und mit einer Vielzahl an neuen, leistungsstarken technologischen Funktionen ausgestattet – die CNC-Bedienoberfläche SINUMERIK® Operate macht Ihnen die Maschinenbedienung einfach wie nie. Durch die Verbindung von Arbeitsschritt- und Hochsprachenprogrammierung unter einer

Systemoberfläche gehen NC-Programmierung und Arbeitsvorbereitung rasch und effizient von der Hand. Ob Drehen oder Fräsen – das Look & Feel bei der Bedienung ist immer gleich. Und durch intelligente Funktionen, wie animierte Simulation oder Screenshots, werden Sie optimal bei Ihrer täglichen Arbeit unterstützt.



Answers for industry.



Linearführung



Kugelgewindetrieb



Kreuzrollenlager

Als der Pionier der Linearführung unterstützt THK eine Vielzahl von industriellen Anwendungsbereichen.

Zuverlässigkeit & Verfügbarkeit – Weltweit.

Japan
THK Co., Ltd.
☎ +81-3-5434-0351
www.thk.com/jp

Europe
THK GmbH
☎ +49-2102-7425-555
www.thk.com

China
THK (Shanghai) Co., Ltd.
☎ +86-21-6219-3000
www.thk.com/cn

India
THK India Pvt. Ltd.
☎ +91-80-2340-9934
www.thk.com/in

Singapore
THK LM System Pte. Ltd.
☎ +65-6884-5500
www.thk.com/sg

America
THK America, Inc.
☎ +1-847-310-1111
www.thk.com/us

THK
The Mark of Linear Motion



Neue Sorte GC4325 zum Drehen von Stahl

Das Wesentliche ist für das Auge unsichtbar.

Die erste Schneidstoffsorte mit Inveio™ Technologie

Eine Innovation auf atomarer Ebene verändert das Gesicht der Metallbearbeitung. Die fein abgestimmte Beschichtung der GC4325 garantiert eine höhere Standzeit bei vorhersagbarem Werkzeugverschleiß für die verschiedensten Anwendungen in der Stahlbearbeitung.

GC4325 definiert das Leistungsniveau im ISO P25-Bereich völlig neu und bietet alles, was Sie von einer einzigen Wendeschneidplatte jemals erwarten können.



SANDVIK
Coromant



Lesen Sie die ganze Erfolgsgeschichte: www.sandvik.coromant.com/gc4325

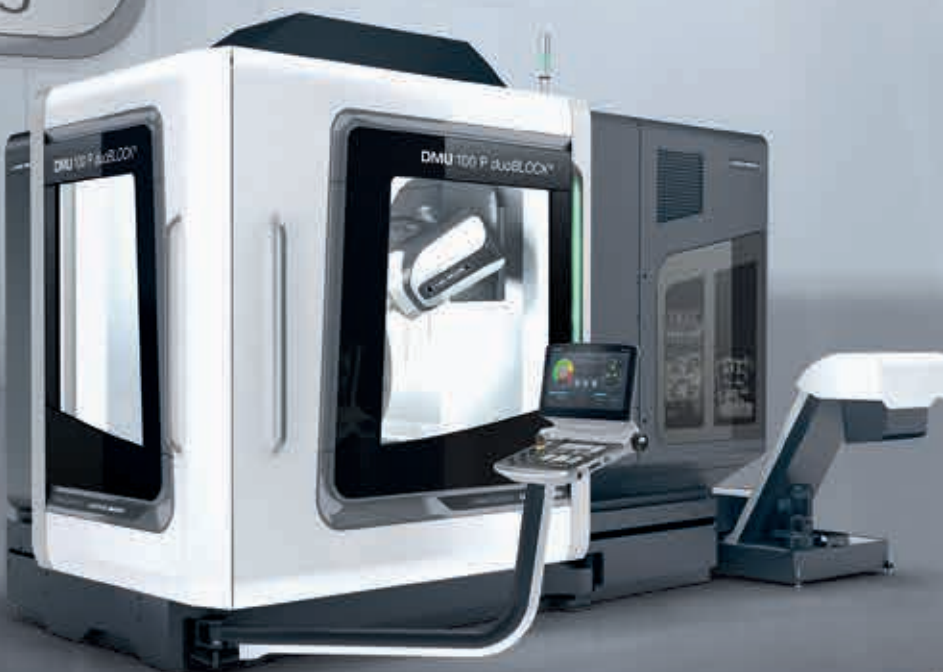
N° 1 – 2015

CELOS® – Von der Idee zum fertigen Produkt
4 Weltpremieren im 1. Halbjahr 2015 im Überblick

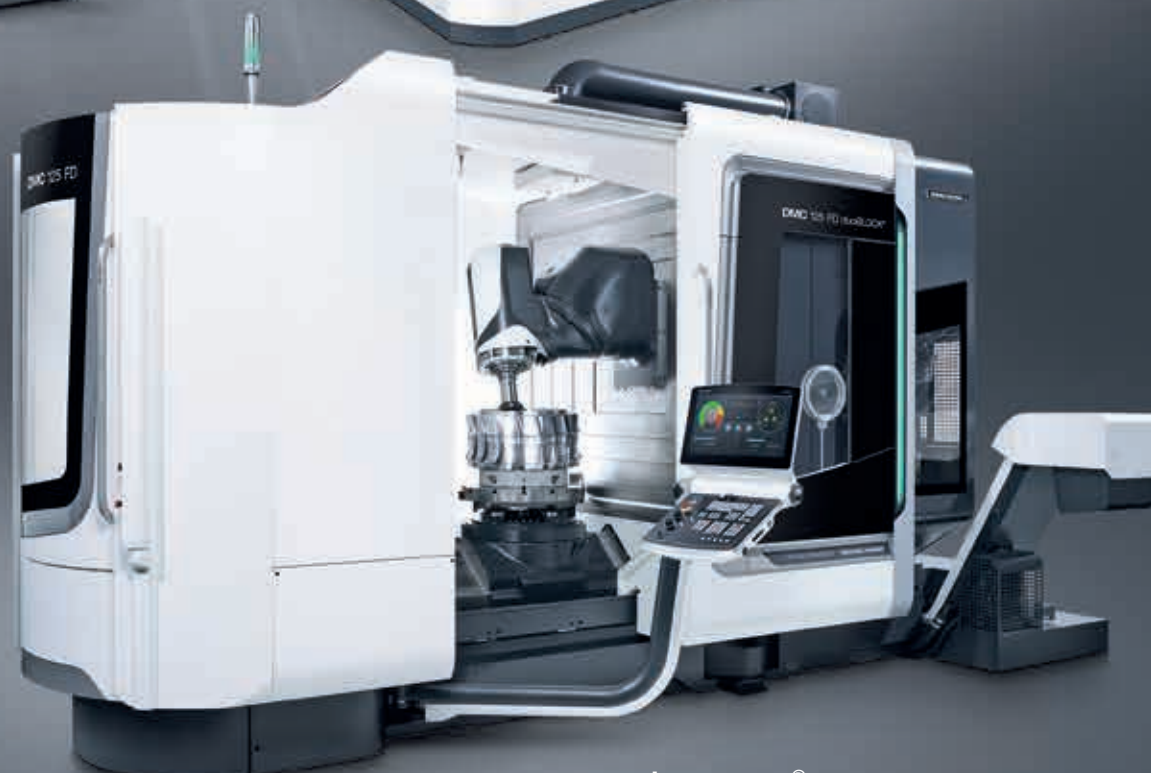
4 Weltpremieren im 1. Halbjahr 2015

DMU 100 P duoBLOCK® 4. GENERATION
Bis zu 30 % höhere Bauteilgenauigkeit und
Präzision durch vollständig wassergekühlten
Vorschubantrieb.

DMC 270 U
Hohe Präzision mit $\pm 12 \mu\text{m}$ durch
intelligentes Temperaturmanagement
für Werkstücke bis 9 t.



CTX beta 1250 TC
Turn & Mill-Komplettbearbeitung mit
der neuen Dreh-Frässpindel compactMASTER®
für 170 mm größeren Arbeitsraum.



DMC 125 FD duoBLOCK® 4. GENERATION
Fräsen und Drehen in einer Aufspannung mit
Direct Drive Table und Drehzahlen bis 500 min^{-1} .

21,5" MULTI-TOUCH- BILDSCHIRM

für einfache und
schnelle Bedienung.



CELOS® mit Siemens

CELOS®

4 neue APPs

ab 01.04.2015 verfügbar

Vereinfachte Maschinenbedienung.
Die ganzheitliche Integration der
Maschine in die Betriebsorganisation.

CELOS® bietet eine **einheitliche Bedienoberfläche** für alle neuen Hightech-Maschinen von DMG MORI. Auf einem einmaligem 21,5" Multi-Touch-Bildschirm ermöglichen **CELOS® APPs die durchgängige Verwaltung, Dokumentation und Visualisierung von Auftrags-, Prozess- und Maschinendaten**. Daneben wird die Bedienung der Maschine vereinfacht, standardisiert und automatisiert. Die neueste CELOS® Version mit nunmehr 16 APPs wird ab April 2015 ausgeliefert. Darin enthalten sind **vier neue APPs**, die auf der Hausausstellung von DECKEL MAHO in Pfronten erstmalig präsentiert werden. Neu ist auch die **CELOS® PC-Version**. Damit planen und steuern Sie Ihren Produktions- und Fertigungsprozess optimal **direkt in Ihrer Arbeitsvorbereitung**.

CELOS® verbindet auf einzigartige Art und Weise die Maschine mit übergeordneten Unternehmensstrukturen und schafft so die Basis einer **durchgängig digitalisierten, papierlosen Fertigung**. Mit CELOS® **30 % schneller zum Produkt** durch eine direkte Kopplung von ERP/PPS und PDM. DMG MORI setzt mit CELOS® Maßstäbe und gibt **die Antwort zu Industrie 4.0**.



CELOS® mit MAPPS

„Die Bedienung
der Maschine ist
nun viel einfacher.“

„Einfacher Zugriff auf externe
Rechner – Mit CELOS® kann
ich mein Büro direkt an die
Maschine holen.“

MULTI-TOUCH- BEDIENFELD

bei CELOS® mit MAPPS auf MITSUBISHI,
für zukunftsweisenden Bedienkomfort mit
einzigartiger Funktionalität.

„Alle Daten für meine
Arbeit elektronisch
in einem Job, super.“

APP MENU

Wie auf einem Smart-Phone hat der Bediener über das „APP MENU“ direkten Zugriff auf alle verfügbaren Applikationen. Die APPs unterteilen sich in 5 Gruppen.

KATEGORISIERUNG DER APPS – DIE 5 GRUPPEN IM ÜBERBLICK:

**NEU!**

4 neue APPs

davon 2 für Production und 2 für Support



JOB SCHEDULER
Produktions- und Fertigungsplanung
für alle Maschinen.



MESSENGER
So wissen Sie jederzeit,
was in Ihrer Fertigung läuft.



SERVICE AGENT
Steigerung der Maschinenverfügbarkeit
durch intelligentes Wartungssystem.



TOOL HANDLING
Kürzere Rüstzeiten durch Soll-Ist-Vergleich
der Magazinbelegung für Folgeaufträge.

NEU!

PC-Version von CELOS®

Ermöglicht die Planung und Steuerung Ihrer
Produktions- und Fertigungsprozesse direkt in Ihrer
Arbeitsvorbereitung. Zusätzlich können Sie mit
der CELOS® PC-Version beliebige Maschinen oder
Betriebsmittel in eine ganzheitliche CELOS® Peripherie
integrieren.

MEHR AUF SEITE 8–9

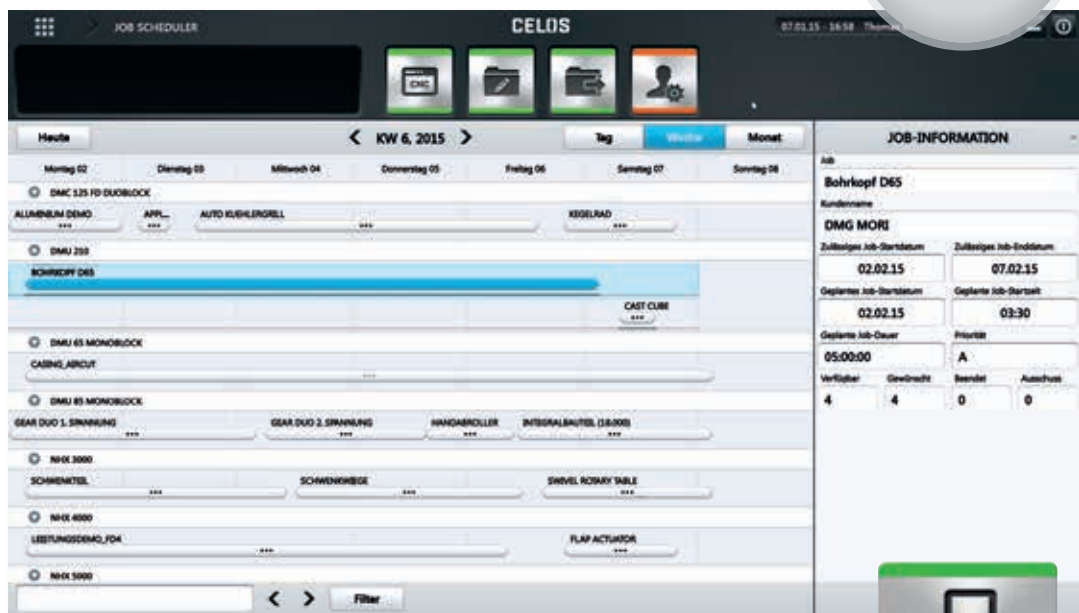
4 neue CELOS® APPs » Ausführliche Informationen und Demos zu allen verfügbaren APPs online: www.dmgmori.com

→ Mehr zum Messenger

AUF SEITE 59

JOB SCHEDULER

Produktions- und Fertigungsplanung für alle Maschinen.

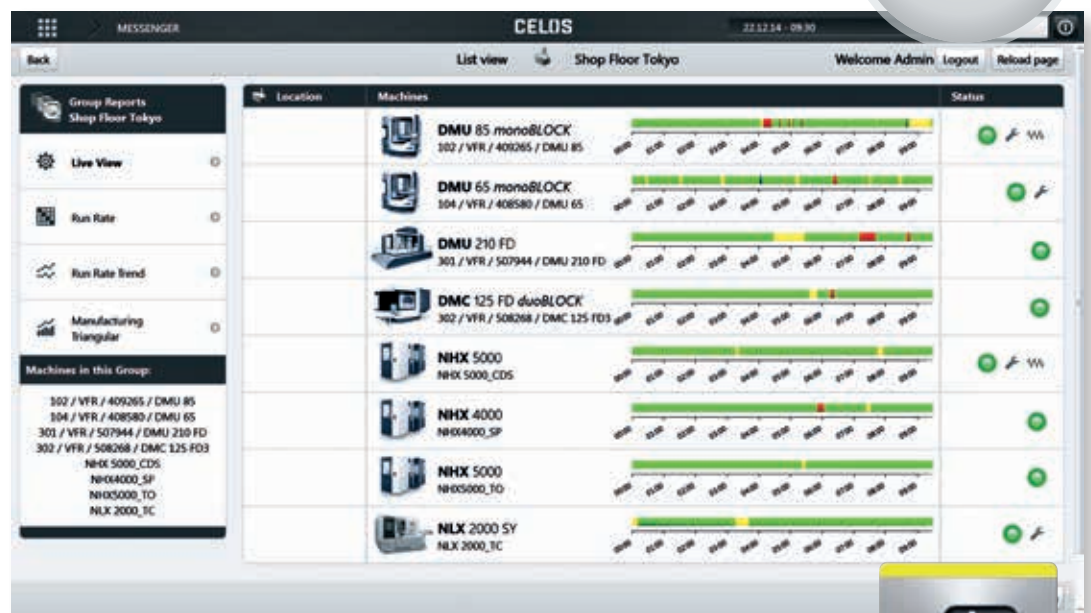


- › Erfassen, Verwalten und Terminieren der einzelnen Aufträge für die Produktion
- › Zuweisen und Übertragen der Aufträge an die Maschine(n)
- › Übersicht über den gesamten Auftragsstatus an allen Maschinen

NEU!

MESSENGER

So wissen Sie jederzeit, was in Ihrer Fertigung läuft!



- › Übersichtlicher Maschinen Live-Status aller vernetzten Maschinen
- › Detailansicht jeder einzelnen Maschine inklusive der Maschinenhistorie
- › Auswertung von Maschinenlaufzeit, Stillstand und Störung

NEU!

CELOS® PC-Version

Mit CELOS® eine durchgängige Produktions- und Fertigungsplanung direkt am PC.

Sie installieren die **CELOS® Software auf Ihrem PC** und es stehen Ihnen sofort **alle CELOS® Funktionen** zur Verfügung. Durch die neue CELOS® PC-Version planen und steuern Sie Ihren Produktions- und Fertigungsprozess optimal direkt in Ihrer **Arbeitsvorbereitung**. Mit der APP **JOB MANAGER** erstellen Sie Ihre Aufträge und weisen diese mit der APP **JOB SCHEDULER** Ihren Maschinen zu. Durch die APP **MESSENGER** haben Sie stets einen aktuellen Live-Überblick über alle Maschinen und wissen jederzeit, was in Ihrer Fertigung läuft.

Die CELOS® PC-Version bietet Ihnen auch die Möglichkeit, **beliebige Maschinen oder Betriebsmittel in eine ganzheitliche CELOS® Peripherie zu integrieren**. Stellen Sie die CELOS® PC-Version ganz einfach maschinennah zur Verfügung und rufen dort die Auftragsdaten für die jeweiligen Maschinen in Ihrer Fertigung ab.

Mit der CELOS® PC-Version **verschmelzen Sie Ihre Planung mit der Fertigung**. Dadurch haben Sie bereits heute eine Antwort für die Anforderungen des Zukunftsprojektes **Industrie 4.0**.

CELOS® – perfekt auch für die Ausbildung

MEHR AUF SEITE 56

ARBEITSVORBEREITUNG AM PC MIT DIREKTER ANBINDUNG AN DIE MASCHINEN



Vom PC direkt zur Maschine

NLX 2500|700

DMU 65 monoBLOCK®

SERVICE AGENT

Steigerung der Maschinenverfügbarkeit durch intelligentes Wartungssystem.

NEU!

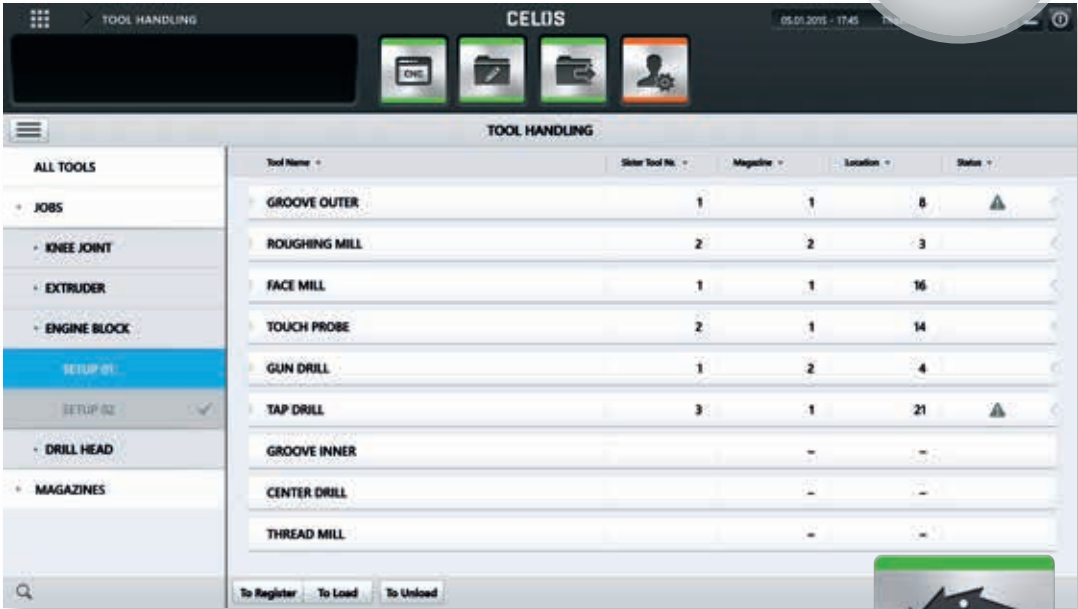


- › Übersicht aller Wartungstätigkeiten an der Maschine
- › Vorankündigung anstehender Wartungs- und Servicetätigkeiten
- › Anzeige aller benötigten Ersatzteile und Betriebsmittel
- › Unterstützung bei der Durchführung

TOOL HANDLING

Kürzere Rüstzeiten durch Soll-Ist-Vergleich der Magazinbelegung für Folgeaufträge.

NEU!



- › Anzeige aller für einen Auftrag benötigten Werkzeuge inklusive dem automatischem Erstellen einer Beladefliste
- › Erstellung einer Entladefliste durch automatische Detektion aller für die nächsten Aufträge nicht benötigten Werkzeuge

Paul Horn GmbH

20 % geringere Rüstzeiten auf der DMU eVo Dank CELOS®.



CELOS® beschleunigt bei Horn die Werkstatt-Programmierung ebenso wie den Rüstprozess.
Werner Fritz (rechts), Fertigungsleiter bei Horn und Rainer Bergmann, Abteilungsleiter Vorrichtungsbau.

Die Paul Horn GmbH in Tübingen gilt als führender Spezialist für standardisierte und individuelle Hochleistungs-Werkzeuge und -Systeme. Eine elementare Basis effizienter Herstellungsprozesse ist der eigene Vorrichtungsbau, der jüngst mit 4 Hightech-Fräsmaschinen aus der DMU eVo-Serie verstärkt wurde. Werner Fritz, Fertigungsleiter und Rainer Bergmann, Abteilungsleiter des Vorrichtungsbaus sind sich einig, die richtige Wahl getroffen zu haben. Das gilt insbesondere im Hinblick auf CELOS®. Mit seinen APPs vereinfacht CELOS® die Werkstatt-Programmierung und optimierte das Einrichten der Fertigungsaufträge. Dank CELOS® führt dies zu höheren Maschinenlaufzeiten und größeren Stückzahlen.

August Strecker GmbH & Co. KG

Aufträge perfekt rüsten und abarbeiten mit CELOS®.



CELOS® optimiert den Rüstprozess, vermeidet Fehler und steigert die Nutzungsquote deutlich.
Zufriedene Anwender (v. r.): Strecker-Geschäftsführer Bernd Stock und Meister Dennis Schöwer.

Die August Strecker GmbH & Co. KG gehört zu den führenden Herstellern von Stumpfschweißmaschinen für die Draht- und Kabelindustrie. Die Zufriedenheit ihrer internationalen Kunden steht an erster Stelle. Um hier bei Qualität und Termintreue keine Kompromisse eingehen zu müssen, entschied sich das Unternehmen zur Erweiterung der eigenen NC-Fertigung. Jüngstes Erfolgsmodell ist eine CTX alpha 500 mit Y-Achse, Stangenlader – und mit CELOS®. Das Fazit von Strecker-Geschäftsführer Bernd Stock fällt begeistert aus: „CELOS® spart uns enorme Zeit beim Rüsten und Programmieren. Und durch die Y-Achse und den Stangenlader sind wir noch dazu in der Lage, anschließend die Teile hochautomatisiert in einer Aufspannung komplett zu bearbeiten.“

TURN & MILL-KOMPLETTBEARBEITUNG

CTX TC

CTX beta 1250 TC mit der neuen Dreh-Frässpindel compactMASTER®.

Nach der erfolgreichen **CTX beta 800 TC** erweitert die neue **CTX beta 1250 TC (2. Generation)** die **CTX TC-Baureihe**. Die CTX beta 1250 TC ist für den universellen Einsatz in der Turn & Mill-Bearbeitung von **Werkstücken bis ø 500 mm und 1.210 mm Drehlänge** ausgelegt. Für **mehr Dynamik und Genauigkeit** sorgen bereits im Standard die um bis zu **65 % erhöhte Vorschubgeschwindigkeit** (max. 50 m/min) bzw. die **direkten Messsysteme von MAGNESCALE**. Der automatische Werkzeugwechsler mit bis zu 80 Werkzeugen bietet dem Kunden **höchste Flexibilität bei der klassischen Drehbearbeitung**. Kernelement der neuen CTX beta 1250 TC ist die **Direct Drive B-Achse** mit einem **stufenlosen Schwenkbereich von ±120°**, die mit der neuen **Dreh-Frässpindel compactMASTER®** ausgerüstet ist. Die kompakte Bauweise der Spindel ermöglicht ein Drehmoment von **120 Nm** bei einer **Länge von lediglich 350 mm**.

compactMASTER®: Ultra-kompakte HSK-A63
Dreh-Frässpindel mit 120 Nm

Linearantrieb* mit 1 g Beschleunigung und
höchster Dauergenauigkeit

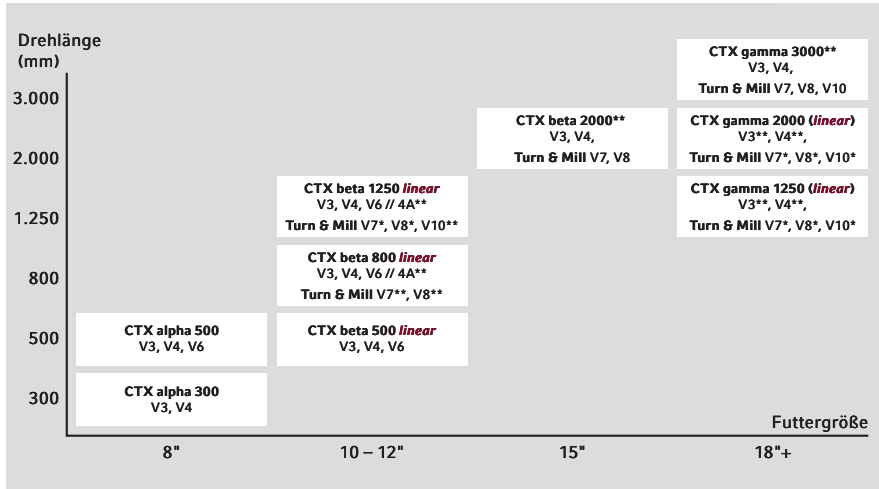
Direkte Linearmesssysteme von MAGNESCALE

HIGHLIGHTS DER CTX beta 1250 TC

- compactMASTER®: Ultra-kompakte Dreh-Frässpindel für minimalen Platzbedarf im Arbeitsraum und **20 % höheren Drehmoment, HSK-A63** (Capto* C6), 12.000 min⁻¹, 22 kW und 120 Nm, Highspeed-Ausführung mit 20.000* min⁻¹
- 170 mm Raumgewinn** durch die neue B-Achse: **350 mm lange Werkstücke horizontal durchbohren oder ausdrehen**, Werkzeuge bis max. 400 mm Länge
- Mehr Dynamik durch bis zu 65 % höhere Vorschubgeschwindigkeit**, max. 50 m/min (X / Y / Z = 40 / 40 / 50 m/min)
- 1 g Beschleunigung und 60 m/min Vorschub** durch **Linearantrieb*** in der Z-Achse mit höchster Dauergenauigkeit und **5 Jahren Gewährleistung** auf den Linearantrieb
- 50 mm größerer Y-Hub (250 mm)** für mehr Flexibilität bei der außermittigen Bearbeitung
- Neueste 3D-Steuerungstechnologie: CELOS®** von DMG MORI mit 21,5" ERGOline® Control und SIEMENS
- 5-Achs-Simultanbearbeitung** (in Verbindung mit Technologiezyklus*) durch B-Achse mit Direct Drive-Technologie

* Option

9 Maschinen in 40 Ausbaustufen – vom Universaldrehen bis Turn & Mill.

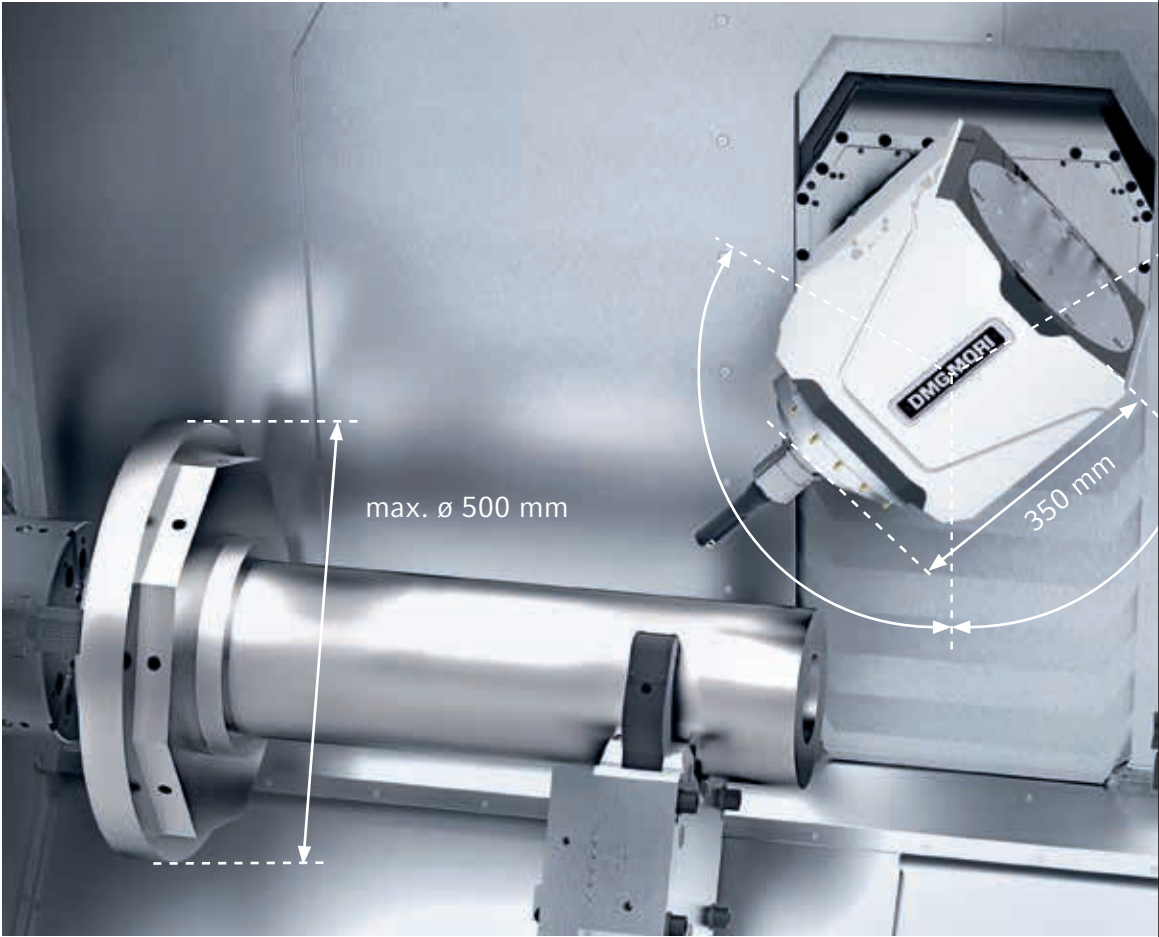


* Linearantrieb optional, ** Nicht mit Linearantrieb

Drehen: V3 (MC) = angetriebene Werkzeuge; **V4 (Y)** = angetriebene Werkzeuge und Y-Achse; **V6 (SY)** = angetriebene Werkzeuge, Y-Achse und Gegenspindel; **4A** = 2 Revolver, inkl. angetriebener Werkzeuge und 2 Y-Achsen (Option)

Turn-Mill: V7 (T) = Turn-Mill Spindel und Reitstock; **V8 (S)** = Turn-Mill Spindel und Gegenspindel; **V10 (SZM)** = Turn-Mill Spindel, Gegenspindel und unterer Revolver

Nach der erfolgreichen CTX beta 800 TC erweitert die neue CTX beta 1250 TC die 2. Generation der CTX beta TC-Baureihe.



CTX beta TC

	CTX beta 800 TC	CTX beta 1250 TC
Drehdurchmesser / Drehlänge	ø 500 / 800 mm	ø 500 / 1.210 mm
Platzbedarf	8,5 m ²	10,2 m ²
ab	€ 230.900,-	€ 275.900,-

CTX beta 1250 TC –
Erweiterung der CTX TC
2. Generation für Werkstücke
bis ø 500 mm und 1.210 mm
Drehlänge auf 10,2 m²



Kettenrad / Maschinenbau
Material: 42CrMo4
Bearbeitungszeit: 35 Min.



ab € 275.900,-

mit Linearantrieb ab € 294.300,-

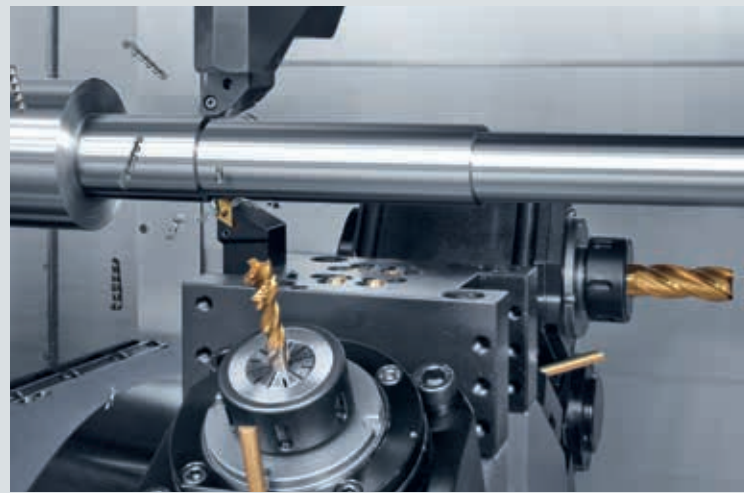
TECHNISCHE DATEN

max. Drehlänge: 1.210 mm; max. Werkstückdurchmesser: 500 mm; Y-Hub: ±125 mm; Hauptspindel ISM 76 mit 5.000 min⁻¹; Reitstock; optional 6-Seiten-Komplettbearbeitung durch Hauptspindel bis 770 Nm und Gegenspindel bis 6.000 min⁻¹ oder 360 Nm

TURN & MILL-KOMPLETTBEARBEITUNG

NTX

NTX 1000 – Produktionsdrehen mit 2. Werkzeugträger.



2 Werkzeuge parallel im Einsatz für höchste Produktivität.

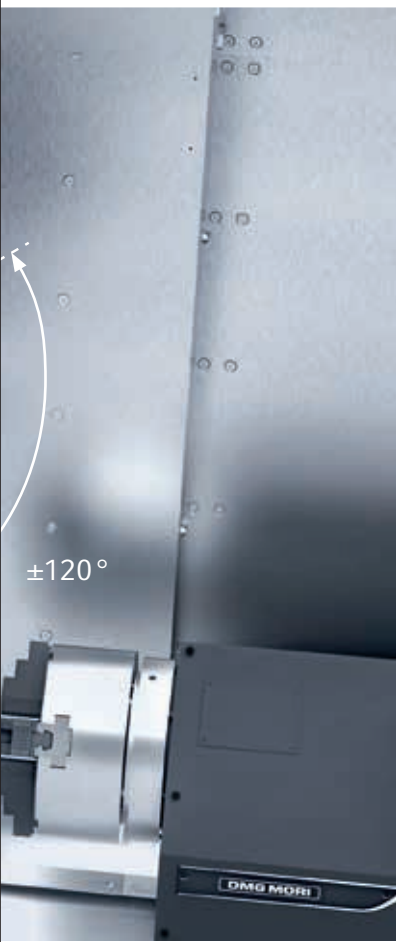
Stangenbearbeitung komplexer Werkstücke bis $\varnothing$ 65 mm,
52 mm im Standard; Spannfutter bis $\varnothing$ 200 mm.



5-Achs-Simultanbearbeitung komplexer Werkstücke
durch Direct Drive (DDM®-Technologie) in der B-Achse

Synchronbearbeitung mit B-Achse und unterem
10-fach-Revolver (Option)

Bis zu 10 angetriebene Werkzeuge auf dem
BMT®-Revolver (Option) mit bis zu 10.000 min⁻¹



155 × 110 × 770 mm

Leitschaukel / Energietechnik
Material: X13Cr12Ni2W1V-5
Bearbeitungszeit: 180 Min.

NTX 1000
Stangenbearbeitung komplexer
Werkstücke bis $\varnothing$ 65 mm,
52 mm im Standard

„Geringer Platz-
bedarf: 10,4 m²“



$\varnothing$ 60 mm

Hüftgelenkpfanne / Medical
Material: Titan
Bearbeitungszeit: 7 Min. 30 Sek.



$\varnothing$ 90 × 106 mm

Werkzeughalter / Tooling
Material: 1.2343 (X37CrMoV5-1)
Bearbeitungszeit: 15 Min.

HIGHLIGHTS DER NTX 1000

- **Direct Drive** (DDM®-Technologie) in der B-Achse für die **5-Achs-Simultanbearbeitung** komplexer Werkstücke im Bereich der Medizin-, Werkzeug-, Aerospace- oder Automobilindustrie: **±120° Schwenkbereich** in der B-Achse und 100 min⁻¹ Eilgang
- **Capto C5 Turn & Mill-Spindel** mit bis zu 20.000 min⁻¹, 12.000 min⁻¹ im Standard
- **Stangenbearbeitung** komplexer Werkstücke bis $\varnothing$ 65 mm, 52 mm im Standard; **Spannfutter bis $\varnothing$ 200 mm**
- Großer Arbeitsraum für **Werkstücke bis zu 800 mm Länge und $\varnothing$ 430 mm Durchmesser**



TECHNISCHE DATEN

Verfahrweg X / Y / Z: 455 / 105 / 800 mm; Drehlänge max.: 800 mm; Stangenkapazität: $\varnothing$ 52 mm ($\varnothing$ 65 mm*); Drehzahl B-Achs-Spindel: 12.000 min⁻¹

* Maschine mit 38 Werkzeugplätzen, inkl. Späneförderer;
Abbildung: Ausführung Doppelkette für 76 Werkzeuge

EROFIO S.A. – Portugal



EROFIO-Geschäftsführer Manuel Novo: „Mit modernster 5-Achs-Technologie von DMG MORI erreichen wir neue Bestmarken im Bereich Präzision und Zerspanleistung bei gleichzeitig reduziertem Energieverbrauch.“

Mit der 4. Generation duoBLOCK® rundum erfolgreich.

Die **EROFIO S.A.** im portugiesischen Batalha ist 1993 gegründet worden und beschäftigt derzeit 125 Mitarbeiter. Kernkompetenz des Unternehmens ist die **Entwicklung, Konstruktion und Herstellung von Spritzgieß-Werkzeugen** für den **Automobilbereich**, die entweder samt Erstbemusterung im Kundenauftrag gefertigt werden oder im Rahmen von Gesamtprojekten in den Spritzgießmaschinen der Schwesterfirma EROFIO ATLÂNTICO zum Einsatz kommen.

Im Bereich der Zerspanung vertraut EROFIO bereits seit 1996 auf **Hightech von DMG MORI** – zunächst in Form vertikaler Bearbeitungszentren. Seit der Jahrtausendwende wurde jedoch vornehmlich in **5-Achs-Technologie von DECKEL MAHO** investiert. Allein 9 der **14 Maschinen** bieten die Möglichkeit zur 5-achsigen Präzisionsbearbeitung.

Ein aktuelles Highlight ist die Universal-Fräsmaschine **DMU 80 P duoBLOCK® 4. Generation**. EROFIO-Geschäftsführer Manuel Novo zeigt sich fasziniert von den Möglichkeiten speziell dieser Maschine: „Sowohl bei der **Präzision** als auch im Bereich der **Zerspanleistungen** konnten wir auf Anhieb neue Bestmarken erreichen – und das bei gleichzeitig **reduziertem Energieverbrauch**.“ Zudem habe man durch den **großen Schwenkbereich der B-Achse** an Flexibilität gewonnen.

Und zur Bedeutung der 5-Achs-Technologie insgesamt erklärt Manuel Novo: „**Die Performance der DMG MORI Maschinen hat uns einen enormen Schub gegeben, den wir jedes Jahr in zweistellige Wachstumsraten umsetzen konnten.**“ Und damit dies auch in Zukunft so bleibt, wird in Kürze das große Portal-Fräszentrum **DMU 270 P** die Performance des Unternehmens sprichwörtlich in eine neue Dimension führen.



EROFIO S.A.
Rua do Pinhal n.º 200, Jardoeira,
2440-373 Batalha, Leiria, Portugal
geral@erofio.pt, www.erofio.pt



duoBLOCK® 4. GENERATION 5-ACHS FRÄSEN

DMU 100 P duoBLOCK® DMC 125 FD duoBLOCK® 4. Generation – 30 % mehr Präzision, Performance und Effizienz.

Nach dem bahnbrechenden Erfolg der jüngst vorgestellten Maschinen der duoBLOCK® 4. Generation, sind ab der Hausausstellung Pfronten gleich drei weitere neue Varianten dieser Baureihe verfügbar.

Eine überragende Fräs-Performance charakterisiert die **DMU 100 P duoBLOCK®**, die sowohl in der **leistungsstarken Schwerzerspanung** als auch im **präzisen Allround-Bereich** überzeugt. Die hohe Steifigkeit der Konstruktion sorgt hierbei für **30 % verbesserte Genauigkeitswerte** (im Vergleich zur Vorgängerversion), die zusätzlich durch intelligentes Temperaturmanagement gefördert werden. Von der **optimierten Gesamtsteifigkeit** profitieren auch die neuen **Varianten mit Palettenwechsler DMC 125 U und DMC 125 FD duoBLOCK®**.

Diese verfügen über einen automatischen Palettenwechsler, der **hauptzeitparalleles Rüsten** ermöglicht. Dies reduziert Nebenzeiten so dass der Fertigungsprozess nachhaltig optimiert wird. Ganz im Zeichen der **Prozessoptimierung** steht auch die **DMC 125 FD duoBLOCK®**, deren **Fräs-Drehtechnik** Komplettbearbeitungen auf nur einer Maschine ermöglichen. Ein weiterer Vorteil des duoBLOCK®-Prinzips ist der umfangreiche Baukasten mit maßgeschneiderten Komplettlösungen für ein breites Anwendungsspektrum. So umfasst beispielsweise das Spindelangebot optimale Varianten für die **Schwerzerspanung** – darunter der **powerMASTER® 1000** mit 1.000 Nm Drehmoment bei 9.000 min⁻¹ oder die ab April 2015 verfügbare Getriebespindel bis 1.300 Nm bei 8.000 min⁻¹.

DMU 100 P duoBLOCK®
4. Generation

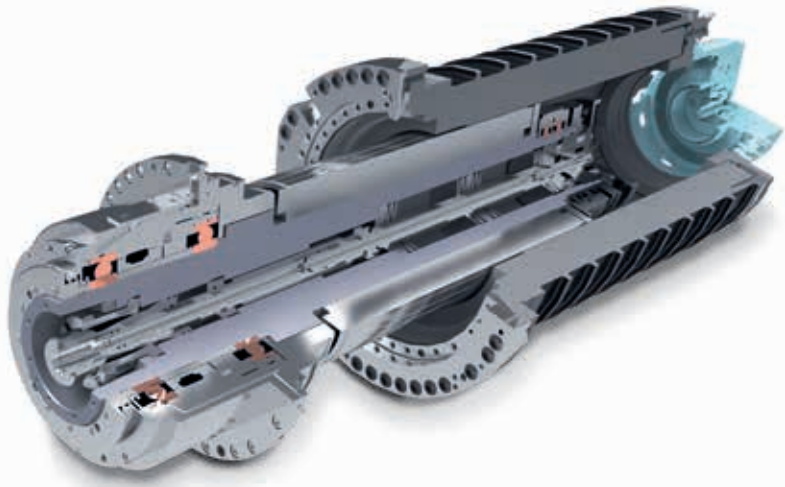
TECHNISCHE DATEN
Verfahrweg X / Y / Z: 1.000 / 1.250 / 1.000 mm;
Eilgang: 60 / 60 / 60 m/min; Spindeldrehzahl: 12.000 min⁻¹;
Leistung: 35 kW; Drehmoment: 130 Nm; Werkstückgröße:
ø 1.100 x 1.600 mm; Werkstückgewicht: 2.200 kg;
Werkzeugmagazin: 40 (63 / 123) Plätze

Bohrkopf / Energy
Material: 21CrNiMo2 (1.6523)
Bearbeitungszeit: 20,5 Std.

DMC 125 FD duoBLOCK®
4. Generation

Fanscheibe / Aerospace
Material: Titan (Ti6Al4V)
Bearbeitungszeit: 38 Std.

PORTAL 5-ACHS-FRÄSEN

Hochproduktive Bearbeitung mit der Motorspindel
powerMASTER® 1000 mit 1.000 Nm und 77 kW.

powerMASTER® 1000 –
mit 10.000 Stunden oder 18 Monaten Gewährleistung,
1.000 Nm Drehmoment bei 9.000 min⁻¹

78 % höhere Drehmomente mit dem neuen
5X-torqueMASTER® – einer Getriebespindel mit
8.000 min⁻¹, 1.300 Nm und 37 kW (verfügbar
ab Quartal 04/2015)

DMC 270 U mit Palettenwechsler für hochproduktive Großteilebearbeitung bis 9 t.

Die 5-Achs-Maschine in hochstabiler Portalbauweise ermöglicht **maximale Präzision** bei **höchster Dynamik**. Ein **schneller und platzsparender Palettenwechsler** in Verbindung mit der **hohen Flexibilität** der Grundmaschine bildet die Grundlage für eine effiziente Produktion. **Palettenbeladungen bis 9 t, hauptzeitparalleles Rüsten, weitergehende Automationsmöglichkeiten** und **beste Zugänglichkeit** zum Arbeitsraum, Rüstplatz sowie zu Wartungseinrichtungen sind weitere Faktoren für den effizienten Einsatz in der Produktion. Für Spitzenwerte in der Genauigkeit sorgen die extrem hohe Eigensteifigkeit der Maschine sowie eine konstante Gesamtmaschinen-Temperierung.



HIGHLIGHTS DER duoBLOCK® 4. GENERATION

- **Performance:** bis zu 30 % höhere Steifigkeit für maximale Zerspanleistung
- **Effizienz:** bis zu 30 % Energieverbrauch reduzieren durch intelligente bedarfsgerechte Aggregate
- **Höchste Flexibilität** und kürzeste Bearbeitungszeiten mit der **neuen B-Achse** mit 20 % höherer Steifigkeit und integriertem Kabelschlepp
- Schnelles und intelligentes Radmagazin mit **0,5 Sekunden Werkzeugwechselzeit** und bis zu 453 Werkzeugen bei minimalem Footprint



TECHNISCHE DATEN

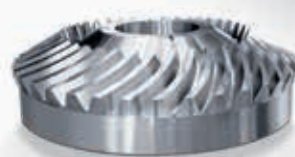
Verfahrweg X / Y / Z: 1.250 / 1.250 / 1.000 mm;
Eilgang: 60 / 60 / 60 m/min; Spindeldrehzahl: 10.000 min⁻¹;
Leistung: 44 kW; Drehmoment: 288 Nm; Werkstückgröße:
ø 1.250 × 1.600 mm; Werkstückgewicht: 2.000 kg;
Werkzeugmagazin: 63 (123 / 183 / 243) Plätze

DMC 270 U

Hohe Präzision mit ±12 µm
durch intelligentes
Temperaturmanagement

HIGHLIGHTS DER DMC 270 U

- Großer Arbeitsraum für Werkstücke bis zu
ø 3.000 × 1.600 mm und 9.000 kg
- **50 % höhere Dynamik** durch neue Antriebstechnik im NC-Rundtisch
- **Radmagazin im Standard** für haupt- und nebenzeitparalleles Rüsten (ab 2 Räder)
- **B-Achse** mit verbesserter Störkontur und innenliegendem Kabelschlepp, Schwenkbereich 250°
- **Hohe Präzision** durch **optimierte Temperaturstabilität**
- **3-Punkt-Auflage**



ø 2.560 × 750 mm

Kegelrad / Maschinenbau
Material: 18CrNiMo-6
Bearbeitungszeit: 25 Std.

TECHNISCHE DATEN

Verfahrweg X / Y / Z: 2.700 / 2.700 / 1.600 mm;
Eilgang: 60 / 30 / 40 m/min; Spindeldrehzahl: 12.000 min⁻¹;
Leistung: 44 kW; Drehmoment: 288 Nm; Werkstückgröße:
ø 3.000 × 1.600 mm; Werkstückgewicht: 9.000 kg;
Werkzeugmagazin: 63 (123 / 183 / 243) Plätze



DMG MORI HIGHTECH KOMPONENTEN



Christian Thönes
Mitglied des Vorstandes
DMG MORI SEIKI
AKTIENGESELLSCHAFT
Produktentwicklung,
Produktion & Technologie



Dr. Naoshi Takayama
Board of Directors
DMG MORI SEIKI CO., LTD
Senior Executive Managing
Director & Quality

First Quality bei DMG MORI.

Die hohe Qualität und Zuverlässigkeit unserer Produkte und Dienstleistungen sind der Grundpfeiler von DMG MORI. Mit Hilfe weltweit einheitlicher Standards und zielgerichteter Maßnahmen garantiert DMG MORI maximale Qualität für alle Kunden.

Was bedeutet Qualität für DMG MORI?

CHRISTIAN THÖNES ___ Qualität hat seit jeher einen sehr großen Stellenwert bei DMG MORI. Wir haben uns zum Ziel gesetzt, neben der Innovationsführerschaft auch weiterhin in Bezug auf die Qualität unserer Produkte den Maßstab in der Branche zu setzen. Unsere Aktivitäten fokussieren sich dabei auf den Kundennutzen. Er soll von der DMG MORI Top-Qualität profitieren und dies vom Produkt bis zum Service.

NAOSHI TAKAYAMA ___ Gerade die hohe Zuverlässigkeit und Langlebigkeit unserer Produkte sind die Resultate unseres ganzheitlichen Qualitätsverständnisses. Durch die Kooperation partizipieren wir wechselseitig, denn beide Partner haben seit jeher ein stringentes Qualitätsmanagementsystem, welches nun das Beste aus beiden Unternehmen vereint und weit über die Vorgaben der ISO 9001 hinausgeht.

„First Quality“ – was bedeutet das vor dem Hintergrund ihres Qualitätsverständnisses?

CHRISTIAN THÖNES ___ Durch den Einsatz der zukunftsweisenden First-Quality-Standards, lassen sich jetzt Fehler noch besser vermeiden beziehungsweise frühzeitiger lokalisieren und abstellen. Hierfür stehen z. B. unsere erweiterten Prototypentests in unseren neuen Versuchszentren, die härteste Kundenbedingungen abbilden. Desweiteren muss jede Maschine vor ihrer Auslieferung einen 100 Stunden Qualitätscheck fehlerfrei durchlaufen. In der Entwicklung fokussieren wir uns auf die Robustheit unserer Produkte. Wie überzeugt wir von der Zuverlässigkeit und Langlebigkeit der eingesetzten Komponenten sind, zeigen eindrucksvoll die 10.000 Stunden Gewährleistung unserer neuen Spindelentwicklungen, z.B. speedMASTER oder powerMASTER®, sowie die 5 Jahre Gewährleistung auf Lineardirektantriebe.

NAOSHI TAKAYAMA ___ Im Lieferantenmanagement wurden gemeinsam First-Quality-Normen mit einem extremen Anspruch an das Qualitätsmanagement unserer Lieferanten entwickelt. Daher arbeiten wir nur mit First-Class-Lieferanten zusammen, die wir mit ihrem Know-how auch in den Entwicklungsprozess integrieren. Unsere Kunden profitieren auch durch die Bündelung unserer Entwicklungserfahrung. Beide Unternehmen setzen beispielsweise nun unsere hochgenauen magnetischen Messsysteme von MAGNESCALE ein.

FIRST QUALITY STEHT FÜR ...

- **Höchste Verfügbarkeit** selbst unter extremsten Umgebungsbedingungen durch den Einsatz widerstandsfähiger Technologien, z. B. verschleißfreie Linearantriebe mit 5 Jahren Gewährleistung bei höchster Dauergenauigkeit oder unseren magnetischen MAGNESACLE-Messsystemen mit hoher Resistenz gegenüber Öl und Kondensat
- **Höchste Zuverlässigkeit** durch Einsatz robuster Komponenten, z. B. die neuen DMG MORI Spindeln mit 10.000 Stunden Gewährleistung (maximal 18 Monate)
- **Hohe Wertbeständigkeit** durch das neue Design mit widerstandsfähigen Oberflächen für den Einsatz im harten Produktionsalltag
- **Mindestens 100 Stunden Qualitätsprüfungen** gemäß der weiterentwickelten DMG MORI Best Practice Methoden (BPM)

Linearantrieb 5 Jahre Gewährleistung.

NEU: CTX beta 800 *linear* MIT LINEARANTRIEB IM STANDARD

- Kürzeste Nebenzeiten durch hohen Ruck und 1 g Beschleunigung:
Schnelle Positionierung auch bei kurzen Verfahrwegen –
Ideal für Nuten und Einstiche
- **Höchste Steifigkeit = Höchste Dauergenauigkeit**
und Oberflächengüte: Konstante Positionierung durch Entfall der Elastizitäten des Antriebsstranges – **Ideal für das Hartdrehen**
- **Geringe Wartung, geringste LifeCycle Kosten:** Keine mechanischen Übertragungselemente, **kein Verschleiß** und **5 Jahre Gewährleistung** –
Ideal für den Einsatz in der Produktion

Mehr zur CTX beta 800 *linear* + Referenzbericht

AUF SEITE 30

Mehr als 15.000 Linearmotoren erfolgreich im Einsatz.

Seit 1999 werden Linearantriebe bei DMG MORI erfolgreich eingesetzt. Der Linearantrieb ist heute in **46 Maschinenmodellen** aus 12 Baureihen verfügbar.

Neue Frässpindeln von DMG MORI 10.000 Stunden Gewährleistung*.

- Große Spindellager für eine lange Lebensdauer
- Optimierte Abdichtung, kein Eindringen von Kühlschmierstoff
- Spindelkühlung zur Minimierung des Temperatureinflusses

speedMASTER #40 Universal-Frässpindel

Im Standard für die 2. Generation der NHX-Baureihe; ab 2015 für monoBLOCK®, NVX, DMC V, DMU.

MEHR AUF SEITE 34

compactMASTER® #40 Turn-Mill-Spindel

Im Standard für die 2. Generation der CTX beta TC-Baureihe.

MEHR AUF SEITE 10

DMG MORI FIRST QUALITY

Mehr als 100 Stunden Qualitätscheck jeder Maschine – Wir wissen wie sie arbeiten, deshalb testen wir auch exakt so!

DMG MORI FIRST QUALITY

- › Testen Ihrer Maschine auf den Gebrauch im harten Produktionsalltag
- › 100-stündiger Qualitätscheck nach strengen Qualitätskriterien unter Abbildung von realitätsnahen Werkstattbedingungen
- › Höchste Performance und Verfügbarkeit



linear DRIVE

- _ Höchste Dynamik und Dauergenauigkeit
- _ 5 Jahre Gewährleistung



speedMASTER mit öl-gekühltem Stator und neuem Werkzeugspanner mit konstanter Klemmkraft für bis zu 500 Millionen Zyklen.

powerMASTER®
#50 Universal-Frässpindel

Optional für die 4. Generation der duoBLOCK®, DMU / DMC 270 und für die NHX 6300.

* maximal 18 Monate

MAGNETISCH ZU MAXIMALER PRÄZISION

Magnescale

SPEED X PRECISION



Jetzt am Standort Wernau: MR Sensorjustierung mit dem Mikroskop auf 2 µm genau.

Höchste Präzision durch magnetische Messsysteme mit 0,01 µm.

MAGNESCALE – Ein Unternehmen von DMG MORI. Mehr als 45 Jahre Erfahrung in der Entwicklung und Produktion von hochgenauen Längen- und Winkel-messsystemen für die Werkzeugmaschinen- und Halbleiterindustrie.

_____MAGNESCALE Co. Ltd. mit Sitz in Isehara und Iga (Japan) sowie in Wernau bei Stuttgart (Deutschland) ist Spezialist für ultrapräzise Längen- und Winkel-messsysteme. Das Unternehmen von DMG MORI entwickelt, produziert und vertreibt einzigartige Messtechnik-lösungen auf Basis magnetischer Teilungen.

- _ Schützende Konstruktion
- _ Resistent gegenüber Öl und Kondensation
- _ Hohe Schlagfestigkeit
- _ Hohe Vibrationsfestigkeit
- _ Gleicher Ausdehnungskoeffizient wie Stahl



MAGNESCALE in Isehara.

Neben ihrer Auflösung von 0,01 µm bis zum atomaren pm Bereich überzeugen die MAGNESCALE-Systeme durch eine hohe Zuverlässigkeit selbst unter extremsten Umgebungsbedingungen. Die Produktionsstandorte befinden sich in Isehara und Iga, Japan. NEU ist der Standort Wernau bei Stuttgart, von dem aus nun die europäischen Märkte unmittelbaren Zugang zu dieser einzigartigen Messtechnologie haben.

Die magnetischen Messsysteme von MAGNESCALE basieren auf der Magnetspeichertechnologie von Ton-bandgeräten. Vergleichbar mit einem optischen Messsystem, das Änderungen der Lichtstärke an einem Gitter wahrnimmt, erkennt der Lesekopf des magnetischen Messsystems die Magnetfeldstärke einer magnetischen Teilung. Diese Technologie ist unempfindlich gegenüber rauen Umgebungsbedingungen wie Feuchtigkeit, Öl, Staub und Vibrationen. Dadurch wird eine hochgenaue Positionserfassung und Regelung in der Werkzeugmaschine sicher gestellt.

SR27A / SR67A Serie*



Absolutes magnetisches Längenmesssystem mit schlanker Bauform (SR27A) oder robuster Bauform (SR67A).

RS97 Serie*



Absolutes magnetisches Winkelmesssystem mit offener Bauform für beengte Einbauverhältnisse.

RU97 Serie*



Absolutes magnetisches Winkelmesssystem mit Eigenlagerung. Eignet sich hervorragend zur Integration in Drehtische und Schwenkachsen.

DK800S Serie

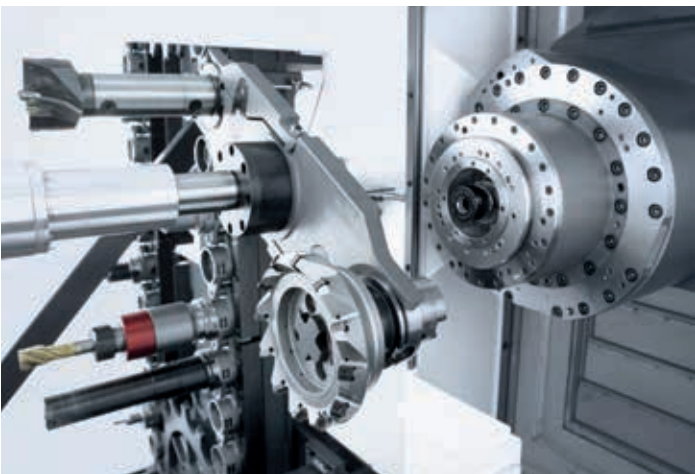


Für Anwendungen in der automatisierten Qualitätskontrolle in Produktions- und Montagelinien. Messbereiche: 5 mm bis 205 mm Genauigkeit: bis zu ±0,5 µm Lebensdauer: bis zu 90 Mio. Hübe

DRIVE-CLiQ * MAGNESCALE absolute Messsysteme mit Siemens DRIVE-CLiQ Interface sorgen für höchste Genauigkeit und Zuverlässigkeit.



18 Stunden Geometriecheck der Maschine und Spindeln.



33 Stunden Funktionstest der Komponenten, z. B. Werkzeugwechsel.



52 Stunden Langzeittest, inkl. Fräs- bzw. Drehbearbeitung.



eni Schmierstoffe und Lösungen
für Hightech-Metallbearbeitung

technology comes alive



eni downstream & industrial operations

Schneidflüssigkeiten und Industrieschmiermittel

Basierend auf seiner langjähriger Erfahrung und zertifizierten Forschungslaboratorien hat eni, führend im italienischen Schmierstoffmarkt, Produkte für die Hightech-Metallbearbeitung entwickelt.

- Aquamet - Kühlschmierstoff
- Aster - Schneidöle auf Mineralölbasis
- Metalcut - Pflanzlich und biologisch abbaubare Schneidöle sowie Öle auf Mineralölbasis

Die Partnerschaft mit DMG MORI sieht den Einsatz von Schmierstoffen, Fetten und Schneideölen der Marke eni für sämtliche Werkzeugmaschinen des Konzerns vor und fördert die Entwicklung neuer technologischer Lösungen zur Verbesserung der Produktions- und Verarbeitungsprozesse für die Kunden.

Die Vertriebsabteilung von eni downstream & industrial operations steht gerne zur Verfügung, um für schmierstofftechnische Belange jeglicher Art die am besten geeigneten Lösungen in allen europäischen Ländern zu finden.

Deutschland
Eni Schmiertechnik GmbH
Paradiesstr. 14
97080 Würzburg
+49 9 31 9 00 98 0
kontakt@agip.de
eni.com/de

Österreich
Eni Austria GmbH
Handelskai 94-96
1200 Wien
+43 1 240 70 0
schmierstoffverkauf@eniaustria.at
eni.com/at

Schweiz
Eni Suisse S.A.
Av. de Gratta-Paille 1
1018 Lausanne
+41 21 644 31 11
eni.com/ch

Alles drehen. Präzision auf die Spitze getrieben



www.phorn.de



Was immer Sie drehen wollen: HORN hat die innovative Werkzeuglösung. Hocheffizient. Wirtschaftlich. Präzise. Und individuell auf Ihre anspruchsvollen Bearbeitungsprozesse abgestimmt. Wir bieten das weltweit umfangreichste Standardprogramm bis hin zu maßgeschneiderten Sonderwerkzeugen und Komplettprojektierungen. Als Technologieführer setzen wir Maßstäbe im Hightech-Bereich – mit mehr als 18.000 Präzisionswerkzeugen und über 100.000 Anwendungslösungen. www.phorn.de

HORN – LEADERS IN GROOVING TECHNOLOGY



CTX/TC Technologiepaket



EINSTECHEN ABSTECHEN NUTFRÄSEN NUTSTOSSEN KOPIERFRÄSEN BOHREN REIBEN

Sieger in der Königsklasse.

Jungheinrich EFG S40s: der sparsamste Elektrostapler mit der Kraft eines Dieselantriebs. Unter schwersten Bedingungen bis zu 28 Prozent geringerer Verbrauch als der Wettbewerb. Der Beste seiner Klasse.

Weitere Highlights unter: www.jungheinrich.de



JUNGHEINRICH
Machines. Ideas. Solutions.



Member IMC Group
Ingersoll
Cutting Tools

**Von der Idee zum
perfekten Werkzeug**

*From the idea
to the perfect tool*

Ingersoll Werkzeuge GmbH
Hauptsitz:
Kalteiche-Ring 21-25 • D-35708 Haiger

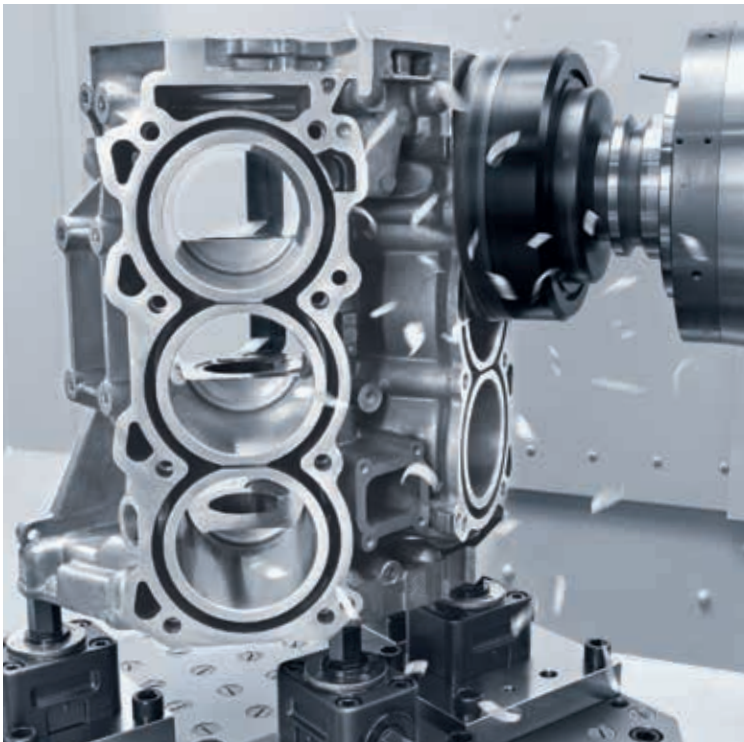
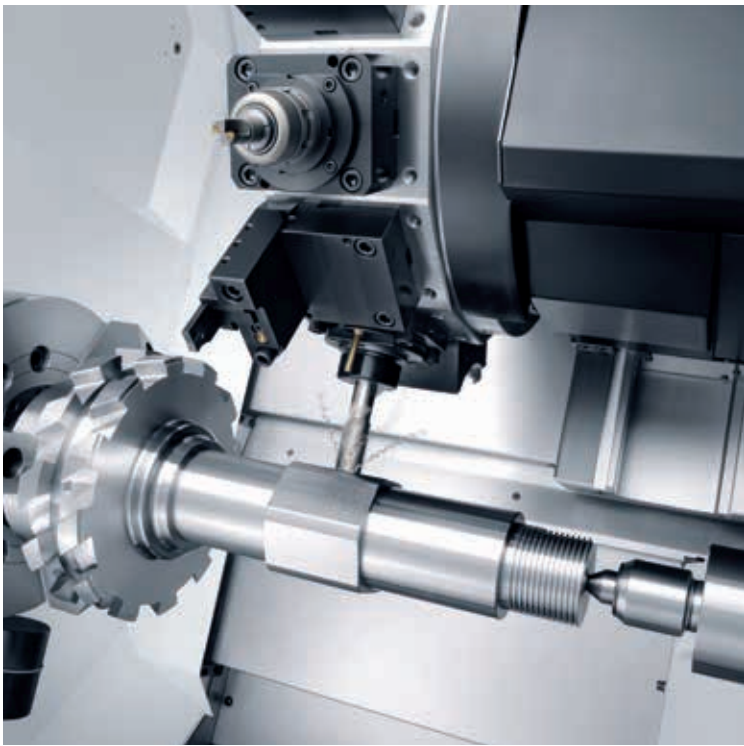
Telefon: +49 (0)2773-742-0
Telefax: +49 (0)2773-742-812/814
E-Mail: info@ingersoll-imc.de

www.ingersoll-imc.de

N° 1 – 2015

- Innovative Technologien für die Aerospace-Industrie
- DMG MORI – Exklusiver Premium Partner des LMP1-Teams
- CTX und NLX – Die Erfolgsbaureihen im Universaldrehen
- NHX – Lokale Produktion im Markt für den Markt

Technologien und Customer Stories



GLOBAL TECHNOLOGY COMPETENCE

77 Technology Center weltweit

Über 500 DMG MORI Maschinen immer in Ihrer Nähe!

Technologiekompetenz mit globaler Präsenz – In 69 DMG MORI und 8 Technology Centern unserer Vertriebspartner ermöglichen wir Ihnen die Vorführung unseres ganzheitlichen Produktportfolios. An 15 Standorten stehen Ihnen darüber hinaus unsere Spezialisten für spezielle Technologie- und Branchenlösungen jederzeit zur Verfügung.



15 Standorte für spezielle Technologie- und Branchenlösungen.

Aerospace Excellence Center



1 STANDORT
DECKEL MAHO PFRONTEN GMBH

- › Highlights
 - _ Weltweiter Technologiesupport
 - _ Branchenspezifische Optionen für Aerospace-Anwendungen
 - _ Turn-Key-Prozessentwicklung für komplexe Werkstücke und anspruchsvolle Materialien
- › monoBLOCK®, eVo, FD duoBLOCK®, Portal, CTX TC, NTX, ULTRASONIC, LASERTEC

5-Achs Excellence Center



5 STANDORTE WELTWEIT
PFRONTEN, TORONTO, CHICAGO, IGA, TOKIO

- › Highlights
 - _ Lokale 5-Achs-Kompetenz vom Weltmarktführer
 - _ Weltweite Präsenz erfahrener Produktmanager und Anwendungstechniker mit Erfahrung in der gesamten Prozesskette
 - _ Umfangreiches 5-Achsen-Portfolio
 - _ Ansprechpartner für Technologie-Ausarbeitungen, komplexe Machbarkeitsstudien oder Sonderlösungen
- › DMU, NMV, monoBLOCK®, eVo, HSC, DMF, duoBLOCK®, Portal, DIXI, DMC H linear, NMH

XXL Excellence Center



1 STANDORT
DECKEL MAHO PFRONTEN GMBH

- › Highlights
 - _ Doppelte Produktionskapazität an Portalmaschinen DMU 600 P
 - _ Perfekte Fertigungsbedingungen: Zwei Fundamente mit aufwändiger Statik und Bekranung, vollklimatisierte Umgebung mit ±1 °C
 - _ Hochkompetentes Team mit 190 Mitarbeitern aus den Bereichen Entwicklung, Montage, Vertrieb und Anwendungstechnik
- › DMU/C Portal für Werkstücke bis 40t und X-Verfahrwege bis 6 m

Die & Mould Excellence Center



2 STANDORTE WELTWEIT
GERETSRIED (HSC CENTER), NARA (MOLD LABORATORY)

- › Highlights
 - _ Ganzheitliche Lösungen für den Werkzeug- und Formenbau
 - _ Die gesamte Prozesskette moderner HSC-Technologie LIVE erleben
 - _ Technologieseminare und Schulungen für unsere Kunden
- › HSC, DMU, DMF, DMC V, NMV, NVX, NVD
 - _ High Speed Cutting, höchste Präzision und beste Oberflächenqualität



Produktionsdrehen Competence Center



1 STANDORT
GILDEMEISTER ITALIANA S.P.A.
(BERGAMO)

- › Highlights
 - Über 45 Jahre Erfahrung im Automatendrehen
 - 50 Anwendungstechniker für Technologie und Zeitstudien
- › SPRINT (linear)
 - Automatendrehen, Kurz- und Langdrehen
- › SPRINT 50 / 65
 - Stangenbearbeitung mit bis zu 3 Revolvern
- › GM / GMC
 - Mehrspindel-Drehautomaten

Turn & Mill Experience Center



8 STANDORTE WELTWEIT
BIELEFELD, STUTTGART, WERNAU,
PARIS, TORTONA, SHANGHAI, IGA,
TOKIO

- › Highlights
 - LIVE-Vorführung unter Span direkt am Kundenwerkstück
 - Technologie-Entwicklungen für unsere Kunden
 - DMG Prozesskette und exklusive DMG MORI Technologiezyklen
- › CTX TC, CTX TC 4A, NT und NTX
 - 5-Achs-Universal-drehen mit B-Achse
 - 5-Achs-Produktionsdrehen mit B-Achse und 2. Werkzeugträger

ULTRASONIC Excellence Center



3 STANDORTE WELTWEIT
STIPSHAUSEN, TOKIO, CHICAGO

- › Highlights
 - Über 30 Jahre Erfahrung in der Bearbeitung hart-spröder sowie schwer zu zerspanender Werkstoffe
 - Starkes, kompetentes Anwendungstechnik-Team: Machbarkeitsstudien, Prozessentwicklung / -optimierung, komplette Turn-Key-Lösungen
 - Weltweit mehr als 600 installierte ULTRASONIC-Maschinen
 - ULTRASONIC-Technologieseminare
- › ULTRASONIC 2. Generation:
 - Schleif-, Fräs- und Bohrbearbeitung von Advanced Materials mit reduzierten Prozesskräften

LASERTEC Excellence Center



3 STANDORTE WELTWEIT
PFRONTEN, TOKIO, CHICAGO

- › Highlights
 - Über 25 Jahre Erfahrung in der Laser-Präzisionsbearbeitung
 - Anwendungstechnik-Know-how: Schulungen, Kundensupport, Machbarkeitsstudien, komplette Turn-Key-Lösungen
 - Weltweit mehr als 600 installierte LASERTEC-Maschinen
 - LASERTEC-Technologieseminare
- › 5 LASERTEC Technologiebereiche:
 - Shape, PrecisionTool, FineCutting, PowerDrill, 3D / Additive Manufacturing

AEROSPACE HIGHTECH ZUM ABHEBEN!

Aerospace Excellence Center in Pfronten Kompetenzpartner der internationalen Luftfahrtindustrie.

Die Luftfahrtbranche ist auf Jahrzehnte hinaus ein Wachstumsmarkt. Für dieses Wachstum benötigen die Hersteller und ihre Zulieferer entlang der Wertschöpfungskette zuverlässige und hochinnovative Partner. Vor diesem Hintergrund unterstützt DMG MORI seine Kunden aus der Luftfahrtindustrie seit Jahren schon mit dem **Aerospace Excellence Center in Pfronten**.

Wir bieten einerseits **neueste Technologien** sowie die entsprechenden Kapazitäten, um kundenseitige Entwicklungen innovativ begleiten und sogar mitbestimmen zu können. Selbst für komplexe Werkstücke und schwer zerspanbare Materialien können **Turn-Key-Lösungen** in enger Verzahnung mit dem Kunden realisiert werden.

Als **Technologieführer** im Bereich der **5-Achs-Technologie** bietet DMG MORI ein einzigartiges Produktprogramm an Hightech-Werkzeugmaschinen mit branchenspezifischen Optionen sowie **Engineering-Dienstleistungen** für die Teilefertigung in der Luft- und Raumfahrtindustrie.



Unser auf Aerospace spezialisiertes Team unterstützt Sie bei allen Fragen entlang Ihrer Prozesskette.



Das DMG MORI Aerospace Video
Wenn Ihr Mobiltelefon über eine QR-Code-Erkennungssoftware verfügt, gelangen Sie direkt zum Video.

Hightech-Komponenten für die Aerospace-Industrie

Fanscheibe



ø 950 × 400 mm

DMC FD duoBLOCK®-Baureihe
Material: Titan
Bearbeitungszeit: 38 Std.

Hochpräzises Fräsen und Drehen auf einer Maschine

Blisk



ø 450 × 120 mm

DMU monoBLOCK®-Baureihe
Material: Titan
Bearbeitungszeit: 55 Std.

Schwenkrundtisch mit Direct Drive-Technik in A- und C-Achse

Turbinengehäuse



ø 180 × 150 mm

LASERTEC 65 3D
Additive Manufacturing
Material: Edelstahl
Bearbeitungszeit: 306 Min.

Intelligente Kombination aus Laserauftragschweißen und Fräsen ermöglicht generative Bauteilfertigung in Fertigteilkqualität

Verdichterleitschaufel



ø 40 × 120 mm

NTX 1000 2. Generation
Material: Inconel 600
Bearbeitungszeit: 3 Std.

4-Achs-Fräsen und -Drehen durch unteren BMT®-Revolver mit angetriebenen Werkzeugen

Turbinenleitschaufel

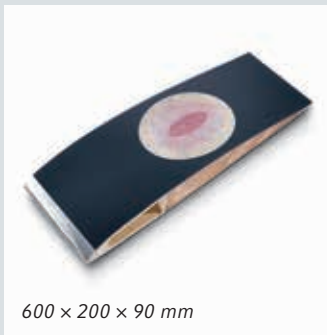


ø 80 × 90 mm

LASERTEC 50 PowerDrill
Material: Inconel
Bearbeitungszeit: 20 Min.

5-Achs-Laserpräzisionsbohren von Kühlbohrungen u.a. auch mit konischem Austrittstrichter

Rotorblattsegment



600 × 200 × 90 mm

ULTRASONIC 260 Composites
Material: CFK
Bearbeitungszeit: 55 Sek.

Akkurates Freilegen der einzelnen CFK-Laminatschichten ohne Delamination und Faserausrisss durch ULTRASONIC

AMRC – Forschungszentrum für Boeing

Technologische Grenzen neu definieren.



Mit hochgenauen und dynamischen Bearbeitungszentren wie der DMC 160 FD duoBLOCK® bearbeitet das AMRC anspruchsvollste Bauteile.



Forschungsdirektor Keith Ridgway, Advanced Manufacturing Research Centre (AMRC) an der Universität Sheffield.

Seit der Gründung 2001 hat sich das **University of Sheffield Advanced Manufacturing Research Centre (AMRC)** als eines der führenden Forschungszentren in der Luftfahrttechnik etabliert. Mit dem Gründungsmitglied Boeing und weiteren namhaften Unternehmen verknüpft das AMRC Lehre und Wirtschaft auf vorbildliche Weise. Das gemeinsame Ziel aller Beteiligten: Forschungsergebnisse sollen schnell und wirksam im Produktionsprozess umgesetzt werden. In der Fertigung vertrauen der Dekan, Professor Keith Ridgway, CBE, und sein Team seit 2003 auf die **Zerspanungskompetenz von DMG MORI** und setzt in der anspruchsvollen Bearbeitung von Titan, Nickel-Aluminium-Legierungen und Sinterwerkstoffen auf die leistungsstarken Maschinen der **NT- und NMV-Bau-reihen**. Jüngst hat das AMRC zudem in eine **DMC 160 FD duoBLOCK®** investiert. „Unsere Anwendungen erfordern den Einsatz von **hochgenauen und dynamischen Bear-beitungszentren**“, begründet Keith Ridgway den Kauf. Das duoBLOCK®-Konzept werde diesem Anspruch in vielerlei Hinsicht gerecht.

In der Fertigung bewegt sich das AMRC stets am Limit. Mehr noch: Die Forscher definieren technologische Grenzen immer wieder neu, so dass Investitionen in die Fertigung sehr weitblickend getätigt werden. Auch unter diesem Aspekt betrachtet Keith Ridgway die **DMC 160 FD duoBLOCK®** auf der das AMRC unter anderem Trieb-werksgehäuse fertigt: „Der **Fräs-Dreh-Technologie** ge-hört gerade im Bereich anspruchsvoller Werkstücke die Zukunft.“ Schließlich wolle das AMRC **produktive und effiziente Fertigungslösungen** für die Industrie ent-wickeln und den Technologietransfer in die reale Pro-duktion fördern. DMG MORI hat das Fräs-Dreh-Zentrum sowohl mit dem **Schwerzerspanungspaket** – die Getriebe-spindel hat ein maximales **Drehmoment von 1.100 Nm** – als auch mit dem Genauigkeitspaket ausgestattet. Keith Ridgway sieht den Mehrwert in der hohen Flexibilität: „Die DMC 160 FD duoBLOCK® steht für **ganzheitliche Fertigungsprozesse** von der Grobzerspanung bis zur Präzisionsbearbeitung.“



AMRC with Boeing
Advanced Manufacturing Park
Wallis Way, Catcliffe, Rotherham S60 5TZ
enquiries@amrc.co.uk



Advanced Manufacturing Research Centre



Strukturbauteil



1.042 × 788 × 131 mm

DMC 340 U
Material: Aluminium
Bearbeitungszeit: 5 Std.
50 % schneller durch 5-Achs-Simultanbearbeitung in nur drei Aufspannungen

Türschlossbeschlag



360 × 300 × 125 mm

NHX 4000 2. Generation
Material: ALMg4,5Mn
Bearbeitungszeit: 1 Std. 24 Min.
90 % Materialzerspanung mit der neuen Frässpindel speedMASTER

Fahrwerksteil



1.080 × 610 × 210 mm

DMU 160 duoBLOCK®
Material: Titan
Bearbeitungszeit: 23 Std.
Reduzierung der Bearbeitungszeit um 43 % durch Getriebspindel 1.100 Nm

Helikopter Landegestell



ø 300 × 300 mm

NLX 4000
Material: 42CRM04
Bearbeitungszeit: 57 Min.
6-Seiten-Komplettbearbeitung durch Haupt- und Gegenspindel

Fahrwerkszylinder



ø 130 × 290 mm

CTX beta 1250 TC 4A
Material: Stahl
Bearbeitungszeit: 165 Min.
5-Achs-Simultanbearbeitung

Ventilgehäuse



170 × 150 × 100 mm

DMU 60 eVo linear
Material: Titan
Bearbeitungszeit: 10,5 Std.
Reduzierung der Bearbeitungszeit um 25 % durch hohe Dynamik der Linearantriebe bis 80 m/min Eilgang

DMU monoBLOCK®

Zukunftsorientierte Blisk-Fertigung mit DMU 65 monoBLOCK® und Schwenkrundtisch.

Das US-Unternehmen **TECT Power** produziert am Standort Santa Fe in Kalifornien hochkomplexe **Blisks für die Aerospace-Industrie**. Gefertigt werden die Bauteile der neuesten Triebwerksgeneration auf **sieben DMU 65 monoBLOCK®**. Eine hohe Stabilität der Grundmaschine bei einem Footprint von nur 7,5m² ermöglicht eine effiziente und **hochproduktive Fertigung**.

Eine enge Zusammenarbeit zwischen TECT Power und dem **Aerospace Excellence Center** in Pfronten bei allen Technologiefragen sowie die überzeugende Technik der monoBLOCK®-Baureihe war hier der Schlüssel zu einem beeindruckenden Erfolg.



Höchste Stabilität und Dynamik der monoBLOCK®-Baureihe sind ideale Voraussetzungen für die Bearbeitung von BLISK-Bauteilen.



Bereits im ersten Schritt wurden sieben DMU 65 monoBLOCK® bei TECT Power erfolgreich installiert – weitere sind in Planung.



TECT Power
8839 Pioneer Boulevard
Santa Fe Springs, CA 90670, USA
www.tectpower.com

TECT Power



Schwenkrundtisch Direct Drive mit Torque-Antrieben in A- und C-Achse.

Für hochdynamische Bearbeitungsaufgaben steht dem Kunden mit dem **Direct Drive-Schwenkrundtisch** neuerdings eine weitere Tischoption für die DMU 65 monoBLOCK® zur Verfügung. Mit **spielfreier Direktantriebstechnik in A- und C-Achse** bietet sie alle Voraussetzungen für die 5-Achs-Simultanbearbeitung u. a. von Blisks.

Highlights Schwenkrundtisch Direct Drive

- › Tischgröße ø 600 mm und große Werkstücke bis ø 700 x 500 mm, 600 kg
- › Schwenkbereich von ±120°
- › Höchste Dynamik:
A-Achse bis 20 min⁻¹ und 21 rad/s²
C-Achse bis 80 min⁻¹ und 24 rad/s²

NT / NMV

Optimale Performance für die Aerospace-Industrie dank Turn & Mill und 5-Achs-Technologie.

Die **Advanced Manufacturing Sheffield Ltd (AML)** ist ein innovativer Zulieferer in der Bearbeitung von komplexen Werkstücken aus Hartmetall. In enger Zusammenarbeit mit der **Aerospace-Industrie** beliefert das AML regelmäßig namhafte Branchengrößen. Die **Fertigungsprozesse des Dienstleisters sind signifikant schneller** als die vieler Wettbewerber, wovon Kunden insbesondere während der Einführung neuer Produkte profitieren. Die ausgereiften Methoden ersparen dem AML viel Zeit dabei, neue Prozesse zu erarbeiten, was die Kosten für Auftraggeber schon in einem frühen Stadium der Entwicklung reduziert. Diese Arbeitsweise und die **hohe Flexibilität der eingesetzten DMG MORI Maschinen** haben dazu geführt, dass das AML seit 2008 kontinuierlich wächst. Es begann mit der Fertigung, dem Training und der Beratung von Flugzeugbauern und Tier-1-Zulieferern. 2010 wurde schließlich



Die insgesamt sechs DMG MORI Maschinen des AML überzeugen durch Zuverlässigkeit, Stabilität und Wiederholgenauigkeit.

ein eigenes Werk errichtet, in dem kritische Bauteile wie **Blades, Turbinenscheiben, Blisk-Rotoren und Brennkammergehäuse** hergestellt werden. Als Tier-2-Mitglied pflegt das AML außerdem eine enge technologische Beziehung zum **Advanced Manufacturing Research Centre (AMRC)**, durch die Zerspanungslösungen kontinuierlich weiterentwickelt werden.

Durch die Kombination von Technologie sowie Erfahrung des AMRC auf der einen Seite und **CNC-Technologie von DMG MORI** auf der anderen Seite, bietet das AML seinen Kunden heute zwei- bis dreimal höhere Zerspanungsraten als zu Beginn. Für den Geschäftsführer Dr. Gareth Morgan ist die sorgfältige Evaluierung der Maschinenperformance seit je her wichtig: „**DMG MORI** hat immer wieder durch **Zuverlässigkeit, Service, Stabilität und Wiederholgenauigkeit** überzeugt. Diese Faktoren



Das AML arbeitet mit ausgereiften Fertigungsprozessen signifikant schneller und wirtschaftlicher als viele Wettbewerber.

sind absolut notwendig, um unsere Bearbeitungsergebnisse zu erzielen.“ Derzeit hat das AML sechs DMG MORI Maschinen: **eine NT 5400, zwei NT 4300, eine NMV 5000 und zwei NMV 8000**. Darüber hinaus nutzt es das Mitutoyo CMM, den Factory Master MRP, NX CAD/CAM sowie Vericut. „Wir haben uns für **DMG MORI** aufgrund der **leistungsfähigen 5-Achs-Technologie** entschieden, weil wir unser breites Bauteilspektrum damit hochflexibel fertigen können“, erklärt er. Zudem habe das AML durch die CNC-Technologie seine **Zerspanungskompetenz** weiter ausgebaut, etwa im Bereich der Aufspannung oder der Fräsprozesse. Dr. Gareth Morgan ergänzt: „Wenn nötig haben wir auch bei **anspruchsvollen Technologiefragen** einen direkten Draht zum kompetenten DMG MORI Service-Personal.“



Advanced Manufacturing (Sheffield) Ltd
Poplars Business Park, Poplar Way,
Catcliffe, Rotherham S60 5TR
Tel.: +44 (0) 1709 720 478, www.amlsheffield.co.uk



DMF Loll Feinmechanik GmbH



Jens Loll, Geschäftsführer Loll Feinmechanik, mit einem Aerospace-Strukturteil, das auf einer DMF-Fahrständermaschine von DMG MORI gefertigt wurde.



Dynamik und Positioniergenauigkeit der Lineartechnologie helfen Loll Feinmechanik bei der Bearbeitung großer Werkstücke.



In den acht Jahren hat Loll Feinmechanik insgesamt sechs DMF-Maschinen von DMG MORI angeschafft.

Maximale Zerspanleistung bei höchster Präzision und Dynamik durch Lineartechnologie.

— Mit fast 70-jähriger Erfahrung in der Zerspanung lebt die **Loll Feinmechanik GmbH** aus Tornesch bei Hamburg den Leitsatz „**Qualität aus Leidenschaft**“. Der ganzheitlich ausgerichtete Lohnfertiger beliefert anspruchsvolle Branchen wie den **Energie-sektor**, die **Luftfahrtindustrie** oder die **Medizintechnik**. 230 Mitarbeiter stehen für die fachkundige Arbeit, während über **60 CNC-Maschinen** das technologische Rückgrat des Unternehmens bilden. Der größte Teil der Bearbeitungszentren stammt von **DMG MORI**. Allein in den vergangenen acht Jahren hat Loll Feinmechanik unter anderem in sechs Fahrständermaschinen der **DMF-Baureihe** investiert.

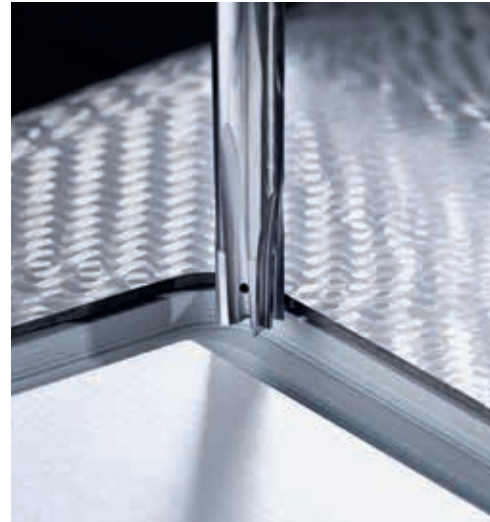
Die **DMF-Modelle** dienen der Bearbeitung **großer Werkstücke** und sind in praktisch jeder Baugröße vertreten. Zu den jüngsten Modellen gehören eine **DMF 260 linear** und eine **DMF 360 linear**, die Loll Feinmechanik in der schweren Ausführung mit großem Y-Verfahrweg bestellt hat. „**Stabilität und Geschwindigkeit** waren ausschlaggebende Argumente für die **DMG MORI Fahrständermaschinen**“, erinnert sich Geschäftsführer Jens Loll an die Anschaffung. Oftmals bearbeite man große Aluminium-Strukturbauteile für die Luftfahrt. „Das Zerspanvolumen kann hier bei über 90 % liegen.“ **Kraftvolle Spindeln und die dynamischen Linearantriebe** seien wie geschaffen für eine **produktive Fertigung** dieser Komponenten. Aber auch die **Präzision der Lineartechnologie** ist für den Geschäftsführer ein wichtiges Thema: „Die **hohe Positioniergenauigkeit** ist mit Hinblick auf unseren Qualitätsanspruch entscheidend.“ Hier komme auch die **stabile Bauweise** der Fahrständermaschinen ins Spiel. „Das Konzept der DMF-Modelle garantiert minimalste Abweichungen sowohl über lange Zeiträume als auch große Verfahrwege.“



Loll Feinmechanik GmbH
Borstelweg 14–16, D-25436 Tornesch
info@loll-feinmechanik.de



ULTRASONIC COMPOSITES



Besäumen und Schäften in CFK ohne Kantenausbruch, Faserausriss oder Delamination.

ULTRASONIC-Fräsbearbeitung von Composites mit bis zu 40 % reduzierten Prozesskräften.

Technologiebenefits:

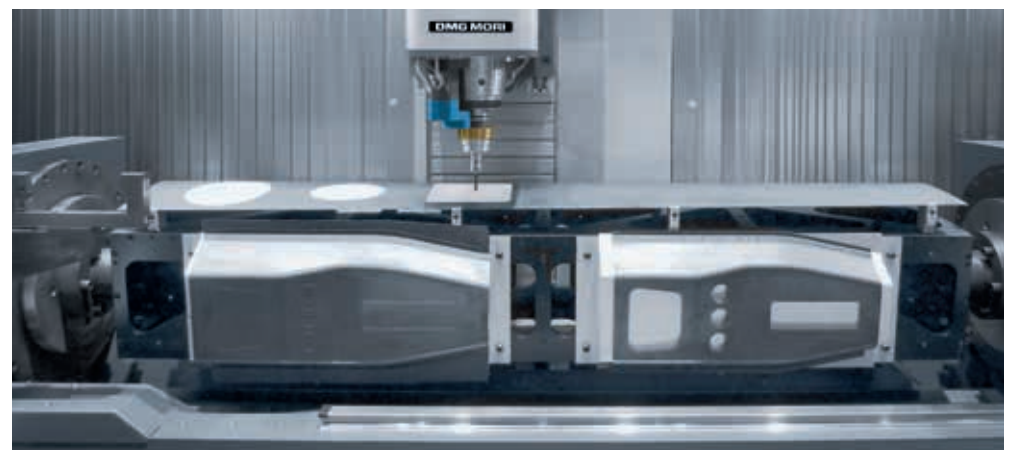
- › Bis zu 40 % reduzierte Prozesskräfte zur Vermeidung von Delamination und Faserausriss
- › Akkurates Freilegen von Laminatschichten (Schäften)
- › Scharfe Kanten bei der Besäumung
- › Mobile und stationäre ULTRASONIC-Bearbeitung für Serienproduktion sowie Repair / Rework

Materialien:

- › CFK, GFK, AFK
- › CMC
- › Stacks

Zielfmärkte:

- › Aerospace, Regenerative Energien: Rotorblatt-, Tragflächen-, Housing-Komponenten
- › Automotive-Bauteile



ULTRASONIC 260 mit integriertem Technologierahmen und spezieller Bauteil-Spannvorrichtung: Schäften in Rotorblattsegment; Besäumungen, Bohrungen und Taschen in CFK-Mittelkonsole.



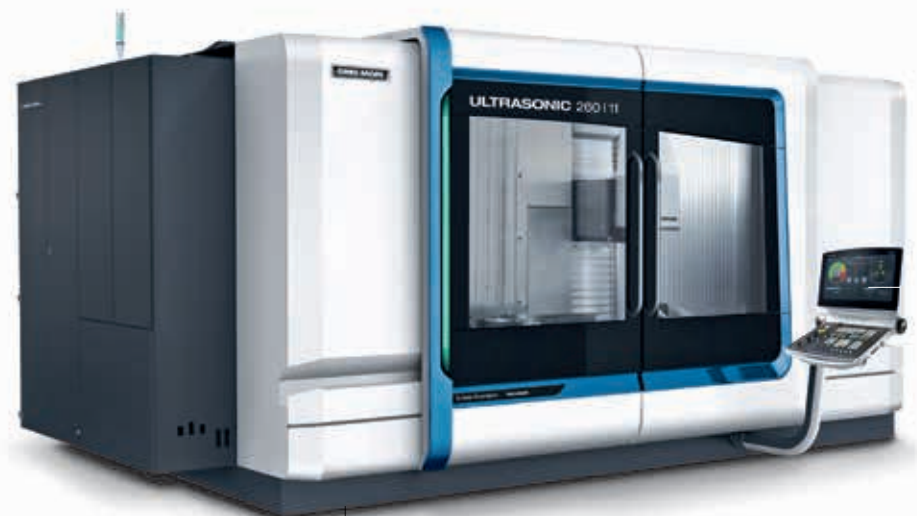
800 x 400 x 250 mm
Mittelkonsole / Automotive
Material: CFK
Bearbeitungszeit: 3 Min. 50 Sek.



1.100 x 390 x 300 mm
Armaturentafel / Schiffbau
Material: CFK
Bearbeitungszeit: 9 Min. 20 Sek.



Einzigartige Integration:
Atmosphärendruck-Plasma
für Oberflächenaktivierung /
-reinigung.



TECHNISCHE DATEN

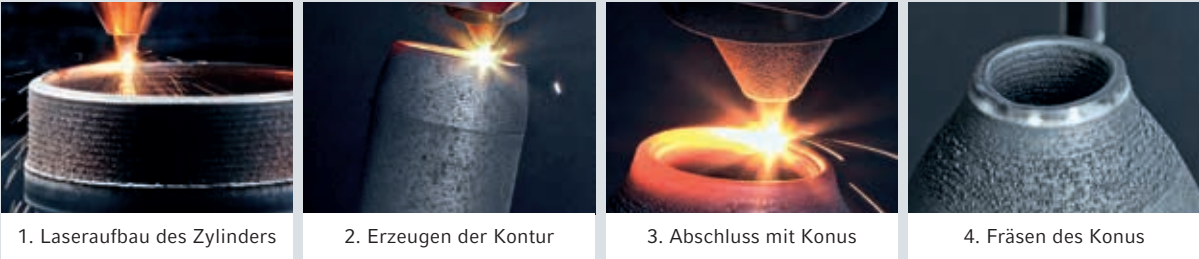
Verfahrwege X / Y / Z: 2.600 / 1.100 / 900 mm;
B-Achs-Schwenkkopf: ±100°; Spindeldrehzahl:
24.000 min⁻¹; Eilgang: 40 (80) m/min

ADDITIVE MANUFACTURING

LASERTEC 65 3D
Generative Fertigung von
3D-Bauteilen in Fertigteilqualität.

Applikationsbeispiel Schaufelrad / Edelstahl

Laserauftragschweißen – Laufzeit: 312 Minuten



Fräsen – Laufzeit: 240 Minuten



Anwendungsgebiete

Herstellung	Reparatur	Beschichtung
Prototypen und Kleinserienherstellung von komplexen Integralbauteilen.	Reparatur von beschädigten sowie verschlissenen Komponenten.	Aufbringen von partiellen oder auch kompletten Beschichtungen (Korrosionsschutz).



Das Video zur LASERTEC 65 3D
Wenn Ihr Mobiltelefon über eine QR-Code-Erkennungssoftware verfügt, gelangen Sie direkt zum Video.
Die aktuelle Broschüre zum Download auf: www.dmgmori.com

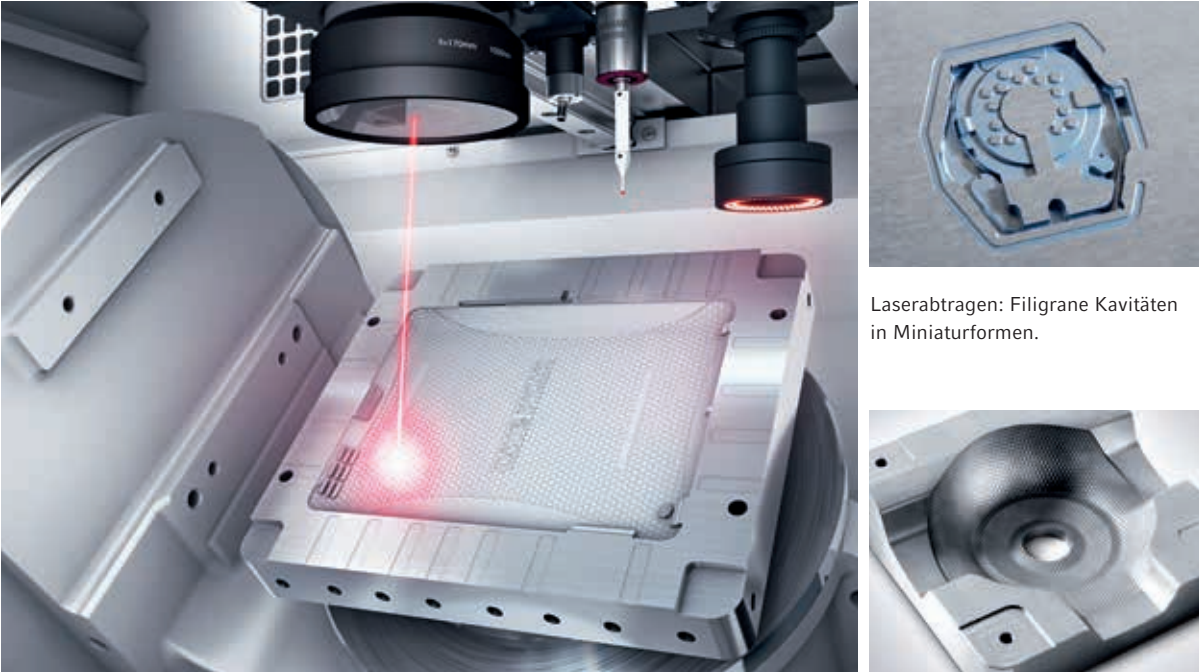
LASERTEC 65 3D
Laserauftragschweißen
und Fräsen
intelligent kombiniert

- HIGHLIGHTS
- Beste Oberflächen sowie Bauteilpräzision
 - Laserauftragschweißen mit Pulverdüse:
10 x schneller gegenüber Pulverbett
 - 3D-Bauteile bis ø 500 mm auch mit überhängenden Konturen ohne Stützgeometrie
 - Prozessübergreifendes Software-Modul für Konstruktion, Programmierung und Bearbeitung



TECHNISCHE DATEN
Verfahrweg X / Y / Z: 735 / 650 / 560 mm; max. Werkstückabmessung (5-Achs): ø 500 x 350 mm; max. Beladegewicht (5-Achs): 600 kg; Footprint (nur Maschine): ca. 12 m²; Steuerung: CELOS® von DMG MORI mit 21,5" ERGOline® Control mit Operate 4.5 auf SIEMENS 840D solutionline

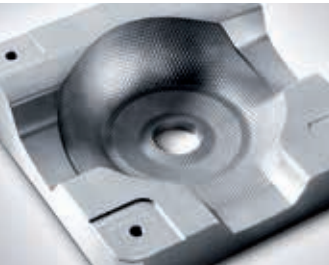
LASERTEC 45 Shape
Hochpräzises 3D-Laserabtragen und
Texturieren in einer neuen Dimension.



Arbeitsraum der LASERTEC 45 mit integriertem Schwenk- / Rundtisch (5-Achs-Version), Laserkopf mit Präzisionsscanner, CCD-Kamera und ausfahrbarem Messtaster.



Laserabtragen: Filigrane Kavitäten in Miniaturformen.



Texturieren: Wabenstruktur in Lenkradkappen-Spritzgussform.

LASERTEC 45 Shape
5-Achs-Laserpräzisions-
bearbeitung bis ø 300 mm
auf < 4 m² Footprint*

* nur Maschine

- HIGHLIGHTS
- 80 % größerer Arbeitsbereich bei gleicher Aufstellfläche sowie 3-fache Dynamik mit 60 m/min Eilgang (gegenüber LASERTEC 40)
 - 5-Achs-Laser-Bearbeitung möglich durch integrierte Schwenk- / Rundachse mit Torquemotoren (optional)



3-Achs-Version

ab € 114.900,-

LASERTEC SHAPE-BAUREIHE
Spritzgussformen bis zu 2.100 mm
Werkstückgröße und bis zu
8 t Werkstückgewicht bearbeiten.

WEIHBRECHT

Rapid Prototyping mittels Technologie-
kombination – Lasern und Fräsen.Geschäftsführender Gesellschafter
Gerhard Weihbrecht.

Firmsitz des familiengeführten Unternehmens in Wolpertshausen.

Seit 1986 steht das Unternehmen **WEIHBRECHT Lasertechnik GmbH** in Wolpertshausen für **Präzision, perfektionierte Produkte und Innovation**. Ganz nach dem Leitspruch „Von der Idee bis zur Lösung“ bietet WEIHBRECHT eine umfassende Palette unterschiedlichster Bearbeitungstechnologien vom Laser, über konventionelle Zerspanung bis zum Wasserstrahlschneiden an. „Wir sind ein mittelständischer Betrieb für die Laserbearbeitung sowie Rapid Prototyping. Daher integrieren wir jede sinnvolle, **zukunftsweisende Neuentwicklung** und erfüllen nahezu alle Fertigungsmöglichkeiten, die mit Laser mach-

bar sind“, so Gerhard Weihbrecht, geschäftsführender Gesellschafter. Seit Januar 2015 steht die erste **LASERTEC 65 3D** in Wolpertshausen. „Im direkten Vergleich zu alternativen Aufbauverfahren sehe ich in der Hybridtechnologie der **LASERTEC 65 3D** die große Möglichkeit, **anspruchsvolle Werkstücke mit neuen Geometrien** ganz ohne Prozesskammer oder aufwendige Stützgeometrien unkompliziert und materialschonend herstellen zu können. Insofern sehe ich hier den Ansatz bereits in der Produktentwicklung. Darüberhinaus bietet die integrierte **Fräsoption ein überaus wichtiges Alleinstellungsmerkmal.**“



WEIHBRECHT Lasertechnik GmbH
Frankenstraße 1, D-74549 Wolpertshausen
info@weihbrecht.de, www.weihbrecht.de



Laser factory GmbH

Mit LASERTEC effizient und hochpräzise
auch in Hartmetall und Keramik.Laser factory GmbH Geschäftsführer
Michael Köppel und Björn Büchel.Laserbearbeitung von vertieften 3D-Konturen
in Hartmetall mittels Pikosekundenlaser.

Seit 2002 gilt die **Laser factory GmbH** aus Rebstein in der Schweiz als feste Größe im Bereich des **Präzisionslaserabtrags**. Auf insgesamt **zehn LASERTEC 40 Shape von DMG MORI** fertigt der innovative Dienstleister **komplexe und filigrane 3D-Formen** unter anderem für den Werkzeug- und Formenbau im Bereich **Kunststoffspritzguss, Stanzen, Prägen und Kaltum-**

formung. Durch die Lasertechnologie agiert das Unternehmen sehr **reaktionsschnell** und liefert oft binnen eines Tages. Besonders der Einsatz des **Pikosekundenlasers** ist für die Geschäftsführer Björn Büchel und Michael Köppel ein Vorteil: „Anders als bei bisher angewendeten Laserquellen lassen sich damit auch **Hartmetalle und Keramik effizient und hochpräzise bearbeiten.**“



Laser factory GmbH
Alte Landstrasse 106, CH-9445 Rebstein
info@laser-factory.ch, www.laser-factory.ch



ULTRASONIC

ULTRASONIC

Wirtschaftliche Schleif-, Fräs- und Bohr-
bearbeitung von Advanced Materials.

ULTRASONIC-Schleifen

Technologiebenefits:

- › Bis zu 10-fach höhere Produktivität durch geringere Prozesskräfte
- › Reduziertes Sub-Surface-Damage
- › Verbesserte Werkzeugstandzeit
- › Optimale Partikelpülung
- › Komplettbearbeitung (Schleifen, Bohren, Polieren) auf einer Maschine

Materialien:

- › Oxidkeramiken, Si₃N₄, SiC
- › Glas und Glaskeramik
- › Korund (Saphir, Rubin), Hartmetall

Zielfmärkte:

- › Halbleiter-, Luftfahrt-Industrie
- › Uhrenindustrie, Feinmechanik
- › Optik-, Medical-Industrie
- › Pumpen-, Armaturen-, Textil-Industrie

ULTRASONIC-Fräsen

Technologiebenefits:

- › Reduzierte Prozesskräfte für erhöhte Produktivität sowie geringere Ratterneigung
- › Gleichmäßige Oberflächenstrukturen
- › Erhöhte Zeitspannvolumina beim Schlichten
- › Längere Werkzeugstandzeiten

Materialien:

- › Inconel
- › Titanaluminid
- › Mg- und Al-Legierungen

Zielfmärkte:

- › Turbinenkomponenten
- › Motorkomponenten
- › Antriebswellen
- › Medical-Implantate



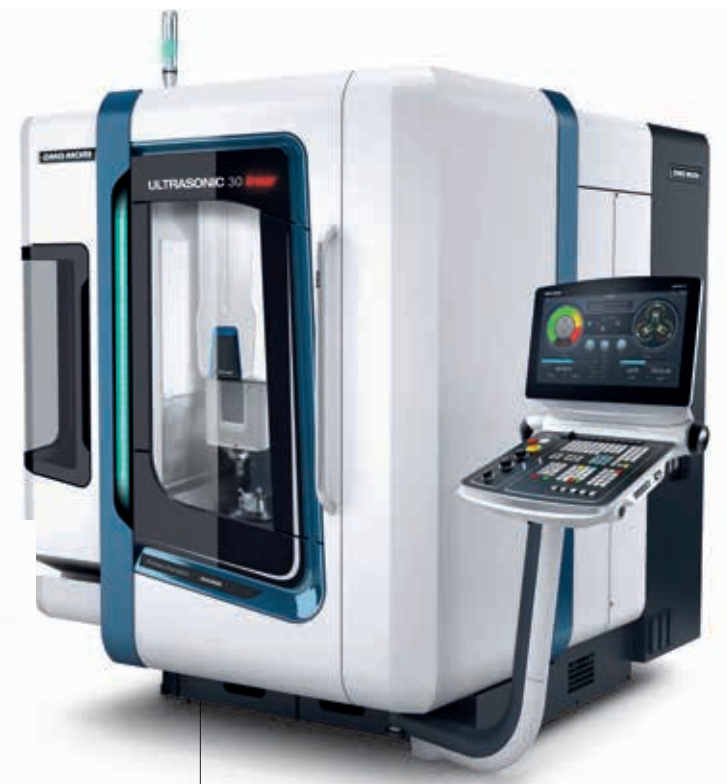
60 × 60 × 30 mm

Gyroskop / Aerospace
Material: Glaskeramik
Bearbeitungszeit: 179 Min.



55 × 50 × 10 mm

Uhrengehäuse / Uhrenindustrie
Material: CFK
Bearbeitungszeit: 13 Min.



TECHNISCHE DATEN

Verfahrweg X / Y / Z: 320 / 300 / 280 mm;
Eilgang: 50 m/min; Beschleunigung: 12 m/s²;
Spindeldrehzahl: 40.000 min⁻¹;
Tischbelastung: max. 80 kg (5-Achs-Version)

DMG MORI & PORSCHE

In Grenzbereichen fertigen.

____ Mit dem Wiedereinstieg in die **FIA World Endurance Championship** bringt Porsche nach 16 Jahren Abstinenz Tradition und Erfahrung zurück in die LMP1-Klasse. In **DMG MORI** hat der Rennstall einen **Technologiepartner** gefunden, der als Innovationsführer im Werkzeugmaschinenbau einen Beitrag zum Erfolg des Rennstalls leistet. DMG MORI unterstützt Porsche in doppelter Funktion: Zum einen als langjähriger Maschinenlieferant der Unternehmen, die für den Rennstall die **hochwertigen Fahrzeugkomponenten** herstellen. Zum anderen hat der Werkzeugmaschinenhersteller bei **DECKEL MAHO Seebach** im Laufe der Saison 2014 eine **Teilefertigung** aufgebaut, die eine wachsende Palette an Bauteilen für den Porsche 919 Hybrid entwickelt und herstellt – darunter komplexe Gehäuse für Pumpenstufen oder Elektromotoren und Verschlusskappen für das Differential. Für die Pedallerie werden Lagerwellen, Lagerköpfe und Befestigungszapfen sowie Distanzscheiben aus Thermoplasten gefertigt. Die Werkstoffpalette umfasst Stahl, Aluminium, Titan und Kunststoff. Das „**Porsche Motorsport CNC Competence Center**“ steht dabei für Präzision, Flexibilität und den Transfer innovativer Technologien.

„Für uns ist dieses Engagement eine große Chance, um die Leistungsfähigkeit unserer Maschinen und unser technisches Know-how unter Beweis zu stellen“, erklärt Dr. Thomas Hauer, Leiter Anwendungstechnik bei DECKEL MAHO Seebach. Das hochmoderne Werk in Thüringen ist prädestiniert für die Rolle des Technologiepartners: DECKEL MAHO Seebach verfügt über umfangreiches Know-how in der Herstellung **langzeitgenauer HSC-Bearbeitungszentren** und innovativer Werkzeugmaschinen für die **5-Achs-Universalbearbeitung** wie die **DMU eVo linear Baureihe**. Weiterhin zeichnet sich der Standort durch eine hohe Fertigungstiefe und Fertigungskompetenz von Maschinenkomponenten aus. All dies wird in der Anwendungstechnik mit tiefgreifendem Prozess- und Maschinen Know-how kombiniert. Aktuell werden mit Hilfe einer **HSC 70 linear** und einer **DMU 60 eVo** Bauteile in Grenzbereichen und darüber hinaus zerspannt – sowohl bei der **Genauigkeit** als auch bei der **Komplexität**.

Mit dem „**Porsche Motorsport CNC Competence Center**“ unterstreicht DMG MORI das Ziel, den Rennstall aus Weissach in der Entwicklung erstklassiger Komponenten zu unterstützen. Das Bauteilspektrum soll in Zukunft erweitert werden. Letztlich geht es auch darum, intelligente Fertigungslösungen für anspruchsvolle Bauteile zu entwickeln. Der Fokus richtet sich hierbei explizit auf den langfristigen Technologietransfer als zentraler Eckpfeiler für den nachhaltigen Erfolg.



ø 30 x 90 mm

Gehäuse für Elektromotor
Fräsen DMU 60 eVo FD
Material: Aluminium
Laufzeit: 105 Min.



80 x 70 x 20 mm

Gehäuse für Pumpenstufe
Fräsen DMU 60 eVo FD
Material: Aluminium
Laufzeit: 58 Min.



36 x 44 x 10 mm

Druckstange
Fräsen HSC 70 linear
Material: Aluminium
Laufzeit: 28 Min.



Die neue Partnerschaft von DMG MORI und Porsche rückt die Gemeinsamkeiten von Tradition, Präzision und Technologieführerschaft mit globaler Präsenz in ein neues Licht und beweist einmal mehr, dass DMG MORI ein zuverlässiger Partner ist.



Perfektion im Einsatz. Mehr zur Herstellung des Hightech-Lenkrades
des Porsche 919 Hybrid erfahren sie auf der nächsten Seite.



PORSCHE

MOTORSPORT
LMP1 TEAM

EXCLUSIVE PREMIUM PARTNER

DMG MORI

DMG MORI & PORSCHE

Porsche Motorsport LMP1 Team – „Erfolg durch Innovation“



Alexander Hitzinger, Technischer Direktor Porsche Team.

Alexander Hitzinger, Leiter Entwicklung LMP1 bei Porsche, spricht über die Herausforderungen des Wiedereinstiegs in die World Endurance Championship und die enge Kooperation mit dem Technologiepartner DMG MORI.

Herr Hitzinger, welche Gründe haben Porsche bewegt, nach 16 Jahren in die LMP1-Klasse zurückzukehren?

A. HITZINGER ___ Porsche ist seit jeher sehr eng mit dem Motorsport verbunden und betrachtet ihn auch in Zukunft als Aushängeschild des Unternehmens. Die Wahl fiel auf die LMP1-Klasse, weil es sich um Top-Level-Motorsport handelt und Porsche auf der Langstrecke eine sehr erfolgreiche Historie hat. Darüber hinaus bietet das Reglement großen Spielraum, technologische Innovationen wie zum Beispiel die Hybrid-Technologie auf der Rennstrecke zu demonstrieren.

Wo lagen die größten Herausforderungen bei diesem Projekt, insbesondere bei der Entwicklung des Porsche 919 Hybrid?

A. HITZINGER ___ Das Niveau in der LMP1-Klasse und im Le-Mans-Prototypenbereich hat sich in den vergangenen zehn Jahren deutlich gesteigert. Die große Challenge bestand also darin, erst einmal wieder eine adäquate Organisationsstruktur aufzubauen. Allein das Entwicklerteam ist sehr schnell von anfangs zehn auf heute 150 Mitarbeiter gewachsen. Ebenso haben wir in der Entwicklung des Porsche 919 Hybrid bei null angefangen, weil es kein Basisfahrzeug und somit keine Referenzdaten gab.

Welche Erfahrungen haben Sie in dieser ersten Saison auf der Rennstrecke, aber auch in der Fahrzeugentwicklung gesammelt?

A. HITZINGER ___ Wir haben uns von Rennen zu Rennen kontinuierlich gesteigert und konnten binnen kürzester Zeit mit einem absolut konkurrenzfähigen Fahrzeug starten. Im Qualifying gilt Porsche inzwischen sogar als eigene Macht. Diesen zunehmenden Erfolg haben wir einer sehr steilen Lernkurve zu verdanken, weil wir unsere Prozesse ständig optimieren.

Vor Beginn der Saison haben Sie DMG MORI als exklusiven Premium Partner des Porsche Teams vorgestellt. Was zeichnet diese Kooperation aus?

A. HITZINGER ___ Sowohl DMG MORI als auch Porsche sind technologisch sehr innovativ. Das ist eine gute Basis, um das gemeinsame Know-how ausschöpfen und neue, effiziente Fertigungslösungen für unsere anspruchsvollen Bauteile zu entwickeln. Gerade im Motorsport tragen solche Innovationen maßgeblich zum Erfolg bei.

Welche Ziele haben Sie für die neue Saison?

A. HITZINGER ___ Die Optimierung unserer Prozesse und die Weiterentwicklung des Porsche 919 Hybrid werden im Mittelpunkt stehen. Durch die Zusammenarbeit mit DMG MORI in der Fertigung können wir uns einen technologischen und zeitlichen Vorsprung erarbeiten, den wir letztlich auf die Rennstrecke übertragen wollen. Denn dort gilt es, den positiven Trend des Vorjahres fortzusetzen – mit möglichst vielen Podiumsplätzen.



Die abgebildeten Werkstücke sind ausgewählte Beispiele aus dem großen Bauteilspektrum gefertigt auf DMG MORI Maschinen.



Lenkarmform

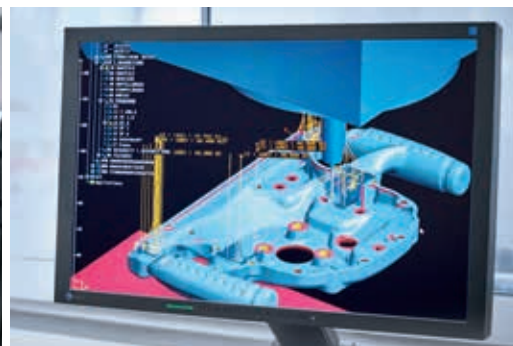
Fräsen einer Form für das aus Kohlefaser gefertigte Lenkarm des Porsche 919 Hybrid auf einer DMC 105 V linear
Material: Aluminium
Laufzeit: ca. 5 Stunden

ubc GmbH

Leichtbau und Sicherheit im Motorsport.



Thorsten Lengwenus, Teamleiter CNC, schätzt die Vielseitigkeit und Zuverlässigkeit der DMU-Bearbeitungszentren von DMG MORI.



Das Leistungsangebot von ubc beginnt mit CAD / CAM. Hier entsteht das Lenkarm des Porsche 919 Hybrid.

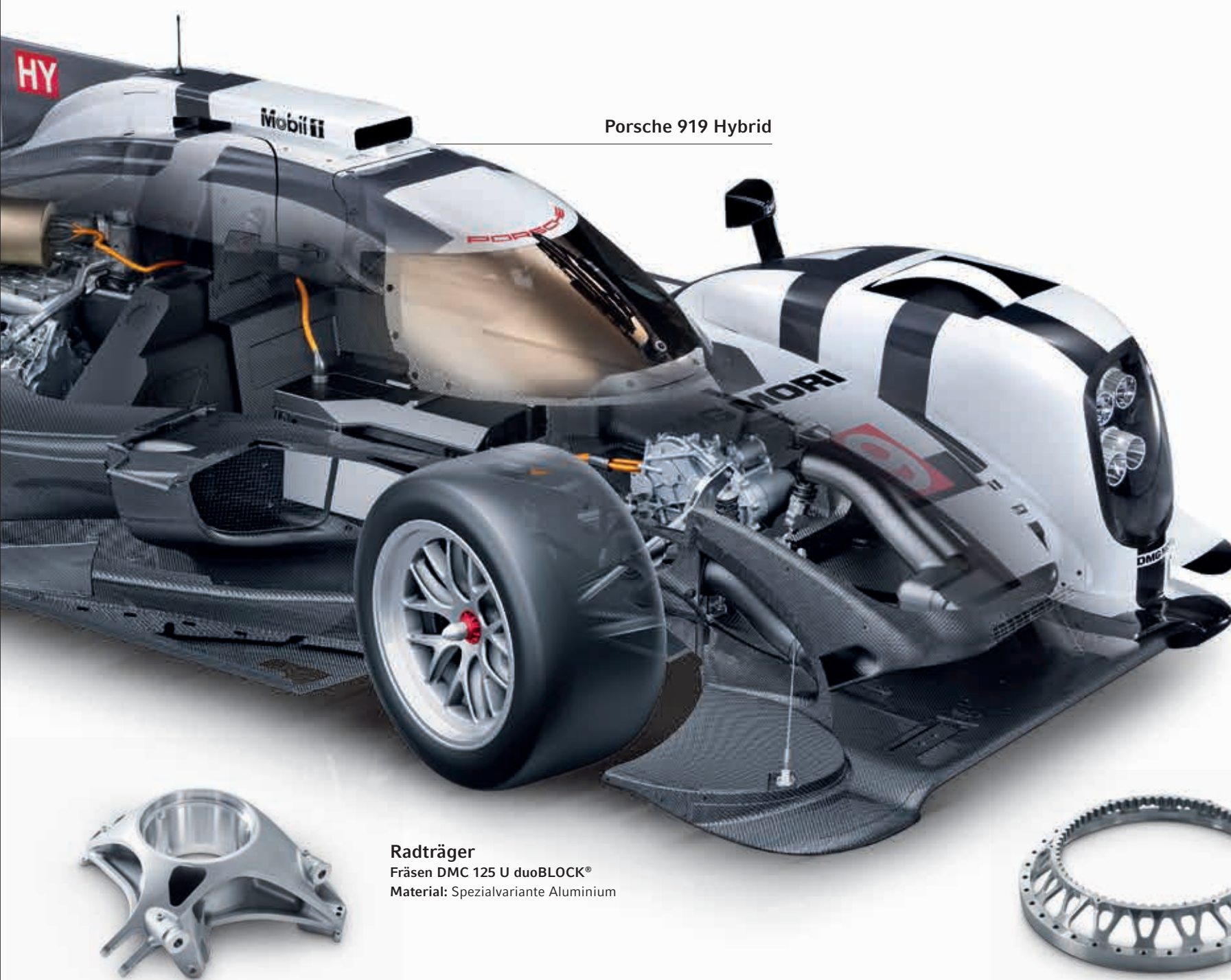
___ Die **ubc GmbH** aus Murr zählt zu den **Partnern des Porsche-Teams** in der LMP1-Klasse, die maßgeblich am Bau des Porsche 919 Hybrid beteiligt sind. Was das 150 Mann starke Unternehmen zum Erfolg des Rennstalls beisteuert, ist jahrelange **Expertise in der Verarbeitung von Carbon**. Seit rund 20 Jahren konstruiert und produziert ubc anspruchsvolle Bauteile aus den leistungsfähigen Kohlefasern – für den **Motorsport** und auch für **Serienfahrzeuge** wie den aktuellen Porsche GT3 RS. „Dank seiner hohen Belastbarkeit ist Carbon eine perfekte Alternative zu herkömmlichen Leichtbauwerkstoffen wie Aluminium und Titan“, erklärt Thorsten Lengwenus, Teamleiter CNC. **Qualitätssicherheit und Flexibilität** erzielt ubc bei der anspruchsvollen Arbeit durch fachliche Kompetenz, eine **Fertigungstiefe von 100 %** und den Einsatz **modernster Technologien**.

Für die komplexen Fräsarbeiten stehen ubc unter anderem **drei DMU-Bearbeitungszentren von DMG MORI** zur Verfügung: Eine **DMU 200 P**, eine **DMU 125 P duoBLOCK®** und eine **DMC 105 V linear**. „Von der Genauigkeit der Formen hängt auch die Qualität der Endprodukte ab“, berichtet Thorsten Lengwenus. DMG MORI erfülle diese Anforderung mit seinen **leistungsstarken und präzisen Maschinen** sehr zuverlässig. **Zuverlässigkeit** ist für ihn ein weiteres Stichwort: „Wir sind darauf angewiesen, dass die CNC-Bearbeitung reibungslos funktioniert.“ Gerade im schnelllebigen Rennsport müsse man zum Teil sehr **kurze Reaktionszeiten** einhalten können.



ubc GmbH
Robert-Bosch-Strasse 10, D-71711 Murr
info@ubc-gmbh.com, www.ubc-gmbh.com





Porsche 919 Hybrid

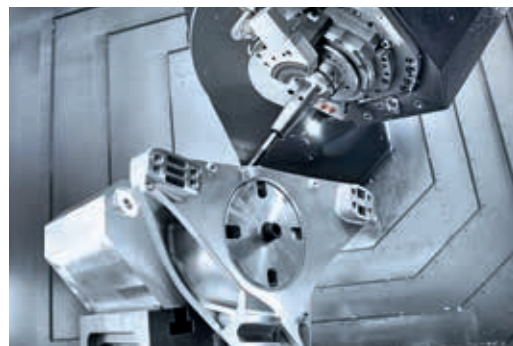
**Radträger**
Fräsen DMC 125 U duoBLOCK®
Material: Spezialvariante Aluminium**Bremsscheibentopf**
Drehen CTX beta 800
Fräsen DMU 80 eVo linear
Material: Titan
Laufzeit: 5-Achsen-Fräsen
ca. 7 Stunden

MBFZ toolcraft GmbH

Präzisionszerspanung in Rekordzeit.



Christoph Hauck (links), Geschäftsführer toolcraft, mit den für Porsche zuständigen Projektleitern Stefan Auernhammer (Mitte) und Robert Renner.



Mit der hochgenauen und produktiven 5-Achs-Bearbeitung fertigt toolcraft komplexe Präzisionsbauteile wie diesen Radträger.

— Mit einer schnellen und zuverlässigen Fertigung von **Präzisionsbauteilen** überzeugt die 1989 gegründete **MBFZ toolcraft GmbH** Kunden aus der Luft- & Raumfahrt-technik, der optischen Industrie, der Medizintechnik sowie dem Automobilrennsport. Letzterer hat durch die Arbeit für das **Porsche Team der LMP1-Klasse** in der World Endurance Championship seit drei Jahren zunehmend an Bedeutung gewonnen. Auf einer Produktionsfläche von 10.500 m² gewährleisten über **260 qualitätsbewusste Mitarbeiter** eine reibungslose Fertigung der anspruchsvollen Fahrzeugkomponenten.

toolcraft nutzt dabei, unterstützt durch **15 CNC-Maschinen von DMG MORI**, die gesamte Palette der Zerspanung. Das Bauteilspektrum reicht von temperaturbeständigen Krümmerflanschen in Nickelbasislegierungen bis zum **hochbelastbaren Radträger**. Christoph Hauck, Geschäftsführer toolcraft, dazu: „Wir fertigen Prototypen, Kleinserien und mittlere Serien mit mehreren hundert Bauteilen pro Jahr.“ Der vielseitige und **leistungsstarke Maschinenpark** schaffe die nötige **Flexibilität**. Für die hohen Qualitätsstandards sind zudem sehr fortschrittliche Wege in der Fertigung nötig. „Hier kommt uns der **hohe Innovationsgrad bei DMG MORI** zugute“, ergänzt Christoph Hauck mit Verweis auf die neu entwickelte **LASERTEC 65 3D**. toolcraft betriebe bereits vier Anlagen im Bereich Metall-Laserschmelzen und sieht in der Kombination von Laserauftragschweißen und Fräsen auf einer Maschine großes Potenzial im Bereich komplexer Geometrien.

MBFZ toolcraft GmbH
Handelsstraße 1, D-91166 Georgensgmünd
toolcraft@toolcraft.de, www.toolcraft.de**toolcraft**

Kaiser Werkzeugbau GmbH

Qualitätsbauteile für Motorsportserfolge.



(v.l.) Kathrin Hebgen, Team Communication; Ragnar Bregler, Vertriebsleiter; Hans Ihrlich, Betriebsleiter; Birgit Jachmann, Team Communication.



Eine lückenlose Qualitätskontrolle ist bei Kaiser Werkzeugbau Standard.

— Die 1984 gegründete **Kaiser Werkzeugbau GmbH** aus Helferskirchen bewegt sich seit vielen Jahren als **Lohnfertiger im Motorsport** und kennt die Herausforderungen genau. Rund 50 perfekt geschulte Mitarbeiter stehen mit ihrem fachlichen Know-how für **Spitzenqualität und Termintreue**. In den vergangenen zwei Jahren hat das Team sein Portfolio kontinuierlich um anspruchsvolle mechanische Bauteile erweitert, die seit der vergangenen Saison im **Porsche 919 Hybrid** in der LMP1-Klasse der World Endurance Championship zum Einsatz kommen. Den hohen Fertigungsansprüchen wird Kaiser Werkzeugbau mit einer modernen Fertigung gerecht: **17 Bearbeitungszentren und Drehmaschinen von DMG MORI** gewährleisten eine prozesssichere und flexible Produktion.

Zu den jüngeren Anschaffungen gehören zwei Drehmaschinen der **CTX beta-Baureihe** und zwei **DMU eVo Bearbeitungszentren**. „Wir sind maschinell so aufgestellt, dass wir ein sehr **breites Bauteilspektrum** abdecken können“, sagt Vertriebsleiter Ragnar Bregler. „Vom Bremsscheibentopf über Komponenten für die Lenkung oder den Motor bis hin zu Strukturteilen können wir beinahe alle wesentlichen Bestandteile eines Rennwagens bauen.“ Aufgrund der **hohen Komplexität** konzentrierte man sich auf produktive Fertigungslösungen wie die **5-Achs-Technologie** oder das **High-Speed-Fräsen**. Das nächste Bearbeitungszentrum ist schon eingeplant: „Die **HSC 70 linear** ist prädestiniert für die **hohen Oberflächengüten** unserer Produkte.“

Kaiser Werkzeugbau GmbH
Gewerbegebiet, D-56244 Helferskirchen
kontakt@kaiser-wzb.de, www.kaiser-wzb.eu**Kaiser**
RACE TECHNOLOGY

MD Drucklufttechnik GmbH & Co. KG



Claus-Werner Bay, Geschäftsführer MD Drucklufttechnik: „Der Linearantrieb der CTX beta 800 linear garantiert maximale Dynamik und eine hohe Positioniergenauigkeit.“



Hochpräzise und anspruchsvolle Werkstücke gehören bei MD Drucklufttechnik zum Fertigungsalltag.

Höchste Präzision durch wartungsfreie Linearantriebe.

Hervorgegangen aus dem Mannesmann-Konzern blickt die **MD Drucklufttechnik GmbH & Co. KG** auf langjährige Erfahrung im Bereich der **Verdichter- und Drucklufttechnik** zurück. Das seit 1983 in Stuttgart ansässige Unternehmen produziert **hochwertige Druckluftwerkzeuge** und **Druckluftmotoren** für Handwerk und Industrie. „Es erfordert viel Know-how und modernste Fertigungstechnologien, um die hochpräzisen Bauteile für unsere Produkte

herzustellen“, erklärt Geschäftsführer Claus-Werner Bay. Die **hohen Anforderungen an Qualität und an Flexibilität** erfüllt MD Drucklufttechnik seit 2010 mit einer hauseigenen Fertigung, die unter anderem **drei CTX beta 800 linear** umfasst.

Mit ihrem **Linearantrieb in der X-Achse** erreicht die **CTX beta 800 linear** Beschleunigungswerte von bis zu **1g**. „Zum einen erzielen wir damit eine beeindruckende Dynamik, was die **Produktivität** steigert. Zum anderen ist die **Positioniergenauigkeit** sehr hoch“, so Claus-Werner Bay. Letzteres sei angesichts der **hohen Qualitätsansprüche** ein großer Vorteil. Weitere Pluspunkte sieht der gelernte Wirtschaftsingenieur darin, dass die **Lineartechnologie verschleißfrei** ist: „Das wirkt sich sowohl auf die **Dauergenauigkeit** als auch auf die Zuverlässigkeit im Bereich der Achsen aus.“



MD Drucklufttechnik GmbH & Co. KG
Weissacher Straße 1, D-70499 Stuttgart
www.mannesmann-demag.com

**MANNESMANN
DEMAG**

CTX beta 800 linear
Linearantrieb in der X-Achse
mit 1g Beschleunigung und
höchster Dauergenauigkeit

HIGHLIGHTS DER CTX beta 800 linear

- _ CTX linear – Drehen mit 1g Beschleunigung durch Linearantrieb mit 5 Jahren Gewährleistung
- _ Mit höchster Dauergenauigkeit bis zu 30 % schneller fertigen
- _ 28 % geringer Energieverbrauch als die Vorgängermaschine aus 2010, volle KfW-Förderung

linear **II DRIVE**

- _ Höchste Dynamik und Dauergenauigkeit
- _ 5 Jahre Gewährleistung



ab € 171.800,-

TECHNISCHE DATEN

Stangenbearbeitung bis ø 76 mm (optional ISM 102 bis ø 102 mm); 850 mm max. Drehlänge und 410 mm max. Werkstückdurchmesser; Hauptspindel ISM 76 mit 5.000 min⁻¹, 380 Nm, 34 kW; 12-fach VDI 40 Revolver, 4.000 min⁻¹, 11,3 kW und 28 Nm, zzgl. 6 Blocktoolplätze

NLX-BAUREIHE

NLX-Baureihe – 9 Modelle in 30 verschiedenen Ausbaustufen.

Die NLX-Baureihe mit **9 Modellen in 30 verschiedenen Ausbaustufen** bietet seinen Anwendern ein **Maximum an Performance, Flexibilität und Zuverlässigkeit**. Von der 2-Achsen-Drehmaschine bis hin zur 6-Seiten-Komplettbearbeitung mit Gegenspindel und Y-Achse, deckt die **NLX-Baureihe** alle Bearbeitungsbereiche ab.

Sofort lieferbar mit MAPPS IV und 10,4"-TFT-Display.****

* Verfügbar im neuen Design und mit CELOS®

** Ausschließlich verfügbar im neuen Design und mit CELOS®

*** Aktuell: NLX 2500I700MC, NLX 2500I1250MC sind nicht verfügbar im neuen Design und mit CELOS®

**** 19" für NLX 4000

Turning = feste Werkzeuge; MC = angetriebene Werkzeuge; Y = angetriebene Werkzeuge und Y-Achse; SMC = angetriebene Werkzeuge und Gegenspindel; SY = angetriebene Werkzeuge, Y-Achse und Gegenspindel

NLX 2500SY | 700
Das Erfolgsmodell
mit Gegenspindel
und Y-Achse

Bestseller!
Die meistverkaufte
Maschine von
DMG MORI



ø 80 x 100 mm

Führungsbüchse / Automotive
Material: S45C
Bearbeitungszeit: 13 Min. 29 Sek.



ø 120 x 100 mm

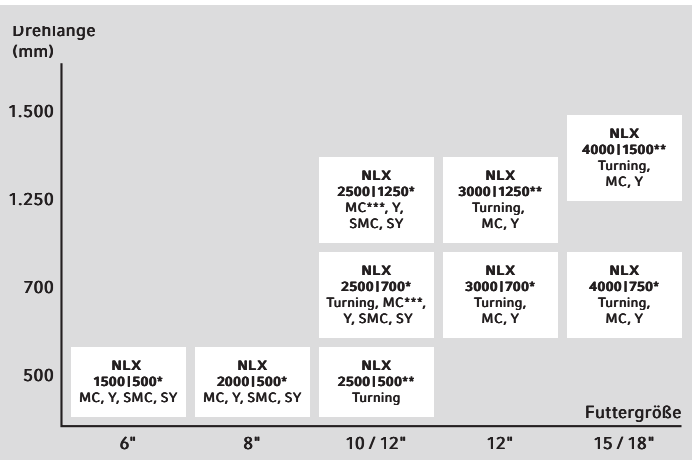
Hydraulik-Ventil / Fluidtechnik
Material: S45C
Bearbeitungszeit: 30 Min. 35 Sek.



BMT®-Technologie für herausragende Fräsleistung der angetriebenen Werkzeuge mit 4.000 min⁻¹ (10.000 min⁻¹ optional)



9 Maschinenmodelle mit 30 Varianten.



NLX 2500SY/1700 produziert in Bergamo für den europäischen Markt.

HIGHLIGHTS DER NLX-BAUREIHE

- Neues DMG MORI Design mit CELOS®
- **Flachführungen in allen Achsen** mit optimalen Dämpfungseigenschaften und dynamischer Steifigkeit
- **Integrierte Kühlmittel-Zirkulation** im Maschinenbett für verbesserte thermische Stabilität
- **BMT®-Revolver** (Built-in Motor Turret) für Fräsleistungen vergleichbar mit Bearbeitungszentren
- **Verschiedene Automationen** inklusive Stangenlader und Portallader verfügbar

TECHNISCHE DATEN
max. Drehdurchmesser: 366 mm (460 mm Drehdurchmesser ohne Y-Achse); max. Drehlänge: 705 mm; Stangendurchlass: 80 mm; Hauptspindel: 4.000 min⁻¹, 18,5 kW; Gegenspindel: 6.000 min⁻¹, 11 kW; 12-fach-Revolver (optional 10-, 16-, 20-fach-Revolver)
Drehzahl angetriebene Werkzeuge 10.000 min⁻¹



Seit 2008 arbeitet microart ausschließlich mit NLX-Drehmaschinen von DMG MORI.

Präzision als Kunst verstanden.

____ Binnen kürzester Zeit hat sich die vor sieben Jahren gegründete **microart e.K.** als **Experte für Zerspanungstechnologien** etabliert. Der Lohnfertiger aus Roding beliefert namhafte Kunden aus der Automobiltechnik, der Luftfahrt und anderen Hochtechnologiebereichen mit **komplexen Präzisionsbauteilen**. microart ist ein starker Partner für anspruchsvolle Unternehmen und um das hohe Leistungsniveau langfristig aufrecht zu erhalten, nutzt der Durchstarter in der Metallbearbeitung



Die jüngste Anschaffung bei microart ist eine NLX 2500Y/1700.

zuverlässige **CNC-Lösungen von DMG MORI**. Sieben Modelle der **NLX-Serie** – fünf mit Reitstock und zwei mit Gegenspindel – bilden die technologische Basis für eine hochpräzise Drehbearbeitung. Die jüngste Anschaffung ist eine **NLX 2500Y/1700**.

Die Entscheidung für **DMG MORI** hat bei microart seit dem ersten Modell 2008 niemand bereut. „Ausschlaggebend war und ist für uns unter anderem die **hohe Stabilität der Maschinen**“, begründet Michael Kerscher, Technischer Leiter und Prokurist bei microart, die Investitionen. Diese sei ausschlaggebend für die **hohe Präzision**. „Schließlich haben wir uns diese Kompetenz auf die Fahne geschrieben.“ Da eine **effiziente Fertigung** von stabilen Prozessen abhängt, war auch die **Zuverlässigkeit** der NLX-Maschinen ein wichtiger Faktor: „In den bisher sechs Jahren hatten wir **extrem wenig Servicebedarf**.“

microart e.K.
Turonstraße 16, D-93426 Roding
info@microart-roding.de, www.microart-roding.de



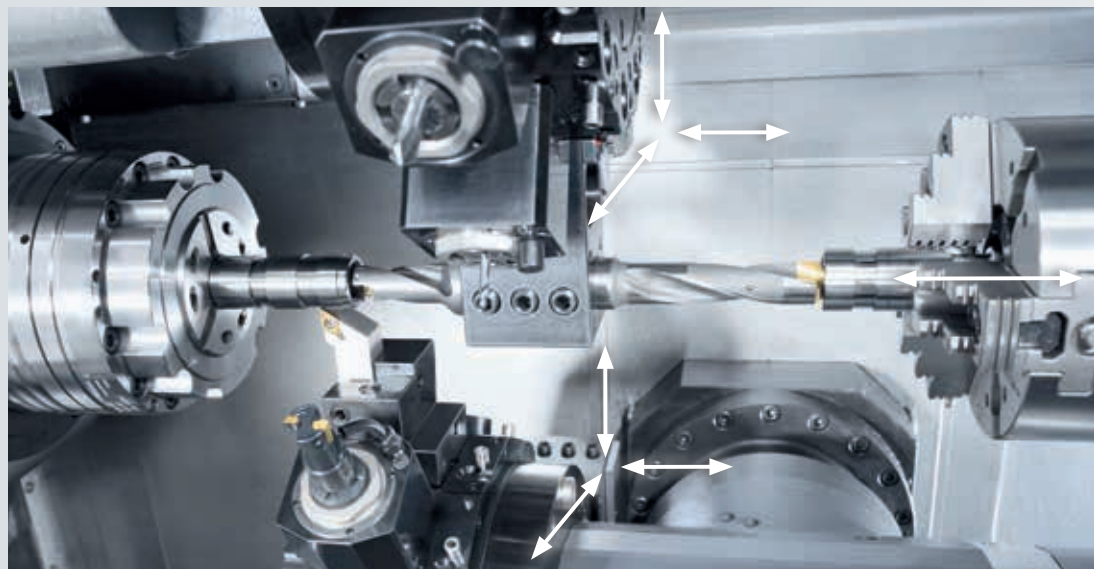
NLX 4000 | 1500
Effiziente Komplettbearbeitung großer Werkstücke bis ø 500 mm (ø 600 mm ohne Y-Achse)



TECHNISCHE DATEN
max. Drehdurchmesser: 600 / 500 mm; max. Drehlänge: 1.538 / 1.584 mm; max. Stangendurchlass: 117 mm; max. Drehzahl Hauptspindel: 2.000 min⁻¹; Leistung Hauptspindel: 37 / 30 kW; Anzahl Werkzeugstationen: 10 (12 optional)

SPRINT AUTOMATENDREHEN

SPRINT 50-2T – NEU: CELOS® von DMG MORI mit MAPPS auf FANUC 31iB.



Parallele Bearbeitung an der Haupt- und Gegenspindel; Y-Achse mit ± 35 mm für oberen Revolver im Standard, unten optional

2 x VDI 25 Revolver inkl. TRIFIX®-Präzisionsschnellwechselsystem mit jeweils 12 Plätzen für angetriebene Werkzeuge

HIGHLIGHTS DER SPRINT 50

SPRINT 50-2T
4-Achs-Produktionsdrehen mit bis zu 24 angetriebenen Werkzeugen und 2 Y-Achsen

ab € 257.300,–

- 4-Achs-Produktionsdrehen von Stangenmaterial bis $\varnothing 50$ mm (65 mm*)
- 6-Seiten-Komplettbearbeitung von Stangenteilen in zwei Aufspannungen an der Haupt- und Gegenspindel durch synchrone Übernahme ohne Drehzahlreduzierung
- Großer Arbeitsraum, Tieflochbohren bis 300 mm auf der Haupt- und Gegenspindel möglich
- 12-fach VDI 25 Revolver mit TRIFIX®-Schnellwechselsystem, < 30 Sek. Werkzeugrüstzeit und Wiederholgenauigkeit von < 6 μ m
- Höchste Zerspanleistung durch Revolver mit 12 Plätzen für angetriebene Werkzeuge, 6.000 min⁻¹**, 12 Nm und 6,3 kW (S6 – 40 %)

* Option, ** 8.000 min⁻¹ Siemens Version



$\varnothing 48 \times 62$ mm

Düse / Hydraulik
Material: Edelstahl (AISI 303)
Bearbeitungszeit: 210 Sek.

ALTERNATIV

- CELOS® von DMG MORI mit SIEMENS (ab 06/2015)
- Maschine mit 2 Revolvern und TWIN-Konzept
 - 3 Revolver
 - 3 Revolver, mit B-Achse für den unteren Revolver

NZX PRODUKTIONS-DREHEN

NZX 4000 | 3000 Hochproduktive Wellenbearbeitung mit zwei Revolvern.

Lange Wellenteile mit großen Durchmessern wie für Öl- oder Gaspipelines sind unverzichtbar in der Energieindustrie. Die NZX 4000 mit zwei Revolvern ist hierfür wie geschaffen und bietet höchste Bearbeitungsperformance bis in den Bereich der **Hochleistungs-Zerspanung**. Dank der extremen Stabilität der Maschine kommt hier die beeindruckende Möglichkeit des oberen Revolvers in **BMT®-Technologie** (Built-in Motor Turret) voll zum tragen. Die Fräsleistung des BMT®-Revolvers entspricht der eines Bearbeitungszentrums der SK40-Klasse. Dank der Vielzahl verfügbarer Spindeldurchlässe kann der Anwender unzählige Werkstückvarianten auf diesen Maschinen bearbeiten. Damit ist die **NZX das ultimative Fertigungsmittel für maximale Produktivität in der Großteilebearbeitung**.

HIGHLIGHTS DER NZX 4000 | 3000

NZX 4000 | 3000 –
Hocheffizientes 4-Achsen-Drehzentrum mit bis zu $\varnothing 285$ mm Spindelbohrung für die Bearbeitung großer und langer Werkstücke

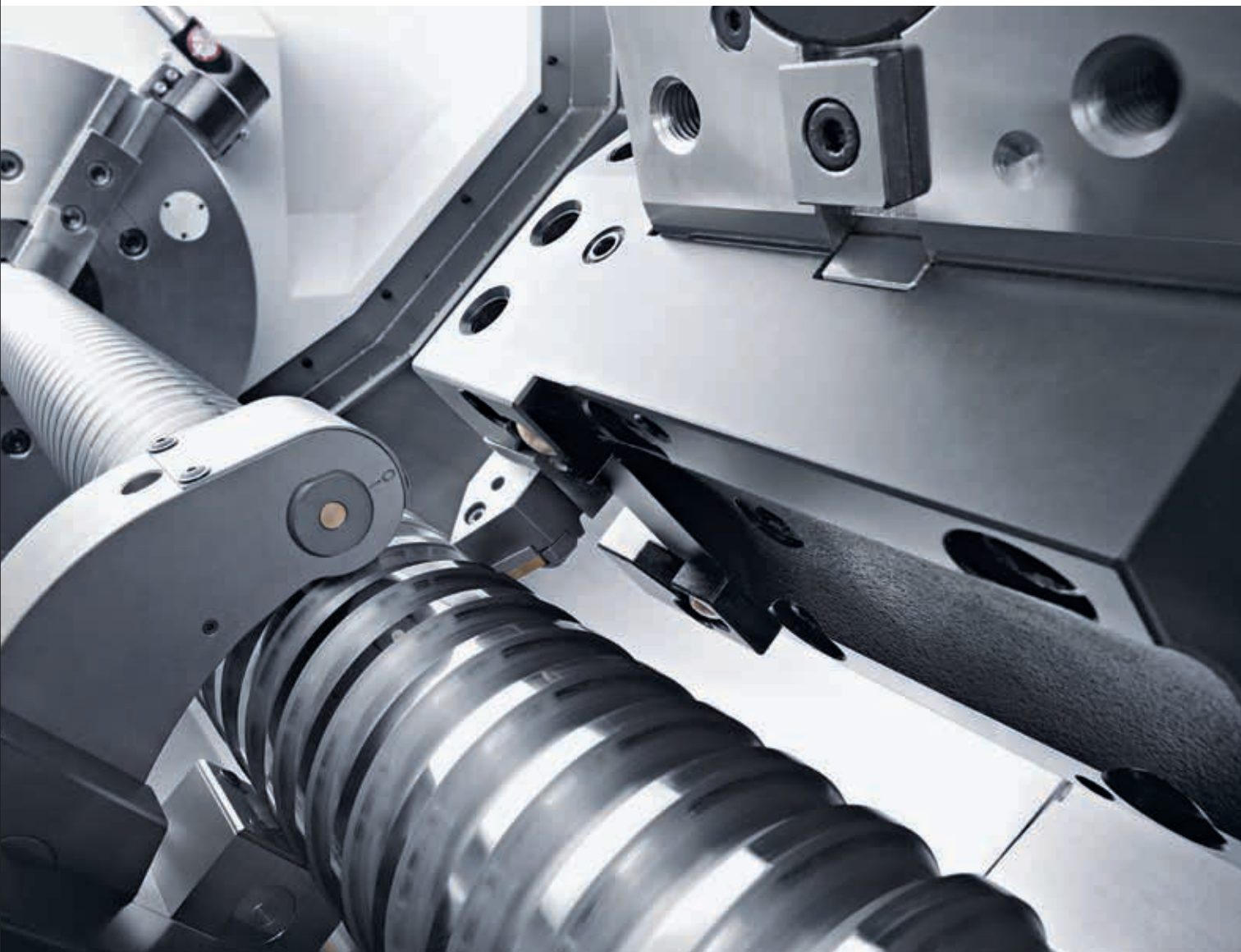
- Hochsteife und stabile Schwerzerspannung durch breite Flachführungen
- 4-Achs-Bearbeitung langer Wellenteile mit großem Durchmesser: Revolver 1, Y-Achse, Drehen und Fräsen; Revolver 2, Drehen; Anzahl der Werkzeugstationen: 12 (Revolver 1) und 8 (Revolver 2)
- Revolver 1, Fräsleistung vergleichbar mit der eines SK40-Bearbeitungszentrums: 11 / 7,5 kW dank BMT®-Technik
- 3 Spindelbohr-Varianten: $\varnothing 145$ / $\varnothing 185$ / $\varnothing 285$ mm (A / B / C)
- Einsatz langer Bohrstangen für das Tieflochbohren*
- Bis zu 2 NC-Lünetten parallel einsetzbar*

* Option



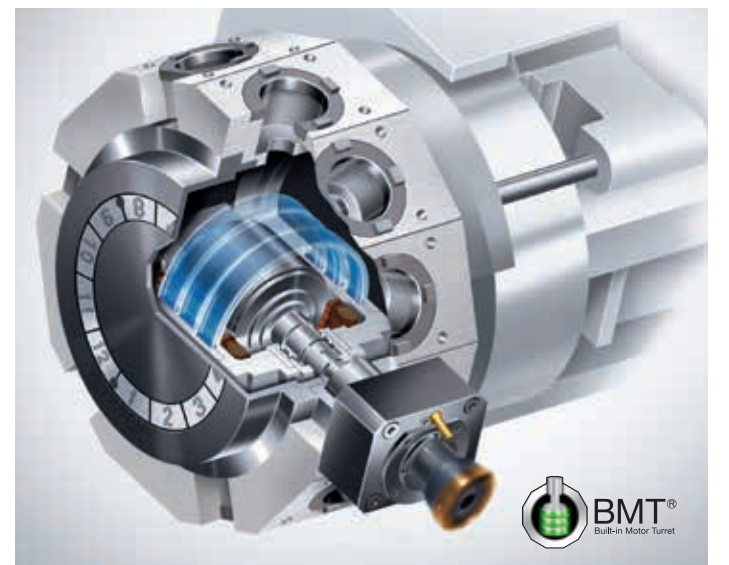
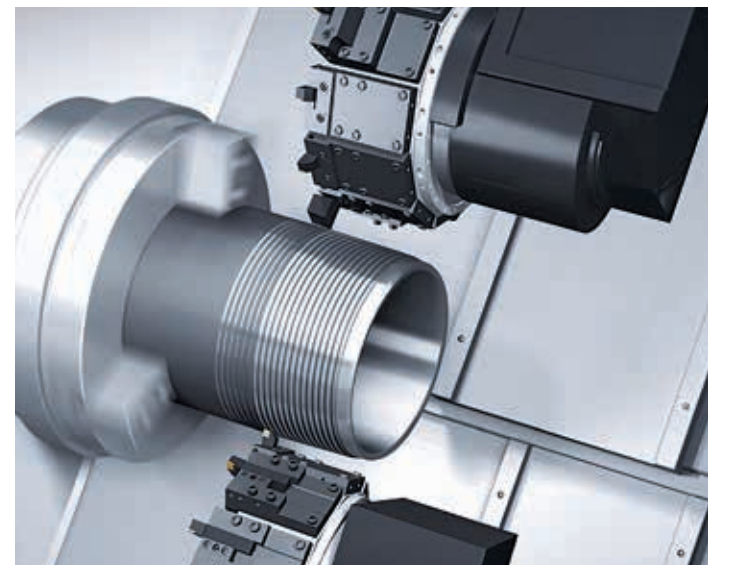
TECHNISCHE DATEN

Drehdurchmesser max.: $\varnothing 660$ mm; Drehlänge max.: 3.000 mm; Hauptspindel max.: 2.000 / 1.500 / 1.000 min⁻¹ (A / B / C); Spannfutter: 15–24"; Anzahl Revolver: 2 (Y-Achse nur für Revolver 1 verfügbar); Drehzahl angetriebene Werkzeuge (Revolver 1) max.: 3.500 min⁻¹



Die NZX 4000|3000 ermöglicht die effiziente Schwerzerspannung großer Werkstücke bis $\varnothing$ 660 mm und 3.000 mm.

Ideal für die Ölindustrie: Big Bore – Spindelbohrung bis $\varnothing$ 285 mm.



BMT®-Revolver (Built-in Motor Turret) mit bis zu 117 Nm Drehmoment.

Geiger Fertigungstechnologie GmbH

Produktiv und flexibel mit NZX-Drehautomaten.



Geiger setzt seit langem auf automatisierte Fertigungslinien mit NZX-Maschinen von DMG MORI.



Rainer Krausz, Leiter Produktion, und Dieter Neller, Technische Leitung, zeichnen dafür verantwortlich, optimale Fertigungswege für die anspruchsvollen Produkte zu entwickeln.



$\varnothing$ 200 x 1.000 mm

Kurbelwelle / Automotive
Material: S45C
Bearbeitungszeit: 40 Min.

$\varnothing$ 40 x 2.500 mm

Kugelgewindetrieb / Maschinenbau
Material: SCM440
Bearbeitungszeit: 14 Min. 10 Sek.



Geiger Fertigungstechnologie GmbH
Espachweg 1, D-91362 Pretzfeld
www.geiger-pretzfeld.de

GEIGER
FERTIGUNGSTECHNOLOGIE
Ein Unternehmen der KAP Beteiligungs-AG

In über 50 Jahren ist die **Geiger Fertigungstechnologie GmbH** zu einem wichtigen Anbieter von anspruchsvollen Dreh- und Frästeilen herangewachsen. Als Tier-2-Supplier produziert das Unternehmen aus Pretzfeld vorwiegend **hochwertige Automotive-Komponenten**, darunter Injektoren für Bosch. Den Status als Preferred Supplier der Bosch Group hat Geiger mit Hilfe seiner rund 350 kompetenten Mitarbeiter und einem **hohen Innovationsgrad** in der Fertigung erreicht. Zahlreiche **Doppelspindel-Drehautomaten** der **NZ-** und **NZX-Baureihen** von **DMG MORI** sorgen für eine beeindruckende Bearbeitungsqualität, während **Roboter und Verkettungen** die in der Automobilbranche erforderliche **Produktivität** sicherstellen. In der Produktion vereint Geiger Massenfertigung auf der einen Seite und

Flexibilität auf der anderen. Geiger arbeitet seit vielen Jahren mit **Doppelspindlern von DMG MORI**. Zuletzt wurden zwei Fertigungslinien mit insgesamt **30 NZ 1500 bzw. NZX 1500** installiert. „Bei jedem Auftrag prüfen wir unsere Denkansätze neu und suchen die sinnvollste Fertigungslösung“, erklärt Dieter Neller, Technische Leitung bei Geiger. In den Arbeitsabläufen der Produktion seien die Doppelspindler aufgrund ihrer **Rüstfreundlichkeit** die sinnvollere Alternative. „Wir können damit besser auf Änderungen am Bauteil reagieren als es bei den komplexeren Mehrspindel-Drehautomaten möglich wäre“, ergänzt Rainer Krausz. Generell seien die Bedienung und Prozessführung der komplexen Maschinen sehr übersichtlich gelöst.

NHX HORIZONTAL-BEARBEITUNG

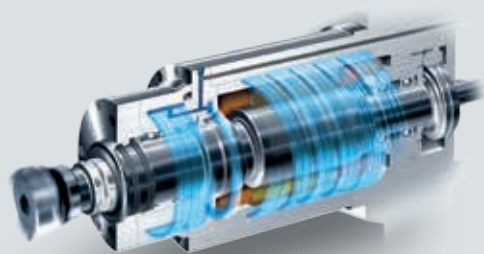
NHX-Baureihe – Globales Produktions- konzept – im Markt für den Markt.

21 Produktionsstandorte weltweit und eine Produktionskapazität von mehr als 20.000 Maschinen pro Jahr machen DMG MORI zu einem Global Player mit engem lokalem Bezug. Die Produktion direkt vor Ort sichert einen einheitlich hohen Qualitätsstandard – sowohl bei unseren Produkten als auch im Service. Die NHX-Maschinen werden in 4 unserer modernsten Werke gebaut. Das Leitwerk für die Produktion dieser Baureihe ist Iga, Japan. Dort werden alle Maschinen der NHX-Serie gefertigt, von der **NHX 4000 bis zur NHX 10000**. Die **NHC-Baureihe für China**, eine Adaption der NHX, wird mit der NHC 4000 und NHC 5000 am **Standort Tianjin** in China produziert. Ab 2015 wird die NHC-Baureihe auch auf die #50 Modelle NHC 5500 und NHC 6300 ausgeweitet. Für den **amerikanischen Markt** hat DMG MORI die Produktion der **NHX 4000, der NHX 5000 sowie der NHX 6300** auf das Werk in Davis, Kalifornien, ausgeweitet. Die **NHX 4000 und die NHX 5000** für den **europäischen Markt** werden bei **DECKEL MAHO Pfronten** in Bayern hergestellt.

speedMASTER von DMG MORI – #40 Universal-Frässpindel mit 10.000 Stunden oder 18 Monaten Gewährleistung.

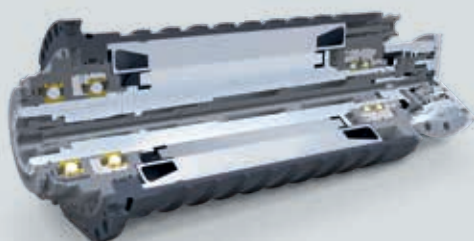
Höchste Zerspanleistung bereits in der Basisausführung,
Standard für die 2. Generation der NHX-Baureihe

- _ 15.000 min⁻¹, 111 Nm und 21 kW (40 % ED)
- _ High torque (Option): 15.000 min⁻¹, 200 Nm und 46 kW (40 % ED)
- _ High speed (Option): 20.000 min⁻¹, 120 Nm und 35 kW (40 % ED)



Spindelkühlung

Die Ölmantelkühlung um die Statorspule minimiert die Wärmeverbreitung innerhalb der Spindel.



Werkzeugspannung

Neuer Werkzeugspanner mit konstanter Klemmkraft für bis zu 500 Millionen Zyklen.

Maximale Lebensdauer und Genauigkeit

- _ Große Spindellager für eine lange Lebensdauer
- _ Optimierte Abdichtung, kein Eindringen von Kühlschmierstoff
- _ Dauerfester Werkzeugspanner für beste Wiederholgenauigkeiten

MAGNESCALE – Höchste Präzision durch magnetische Messsysteme mit 0,01 µm bereits im Standard.

Magnescape

SPEED X PRECISION

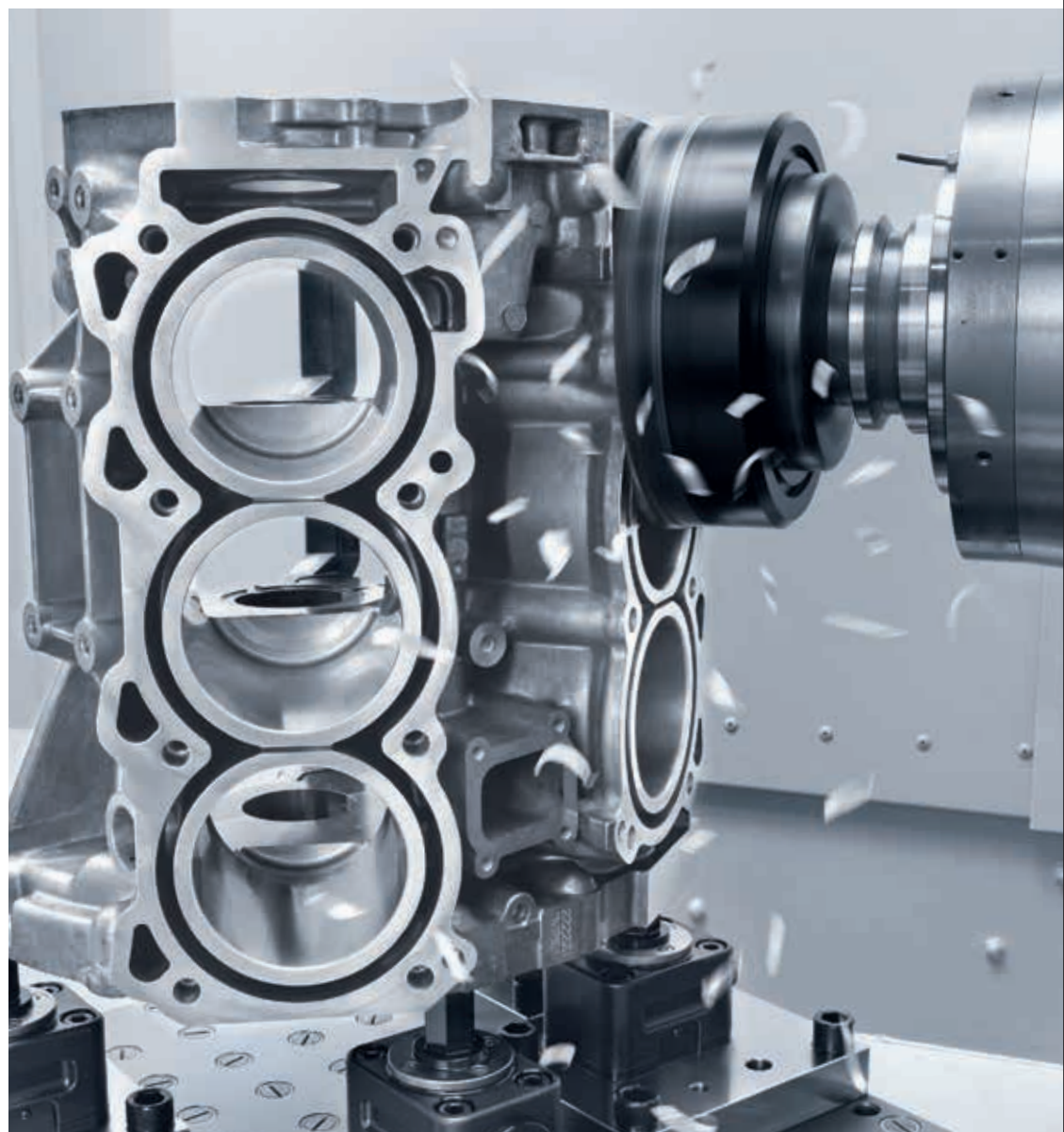
VON DMG MORI

Mehr von Magnescape

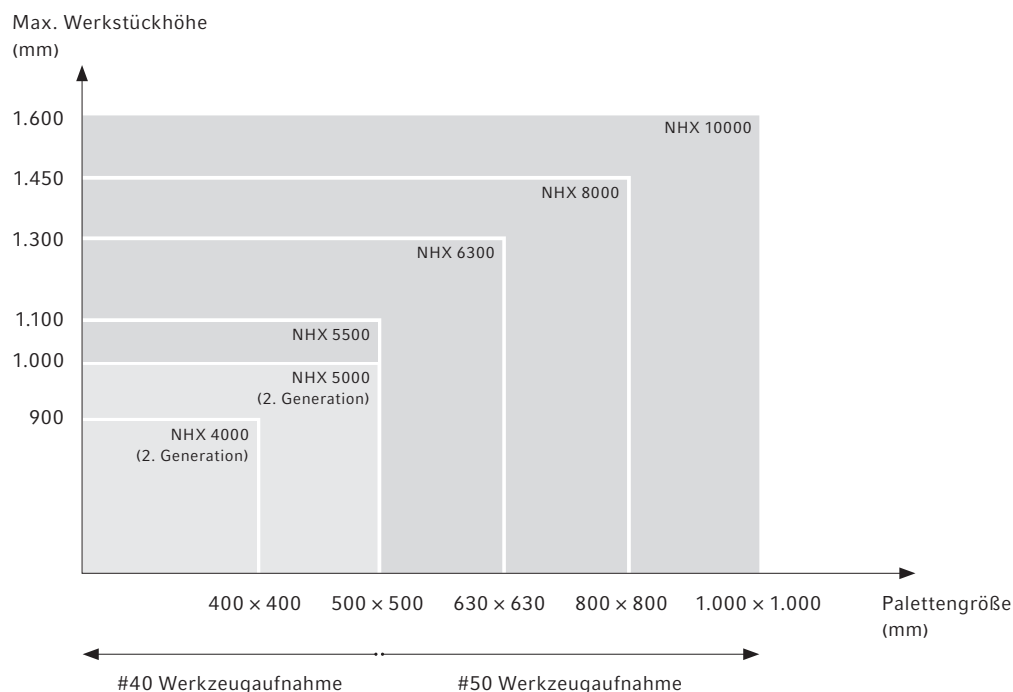
AUF SEITE 15



Unschlagbare Zerspanleistung, Geschwindigkeit und Präzision mit der neuen 15.000 min⁻¹ speedMASTER Spindel.



NHX-Baureihe



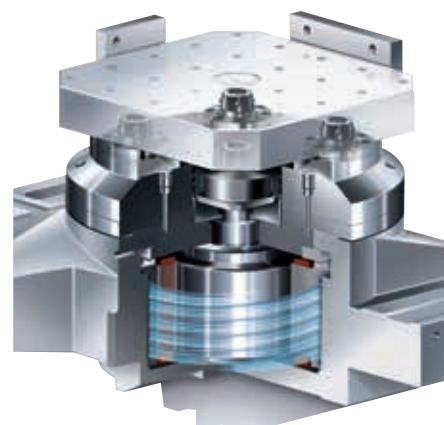
DDM® Technologie – Direct Drive Tisch (Option)



- _ Bis zu 100 min⁻¹ für kürzeste Positionierzeiten von 0,8 Sek. bei der NHX 4000, bzw. 1,54 Sek. bei der NHX 5000; 2,09 Sek. bei der NHX 6300

Direkte Übertragung der Antriebskraft durch Tischantrieb ohne Getriebe

- _ Kein Getriebe = Kein Umkehrspiel
- _ Höchste Übertragungseffizienz und Geschwindigkeit
- _ Verschleißfrei für weniger Wartung und längere Produktlebensdauer



LOCAL PRODUCTION

ASIEN



IGA Campus –
Iga City, Japan



IGA Campus in Japan ist mit 80.000 m² der größte Produktionsstandort von DMG MORI.

Ca. 80.000 m² Produktionsfläche für 300 Maschinen/Monat.

➤ #40: NHX 4000, NHX 5000
➤ #50: NHX 5500, NHX 6300, NHX 8000, NHX 10000



Tianjin Factory –
Tianjin, China



Lokale Fertigung der NHC-Maschinen in China für China.

Ca. 22.000 m² Produktionsfläche für 100 Maschinen/Monat.

➤ #40: NHC 4000, NHC 5000
➤ #50: NHC 5500 (ab Q4/2015), NHC 6300 (ab Q4/2015)

USA



DMG MORI Manufacturing USA –
Davis, Kalifornien



Lokale Produktion der NHX für den für den lokalen Markt am Standort Davis, USA.

Ca. 20.500 m² Produktionsfläche für 100 Maschinen/Monat.

➤ #40: NHX 4000, NHX 5000
➤ #50: NHX 6300

EUROPA



DECKEL MAHO Pfronten –
Bayern, Deutschland

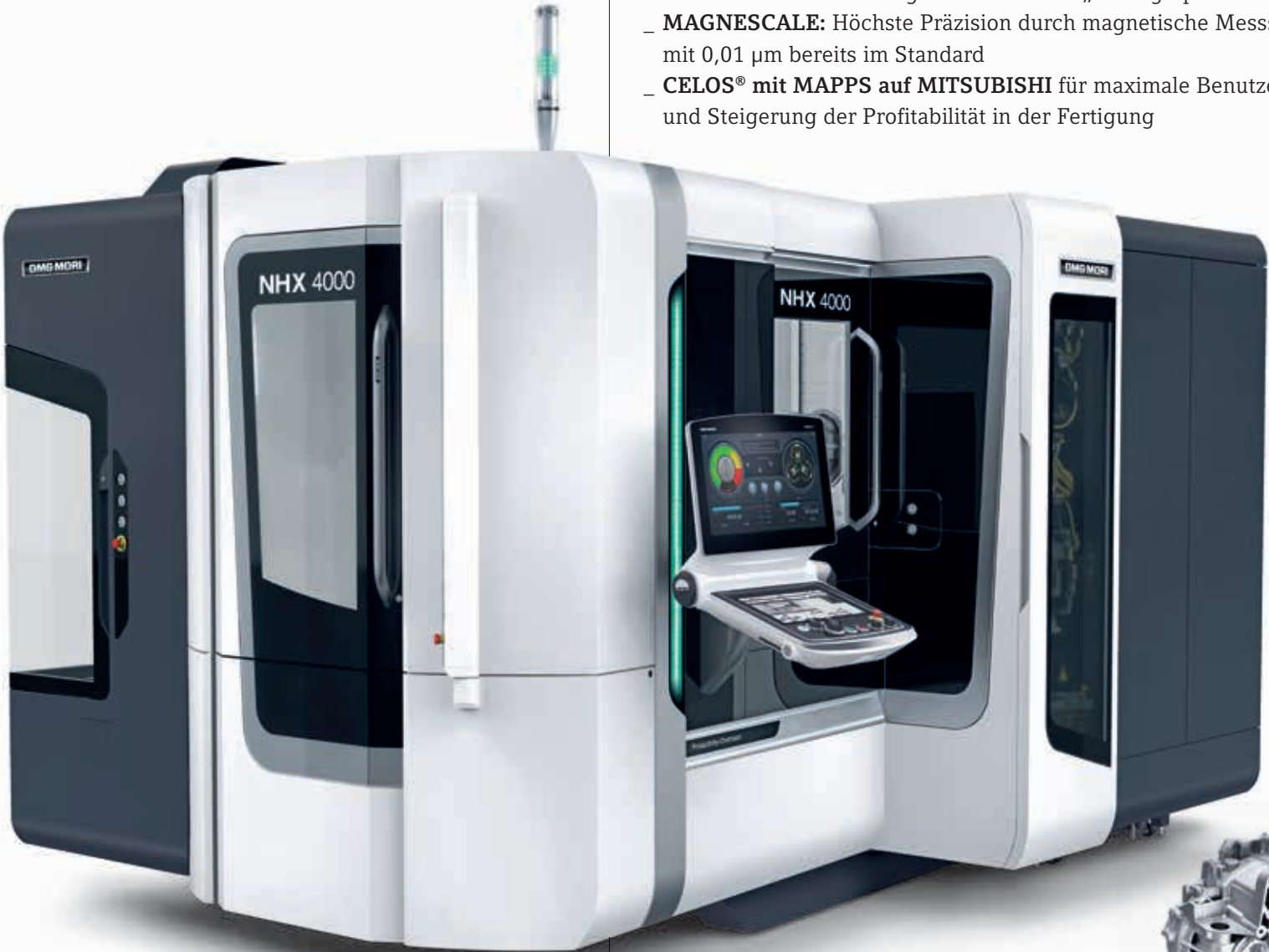


Lokale Produktion im Zentrum von Europa: DECKEL MAHO Pfronten in Deutschland.

Ca. 75.000 m² bebaute Fläche für ca. 1.500 Maschinen/Jahr.

➤ #40: NHX 4000, NHX 5000

NHX 4000, NHX 5000
2. Generation / #40 Aufnahme
Horizontal-Bearbeitungszentren mit höchster Stabilität, Präzision und Dynamik



- HIGHLIGHTS DER NHX 4000 / NHX 5000 2nd GENERATION**
- **Hohe Dynamik** für kürzeste Span-zu-Span-Zeiten bis 2,2 Sek.: 1,2 / 1,2 / 1,2 g (NHX 4000) bzw. 1,1 / 1,2 / 1 g (NHX 5000)
 - Bis zu 96 m/min Eilgang, 60 m/min im Standard; 35 % höhere dynamische Stabilität
 - **Maximale Zerspanleistung dank der neuen speedMASTER Spindel**
 - **Direct Drive Tisch (DDM®)**, Option, bis zu 100 min⁻¹
 - **Optimaler Spänefluss** aufgrund steiler Abdeckungen im Arbeitsraum und robuster Verkleidung der Y-Achse im „Pantograph“-Design
 - **MAGNESCALE:** Höchste Präzision durch magnetische Messsysteme mit 0,01 µm bereits im Standard
 - **CELOS® mit MAPPS auf MITSUBISHI** für maximale Benutzerfreundlichkeit und Steigerung der Profitabilität in der Fertigung

TECHNISCHE DATEN
Verfahrweg X / Y / Z: 560 / 560 / 660 mm;
max. Werkstückabmessung: ø 630 x 900 mm;
max. Tischbelastung: 400 kg; Palettengröße: 400 x 400 mm; Werkzeugschnittstelle: ISO40



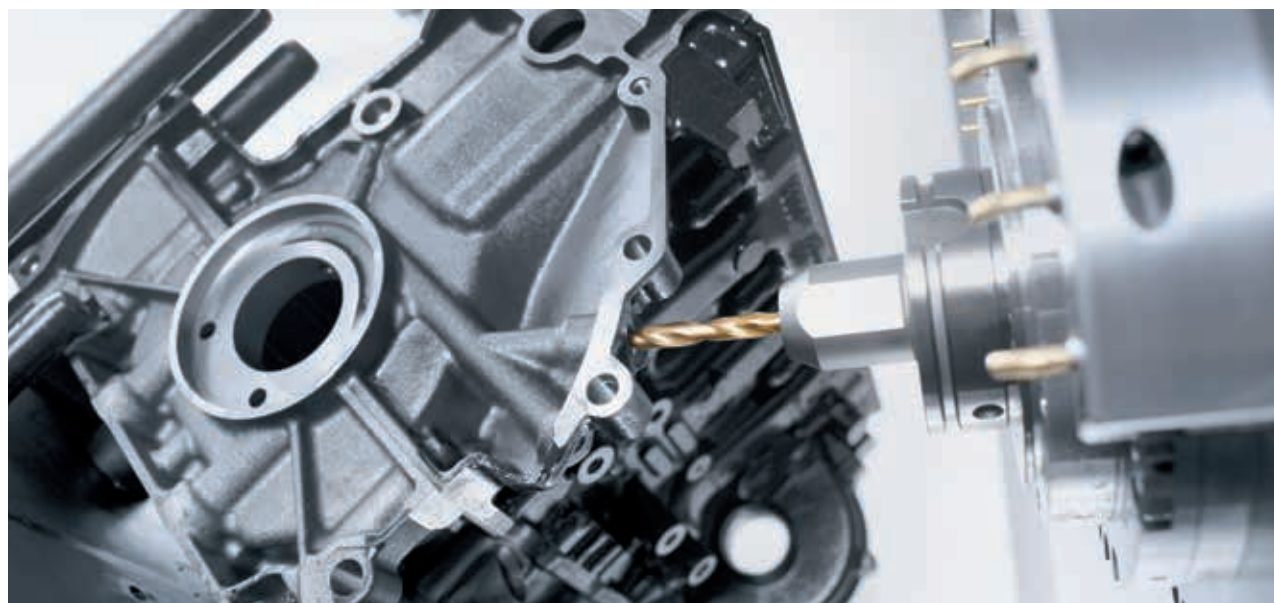
470 x 380 x 230 mm
Getriebegehäuse / Automotive
Material: Al SiMg-T6
Bearbeitungszeit: 10 Min.



ø 350 x 325 mm
Lagerflansch / Maschinenbau
Material: 42CrMo4
Bearbeitungszeit: 26 Min.

DMC H HORIZONTAL-BEARBEITUNG

DMC H *linear* – Hochdynamische Linearantriebs- technik mit bis zu 100 m/min für höchste Dauergenauigkeit.



Schwenkrundtisch mit Schwenkwinkel von 225° – hochproduktive 5-Achs-Komplettbearbeitung in einer Aufspannung.

Ob hochproduktiv oder flexibel, der umfangreiche Baukasten der Horizontal-Bearbeitungszentren DMC 60 / 80 H *linear* bietet für jede Anwendung eine Lösung. Linearantriebe in allen Hauptachsen, mit Eilgängen von bis zu 100 m/min und Beschleunigungen von bis zu 10 m/s², bieten höchste Dyna-

mik bei gleichzeitig einzigartiger Präzision. Die uneingeschränkte Kranbelastung bei Maschinen mit Palettenwechsler, der gut einsehbare Arbeitsraum und die optimal zugängliche Fluidbox unterstreichen die hervorragende Ergonomie dieser Maschinen und überzeugen im produktiven Einsatz.

DMC 60 H *linear*
Nur 17,2 m² Platzbedarf
für Maschine mit
Palettenwechsler und
Späneförderer

HIGHLIGHTS DER DMC 60 H *linear*

- **Produktiv** – Linearantriebe in allen Achsen mit bis zu 100 m/min Eilgang, 10 m/s² Beschleunigung und 2,5 s Span-zu-Span-Zeit
- **Präzise** – Dauergenau durch Linearantriebe, Kreisformgenauigkeit bis zu 5 µm, Rundheit bis zu 6 µm
- **Flexibel** – NC-Rundtisch oder Schwenkrundtisch für die 5-Achs-Simultanbearbeitung
- Kompaktes Radmagazin für 100 % haupt- und nebenzeitparalleles Rüsten ab 2 Rädern



500 × 300 × 250 mm

Kurbelgehäuse / Automotive
Material: AlSi8Cu3
Bearbeitungszeit: 24,5 Min.



TECHNISCHE DATEN

Verfahrweg X / Y / Z: 630 / 800 / 850 mm;
Eilgang: 100 / 100 / 100 m/min; Spindeldrehzahl: 12.000 min⁻¹;
Leistung: 20 kW; Drehmoment: 110 Nm; Werkstückgröße:
ø 800 × 1030 mm; Werkstückgewicht: 600 kg;
Werkzeugmagazin: 40 (63 / 123 / 183 / 243 / 303) Plätze

linear **II DRIVE**

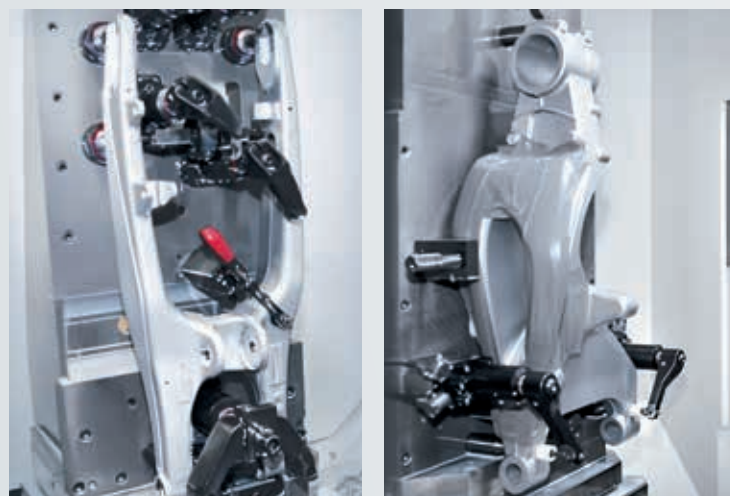
- **Höchste Dynamik und Dauergenauigkeit**
- **5 Jahre Gewährleistung**

ZBG Zerspantungstechnik

Maximale Qualität in kürzester Zeit dank Linearantrieben.



Gleich drei neue DMC 60 H *linear* bearbeiten bei ZBG anspruchsvolle Motorradteile in kürzester Zeit und höchster Qualität.



Gegenüber Horizontalzentren mit Kugelrollspindeln spart ZBG bei diesen Werkstücken dank der DMC 60 H *linear* etwa 20 bis 25 % der Fertigungszeit pro Teil.

In über 20 Geschäftsjahren hat sich die **ZBG Zerspantungstechnik Bruck GmbH** zu einem wichtigen Systemlieferanten für Kunden aus dem Automobil- und Motorradbau entwickelt. **BMW, Audi und KTM** sind nur drei der namhaften Branchengrößen, die ihre komplette Wertschöpfungskette für wichtige Zulieferteile den ZBG-Spezialisten überlassen. So fertigt und montiert das Unternehmen mit seinen 200 Fachkräften **komplexe Motoren- und Fahrwerksbaugruppen**.

Dem Firmenmotto „**Höchstleistung an Präzision, Qualität und Flexibilität**“ kann ZBG allein mit modernen Hightech-Werkzeugmaschinen gerecht werden – darunter gleich **drei neue DMC 60 H *linear***. Entscheidender Faktor seien die exzellenten Ergebnisse bezüglich **Werkstückgeometrie und Oberflächengüte** im Kontext mit **hoher Produktivität** gewesen, so Markus Forster, Geschäftsführer von ZBG: „So konnten wir dank der DMC 60 H *linear* die **Fertigungszeit bei gleicher Qualität um bis zu 25 % reduzieren.**“



ZBG Zerspantungstechnik Bruck GmbH
Sandmühlweg 8, 92436 Bruck i.d. Opf.
Tel.: +49 (0) 9434 / 201-0
Info@zbg.de, www.zbg.de

ZBG
Zerspantungstechnik
Bruck GmbH

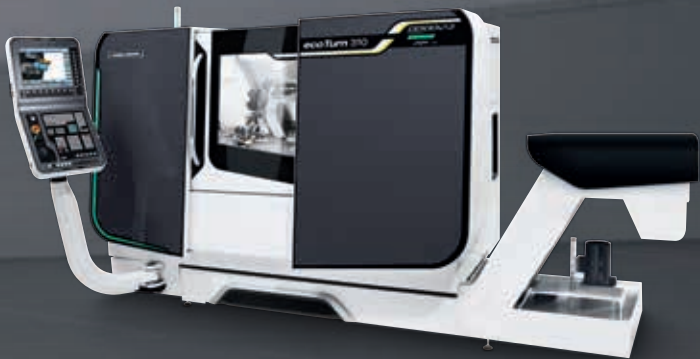
N° 1 – 2015

- ECOLINE Dreh-Technologie: *ecoTurn*
- ECOLINE Fräs-Technologie: *ecoMill*, *ecoMill V* und *MILLTAP*
- Schnellste und dynamische 3D-Steuerungen in allen ECOLINE Maschinen
- ECOLINE Produktion in Ihrer Nähe

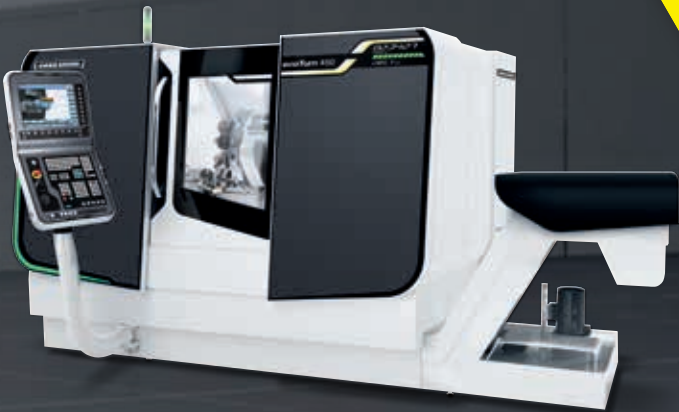
ECOLINE

Highest Functionality, Best Price!

DREH-TECHNOLOGIE



ecoTurn 310



ecoTurn 450



ecoTurn 510

Die komplette
ECOLINE-Baureihe
auf einen Blick

FRÄS-TECHNOLOGIE



ecoTurn 650



ecoMill 50



ecoMill 70



ecoMill 635 V



ecoMill 1035 V



MILLTAP 700

ECOLINE

HIGHEST FUNCTIONALITY, BEST PRICE!

Dreh-Technologie: ecoTurn

Starten Sie in 2015 mit der *ecoTurn*-Baureihe mit Drehdurchmesser von $\varnothing$ 200–600 mm.

- HIGHLIGHTS
- › Hochdynamischer und schneller Servorevolver* mit VDI 30 / 40 / 50 Aufnahmen und optional bis zu 12 angetriebenen Werkzeugstationen und 6 Block-Tools (nicht für *ecoTurn* 310 verfügbar)

› Große optionale Stangendurchlässe von $\varnothing$ 65 bis 110 mm

› Automationsschnittstellen für die schnelle Fertigung

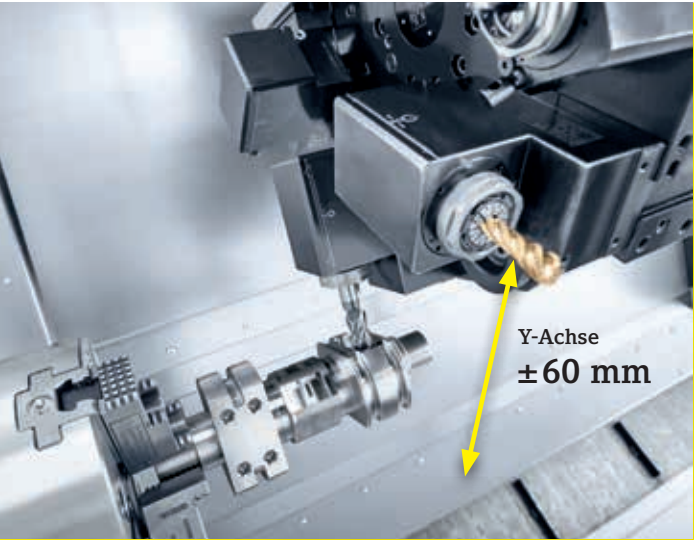
› Hohlspannzylinder im Standard

› Zweireihige Kugellagerung für höchste Stabilität

› 3D-Steuerungstechnologie mit SLIMline®:
 - Operate 4.5 auf SIEMENS 840D solutionline
 - MAPPS IV auf MITSUBISHI* (nur für *ecoTurn* 450)

› DMG AUTOSHUTDOWN*: Intelligente Standby-Regelung zur Vermeidung unnötiger Leistungsaufnahmen im Stillstand
- * Option

Mehr Flexibilität bei komplexer Dreh-Fräsbearbeitung durch Y-Achse mit ± 60 mm* (verfügbar für *ecoTurn* 510).



Werkstückabholeinrichtung (Bestandteil des Stangenpakets).

ecoTurn 310
Standardisierte Technik mit 30 m/min Eilgang und max. Stangendurchlass bis zu 65 mm*

Spannfutterdurchmesser: 210 mm*
Werkzeugaufnahme: VDI 30

ab € 68.900,-

ecoTurn 450
Großer Arbeitsraum $\varnothing$ 400 x 600 mm bei kompakter Aufstellfläche von 4,9 m²

Spannfutterdurchmesser: 210–315 mm*
Werkzeugaufnahme: VDI 40

ab € 83.900,-



SANDVIK COROMANT ADVANCED TOOL KIT für die *ecoTurn*-Baureihe

Sichern Sie sich durch den Kauf einer ECOLINE Maschine ein Tool-Kit von unserem Technologiepartner Sandvik Coromant zum Vorteilspreis.

Im Tool-Kit sind Werkzeuge, passende VDI 30 / 40 / 50 Werkzeugaufnahmen sowie ein Gutschein über € 1.000,- für Hochleistungswendeschneidplatten, damit Sie schnellstmöglich mit Ihrer Produktion starten können. Durch unsere Technologiepartnerschaft mit Sandvik Coromant profitieren Sie von optimal auf ECOLINE abgestimmten Werkzeugpaketen und individueller Beratung.

IHR VORTEILE IM WERT VON

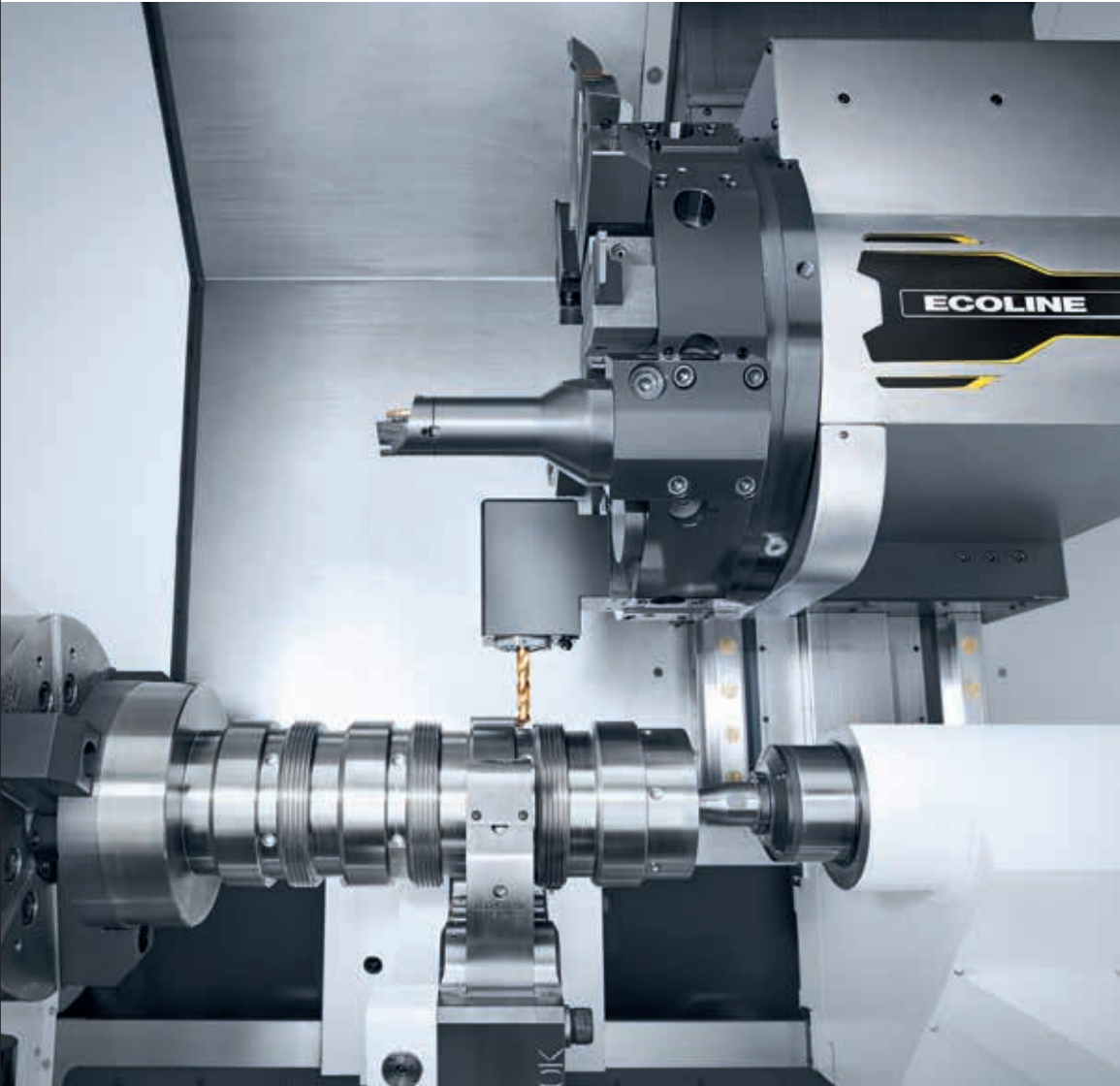
ecoTurn 310 € 2.290,-
ecoTurn 450 € 2.490,-
ecoTurn 510 € 2.490,-
ecoTurn 650 € 2.790,-



	Operate 4.5 auf SIEMENS 840D solutionline	HEIDENHAIN CNC PILOT 640	MAPPS IV auf MITSUBISHI
<i>ecoTurn</i> 310	•	◦	
<i>ecoTurn</i> 450	•	◦	◦
<i>ecoTurn</i> 510	•	◦	
<i>ecoTurn</i> 650	•	◦	

• Standard ◦ Option

Optionaler, dynamischer VDI 50-Servorevolver für die *ecoTurn 650* mit bis zu 12 angetriebenen Werkzeugstationen und 6 Block-Tools.



Bearbeitungsbeispiel mit VDI 50-Servorevolver	
Futtergröße	ø 400 mm
Rohmaterialmaße	ø 300 x 1.000 mm
Material	Stahl C45
Bearbeitungszeit	25 min (pro Absatz)
Schruppen	Schnittgeschwindigkeit (Vc) 180 m/min, Vorschub f = 0,5 mm/U und 10 m Schnitttiefe
Schlichten	Schnittgeschwindigkeit (Vc) 280 m/min, Vorschub f = 0,12 mm/U
Angetriebener Bohrer ø 14,5 mm	Schnittgeschwindigkeit (Vc) 120 m/min, Vorschub f = 0,12 mm/U
Geschleppte Lünette (vom Revolver)	
Ca. 40 % Zerspanungsvolumen	



Ihr **ECOLINE** Experte:
Herr Jörg Weinkogl
Tel.: +41 79 627 03 70
E-Mail: joerg.weinkogl@dmgmori.com



Düse

ecoTurn 310
Material: Stahl
Bearbeitungszeit:
6 Min. 12 Sek.
Branche: Maschinenbau



Antriebsrad

ecoTurn 510
Material: Aluminium
Bearbeitungszeit:
9 Min. 57 Sek.
Branche: Maschinenbau



Koppelstange

ecoTurn 450
Material: 14305 Edelstahl
Bearbeitungszeit: 48 Min.
Branche: Maschinenbau



Antriebswelle

ecoTurn 650
Material: Stahl C45
Bearbeitungszeit: 55 Min.
Branche: Maschinenbau

ecoTurn 510
Beste Qualität und
enorm leistungsfähig
mit VDI 40-Revolver
und Y-Achse*

Spannfutterdurchmesser: 250–315 mm*
Werkzeugaufnahme: VDI 40

ab € 100.900,–

ecoTurn 650
Höchstes Drehmoment
2.000 Nm bei 230 min⁻¹ ohne
Getriebe für hochgenaue,
spielfreie C-Achsbearbeitung*

Spannfutterdurchmesser: 315–500 mm*
Werkzeugaufnahme: VDI 50

ab € 143.900,–



Technische Daten

		<i>ecoTurn 310</i>	<i>ecoTurn 450</i>	<i>ecoTurn 510</i>	<i>ecoTurn 650</i>
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	ø 330	ø 650	ø 680	ø 860
Max. Drehdurchmesser	mm	ø 200	ø 400	ø 465	ø 600
Längsweg (Z)	mm	455	600	1.050	1.150
Werkzeugaufnahme	VDI	30	40	40	50
Stangendurchlass	mm	ø 51 (65*)	ø 65 (75*)	ø 76 (90*)	ø 102 (110*)
Antriebsleistung (40 / 100 % ED)	kW	16,5 / 11	17,5 / 12,5	33 / 22	48 / 41
Max. Drehzahl	min ⁻¹	5.000	4.000	3.250	2.250
Drehmoment (40 / 100 % ED)	Nm	166,5 / 112	370 / 280	630 / 420	2.000 / 1.700
Spannfutterdurchmesser	mm	ø 210*	ø 210* / ø 250* / ø 315*	ø 250* / 315*	ø 315* / ø 400* / ø 500*

* Option



Weitere Informationen online unter:
ecoline.dmgmori.com

ECOLINE

HIGHEST FUNCTIONALITY, BEST PRICE!

Fräs-Technologie:
ecoMill, ecoMill V und MILLTAP

Von der 3- bis zur 5-Seiten- und 5-Achsen-Simultan-Bearbeitung: Die ECOLINE Fräs-Baureihe bietet Ihnen alle Möglichkeiten!

HIGHLIGHTS

- › 12.000 min⁻¹ Inlinespindel im Standard
- › Kompakte C-Frame Bauweise für ein optimales Verhältnis von Aufstellfläche zu Arbeitsraum
- › 3D-Steuerungstechnologie mit SLIMline® mit Operate 4.5 auf SIEMENS 840D solutionline
- › DMG AUTOShutdown*: Intelligente Standby-Regelung zur Vermeidung unnötiger Leistungsaufnahmen im Stillstand

* Option

HIGHLIGHTS DER ecoMill

- › Höchste Effizienz – NC-Schwenkrundtisch mit digitalen Antrieben für die 5-Seiten-Bearbeitung
- › Reduzierte Nebenzeiten: 24 m/min Eilgang
- › Werkzeugmagazin für 16 / 32 Werkzeuge mit schnellem Doppelgreifer (32 Plätze für ecoMill 70 im Standard, für ecoMill 50 optional)
- › Thermostabiles Mineralgussbett – Vierpunktauflage

HIGHLIGHTS DER ecoMill V

- › Reduzierte Nebenzeiten: 30 m/min Eilgang
- › Werkzeugmagazin für 20 Werkzeuge (optional 30) mit schnellem Doppelgreifer
- › Thermostabiles Mineralgussbett – Dreipunktauflage

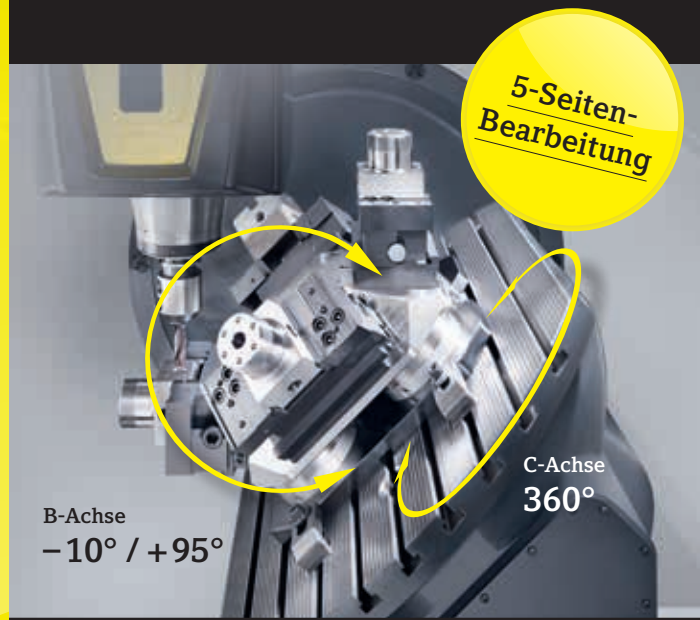
5-Seiten Bearbeitung mit NC-Schwenkrundtisch für höchste Form- und Lagetoleranzen (6 µm**)

ecoMill 50

- _ Zulässige Tischbeladung 200 kg
- _ Aufspannfläche ø 630 x 500 mm
- _ Schwenkbereich -5° bis +110°

ecoMill 70

- _ Zulässige Tischbeladung 350 kg
- _ Aufspannfläche ø 800 x 620 mm
- _ Schwenkbereich -10° bis +95°



** mit direktem Wegmesssystem

ecoMill 50
Patentierter NC-Schwenkrundtisch für höchste Genauigkeiten

ab € 108.900,-

ecoMill 70
Maximale Präzision und beste Oberflächengüte durch 5-Seiten-Bearbeitung in nur einer Aufspannung

ab € 145.900,-

ecoMill 635 V
Platzsparende, innovative C-Frame Bauweise und X-Achse im Tisch



	Operate 4.5 auf SIEMENS 840D solutionline	HEIDENHAIN TNC 620
ecoMill 50	•	◦
ecoMill 70	•	◦
ecoMill 635 V	•	◦
ecoMill 1035 V	•	◦
MILLTAP 700	•	

• Standard ◦ Option

SANDVIK COROMANT ADVANCED TOOL KIT für die ecoMill / ecoMill V-Baureihe

Sichern Sie sich durch den Kauf einer ECOLINE Maschine ein Tool-Kit von unserem Technologiepartner Sandvik Coromant zum Vorteilspreis.

Im Tool-Kit sind hochwertige Fräswerkzeuge, Werkzeughalter wahlweise ISO 40, BT 40, CAT 40 sowie ein Gutschein über € 1.000,- für Hochleistungswendeschneidplatten, damit Sie schnellstmöglich mit Ihrer Produktion starten können. Durch unsere Technologie-

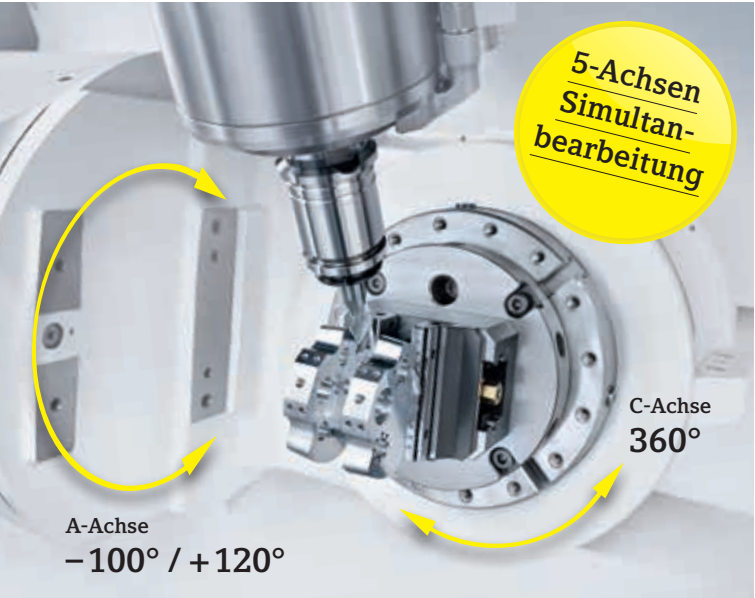
partnerschaft mit Sandvik Coromant profitieren Sie von optimal auf ECOLINE abgestimmten Werkzeugpaketen und individueller Beratung.

IHR VORTEIL IM WERT VON ecoMill / ecoMill V € 2.590,-



Noch effizienter und flexibler durch optionale integrierte 4. / 5. Achse – ein Eigenbau von DMG MORI (DDR).

NEU: 12.000 min⁻¹ Inlinespindel
jetzt bereits im Standard
(in Kombination mit
SIEMENS 840D solutionline)



*ecoMill 635 V /
ecoMill 1035 V*

- Stabile C-Frame Bauweise mit optimiertem Spänefall
- Positioniergenauigkeit von 6 µm**

HIGHLIGHTS DER MILLTAP 700 –
SCHNELL UND PRÄZISE

- › Patentierter Werkzeugwechsler mit 0,9 Sek. Werkzeugwechselzeit und Span-zu-Span-Zeit < 1,5 Sek.
- › Hohe Achsbeschleunigungen von 18 m/s², 60 m/min Eilgang und Linearführungen der Baugröße 35
- › Dynamische Hauptspindel mit 10.000 min⁻¹ (Spindel luftgekühlt) und 24.000 min⁻¹* (Spindel wassergekühlt)
- › Direktes Wegmesssystem in X / Y / Z* für beste Wiederhol- und Dauergenauigkeiten
- › Zerspanungsvolumen 10.000 min⁻¹ Spindel: 200 cm³ in Stahl, 2.000 cm³ in Aluminium
- › Operate 4.5 auf SIEMENS 840D solutionline

ab € 68.900,-

ecoMill 1035 V
Kugelrollspindeln der
höchsten Güteklasse
und rollengeführte
Linearwälzführungen

ab € 86.900,-

MILLTAP
Umfangreiche Options-
möglichkeiten bis zum
5-Achsen-Hochleistungs-
zentrum mit 24.000 min⁻¹

ab € 64.900,-

Bestseller!
Über 2.500
installierte Maschinen
seit 2007!



ECOLINE
ready for
automation



Technische Daten

		ecoMill 50	ecoMill 70	ecoMill 635 V	ecoMill 1035 V	MILLTAP 700
Verfahrweg (X / Y / Z)	mm	500 / 450 / 400	750 / 600 / 520	635 / 510 / 460	1.035 / 560 / 510	700 / 420 / 380
Drehzahl	min ⁻¹	12.000	12.000	12.000	12.000	10.000 / 10.000 high torque* / 24.000*
Drehmoment (40 / 100 % ED)	Nm	83 / 57	83 / 57	83 / 57	83 / 57	12,5 / 8; 45 / 29 (max. 78)*; 12 / 8*
Antriebsleistung (40 / 100 % ED)	kW	13 / 9	13 / 9	13 / 9	13 / 9	6,7 / 4,5; 6,5 / 4,5 (max. 13,6)*; 6 / 4*
Werkzeugplätze		16 (32*)	32	20 (30*)	20 (30*)	15 (25*)
Eilgang	m/min	24 / 24 / 24	24 / 24 / 24	30 / 30 / 30	30 / 30 / 30	60 / 60 / 60
Tischbelastung	kg	200	350	600	1.000	400 / 100***
NC-Schwenkrundtisch	Grad	-5 / +110	-10 / +95	-	-	-100 / +120

* Option, ***Wert für MILLTAP 700 mit integrierter 4./5. Achse

WH 3

ab € 71.900,-

Werkstück Handling
Hohe Autonomie mit kurzen
Taktzeiten, geringe Aufstellfläche,
hohe Werkstückkapazität

MEHR AB SEITE 45 →

STEUERUNGEN

HIGH-END STEUERUNGEN SIEMENS, MAPPS IV

Schnellste und dynamische 3D-Steuerungen in allen ECOLINE-Maschinen.

*Für jede
Anwendung die
passende
3D-Steuerungs-
technologie.*

— Egal welchen Anspruch Sie an die Leistung einer modernen Steuerung haben und welche Präferenzen Sie dabei verfolgen. Machen Sie keine Kompromisse: Zeit ist Geld. Daher bietet **ECOLINE** für jeden Anwender die passende 3D-Steuerungstechnologie mit den

schnellsten Systemen. Was immer Sie wünschen und brauchen, wir liefern Ihnen **optimale Hard- und Softwarelösungen** für die gesamte Prozesskette – von der Zeichnung bis zum fertigen Werkstück.

Alle Informationen zur ECOLINE unter

→ www.ecoline.dmgmori.com

SLIMline®

mit MAPPS IV* auf MITSUBISHI

15"-TFT-Display mit 3D-Werkstücksimulation

Speicher: 50 MB (6 GB optional)

Programmierung: ISO & Dialog Programmierungsfunktion

Die HELP-Taste für schnelle Hilfe beim Programmieren

* optional verfügbar für ecoTurn 450

SIEMENS 840D solutionline

durchgängiges Bedienkonzept an allen DMG MORI Maschinen

IHRE VORTEILE

Gleiche Funktionalität einer Hightech-Steuerung wie an den DMG MORI Premiumline Maschinen

Kostensparnis durch einmalige Schulung Ihrer Maschinenbediener

Höhere Funktionalität und Einsetzbarkeit Ihrer Maschinenbediener über alle DMG MORI Maschinen

3D

Powertools für ECOLINE



DMG Netservice

Durch die **Online-Verbindung zur DMG MORI Service Hotline** können Sie sich jederzeit einen Experten an Ihre Maschinen holen.



DMG Service Agent**

Dieses Tool hilft Ihnen die notwendigen Wartungen mit dem erforderlichen Material zu planen, dadurch nur ein **kurzer und planbarer Maschinenstopp**.



DMG MORI Messenger**

Die Web-basierte Software hält Sie jederzeit über den **aktuellen Zustand der Maschine** informiert. Sie können diesen **mit Ihrem Smartphone oder iPad** wireless abrufen.

3D

SLIMline®

mit Operate 4.5 auf
SIEMENS 840D solutionline

ShopMill / ShopTurn
im Standard

15"-TFT-Display mit
3D-Werkstücksimulation

Speicher: 5 MB + 4 GB

Kratzfeste Oberfläche

Alle gängigen
Dreh- / Fräszyklen

sind bereits im Standard enthalten

MDynamics**

Beste Oberfläche, schnelle
Anpassung, zeitoptimale
Bearbeitung im Fräsen

Satzbearbeitungszeit: 1,5 ms

Flexible, mischbare
Programmierung:

1. ShopTurn / ShopMill
2. ProgramGuide: die innovative
Zyklusprogrammierung
3. DIN / ISO: komfortable G-Code
Unterstützung

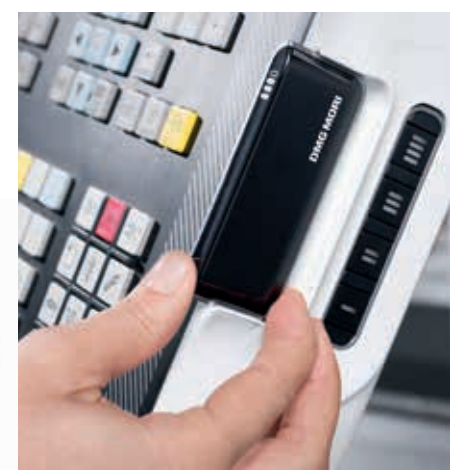
DMG MORI SMARTkey®

Personalisierte Autorisierung – Bediener hat die Rechte
entsprechend seiner Kenntnisse

** Option

DMG MORI SMARTkey®

Die personalisierte Autorisierung mit dem DMG MORI SMARTkey® erlaubt es, jedem Bediener die Rechte entsprechend seinen Kenntnissen zu geben. Diese Rechte sind unterteilt in die der Maschinenbedienung (Operating modes) und der Steuerungsbedien-
ung (Access level).



ECOLINE

HAUPTSITZ IN WINTERTHUR, SCHWEIZ

Die **ECOLINE** von DMG MORI – ECOLINE Produktion in Ihrer Nähe.

ECOLINE

- › Hauptsitz der ECOLINE im Global Headquarters Winterthur, Schweiz
- › Weltweit einheitliche Produktions- und Qualitätsstandards
- › Produktionsstandorte möglichst in Ihrer Nähe
- › Schnelle Lieferung und geringe Transportkosten
- › Kein Währungsrisiko – lokale Währungsvorteile

PRODUKTIONSSTANDORTE INKL. DMG MORI TECHNOLOGY CENTER

USA**DMG MORI**

Davis, USA

PRODUKTION:
*ecoTurn 450**

* ab April 2015

EUROPA**DMG MORI**Seebach,
Deutschland

PRODUKTION:
MILLTAP 700

**DMG MORI**Bielefeld,
Deutschland

PRODUKTION:
ecoTurn 650

**DMG MORI**

Pleszew, Polen

PRODUKTION:
ecoTurn 310
ecoTurn 450
ecoTurn 510
ecoMill 50
ecoMill 70
ecoMill 635 V
ecoMill 1035 V

**DMG MORI**Ulyanovsk,
Russland

PRODUKTION:
ecoTurn 310
ecoTurn 450
*ecoMill 50**
ecoMill 635 V
ecoMill 1035 V

* ab März 2015

ASIEN**DMG MORI**

Shanghai, China

PRODUKTION:
ecoTurn 310
ecoTurn 450
ecoTurn 510
ecoMill 50
ecoMill 635 V
ecoMill 1035 V
MILLTAP 700

**DMG MORI**

Chiba, Japan

PRODUKTION:
*ecoTurn 450**
MILLTAP 700

* ab April 2015



Alle Informationen zur neuen ECOLINE online unter:
www.ecoline.dmgmori.com



Deutschland: +49 (0) 180 5 49 00 22
Österreich: +43 (0) 17 95 76 109
Schweiz: +41 (0) 44 654 5670

N° 1 – 2015

- DMG MORI Systems – Die Zukunft kommt automatisch
- Anspruchsvolle Turn-Key Lösungen aus einer Hand
- Top-Systemkompetenz – Neues Technologie-Center in Wernau
- Die optimale Fertigungslinie zu Ihrem Werkstück
- Perfekte Automation in allen Bereichen:
Maschinenintegrierte Automation, Standard Automation,
flexible Fertigungszellen und Fertigungslinien

DMG MORI Systems

Die komplette
System-Kompetenz für
höchste Produktivität

TECHNOLOGIE

Unsere Kernkompetenz

MASCHINEN

Kompakt, robust und innovativ

AUTOMATION

Perfekte Lösungen

PERIPHERIE

Kundenindividuell

Abbildung:
PKW-Zylinderkopflinie mit 10 NHX 5000 und
automatischer Be- / Entladung zur hochproduktiven
Fertigung mit geringem Personalbedarf.



DMG MORI Systems – Die Zukunft kommt automatisch.



Silvio Krüger
Geschäftsführer

Kontakt: DMG MORI Systems
Antoniusstraße 14, D-73249 Wernau
Tel.: +49 (0) 7153 / 934 – 150
E-Mail: silvio.krueger@dmgmori.com

Im Zeitalter von „Industrie 4.0“ gewinnt die **Automation von Fertigungsprozessen** dynamisch an Bedeutung. Gleichzeitig erfordert das Zusammenwachsen von virtuellen und realen Produktionswelten eine **durchgängige Kommunikationsfähigkeit** von Anlagen, Systemen und Komponenten.

360° System-Kompetenz für unsere Kunden

DMG MORI Systems stellt sich den Herausforderungen der Zukunft offensiv mit einem ganzheitlichen Leistungsspektrum **aus einer Hand** für Technologie, Werkzeugmaschine und Automationslösung sowie für unterschiedlichste Werkstücke in allen Losgrößen **vom Einzelteil bis zur Serienfertigung**.

Prozesssichere Systeme und höchste Produktivität

Unser **einzigartiges Komplettangebot** von der Auslegung der Systemlösung über die Maschinen- und Prozess-Technologie bis hin zum **Turn-Key Projekt** ist bereits jetzt ein Garant dafür, dass unsere Kunden zukunftsicher und beherrschbar noch produktiver fertigen können. Darüber hinaus bauen wir unser Know-how im neuen Kompetenz-Center für Werkzeug- und Vorrichtungstechnologie, Steuerungsauslegung und Projektmanagement, das derzeit in **Wernau bei Stuttgart** entsteht, intensiv weiter aus.

Alles zum Thema Automation und zu den Leistungen der DMG MORI Systems finden Sie online unter

→ www.dmgmori.com

+++ NEWSTICKER +++ DMG MORI Systems

+ 68 Projekte in Ausführung

+ 14 aktuelle Kundenabnahmen im 1. Quartal 2015,
davon 2 in Wernau

DER STARKE PARTNER FÜR IHRE PRODUKTIONSSYSTEME

Anspruchsvolle Turn-Key Lösungen aus einer Hand.

Als weltweiter Anbieter für Werkzeugmaschinen kann DMG MORI eine jahrelange Erfahrung im Bereich der **Technologieauslegung und Automation** vorweisen. In Verbindung mit unserer Engineering-Kompetenz und unserer starken Lieferantenstruktur sind wir in der Lage, für Sie immer die richtige Lösung zu entwickeln. Mit unserer globalen Präsenz stehen wir für die absolute Sicherheit Ihrer Produktion.



DMG MORI Systems – Perfekte Materialflüsse, kürzeste Taktzeiten.



HOHE WERKSTÜCK-
FLEXIBILITÄT



HOHE ZERSPAN-
LEISTUNG



PARALLELE
FERTIGUNGSPROZESSE



EFFIZIENTE
SYSTEME



FLEXIBLE
PROGRAMMIERUNG

HIGHLIGHTS DMG MORI SYSTEMS

- _ DMG MORI Systems ist die effiziente Verbindung aus **Technologie, Maschinen, Automation und Peripherie**
- _ Wir **planen, simulieren und implementieren** Ihre Turn-Key Lösung
- _ **Unsere Kernkompetenzen sind:** Steuerungskonzeption, Werkzeugauslegung, Spann-Konzeption, Werkzeugmaschine und Automation
- _ Wir bieten Ihnen **neue Top-Maschinenkonzepte für die Serienfertigung**
- _ Top-Projektmanagement = **Ein Ansprechpartner für alle Ihre Belange**
- _ Starke Partner für die **Integration von Peripherie-Maschinen und Werkzeugen**

DMG MORI Systems –
Perfekte Automation
in allen Bereichen.

_____ Für jedes Automationssegment bieten wir Ihnen von der Planung bis zur Umsetzung Dank unseres modularen Baukastens eine effiziente Lösung für jedes Produktionsumfeld!

SEGMENT 1 MASCHINENINTEGRIERTE AUTOMATION

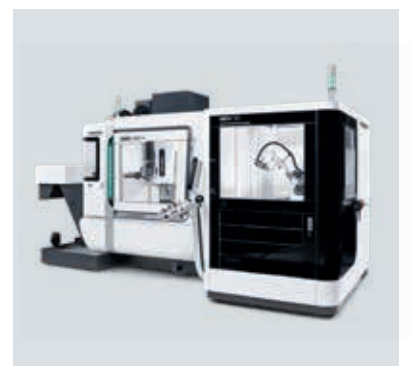
- › Integriert in die Maschine
- › Universal Produktion



LÖSUNGEN PRODUKTIONSWERKE

SEGMENT 2 STANDARD AUTOMATION

- › Lösungen für Werkzeug- und Werkstück-Handling
- › Obertransfer- und Roboter-Lösungen



LÖSUNGEN STANDORT HÜFINGEN

SEGMENT 3 FLEXIBLE FERTIGUNGSZELLEN

- › Umsetzung des kundenspezifischen Zerspanungsprozesses in Verbindung mit der Automatisierung von konzerneigenen Maschinen und Fremdprodukten



LÖSUNGEN STANDORT WERNAU

SEGMENT 4 FERTIGUNGSLINIEN

- › Planung, Simulation und Implementierung von Turn-Key Lösungen auf Basis der **DMG MORI Eck-Typ** Lösung



LÖSUNGEN STANDORT WERNAU

Xylem bearbeitet auf der flexiblen Fertigungszelle Wellen für Schmutzwasserpumpen – Schruppbearbeitung, Drehvorgänge, Feinbearbeitung sowie Nut- und Bohrungsfräsen. Durch die automatische Korrektur der Maße kann die Qualitätskontrolle am Ende entfallen.

HOHE SYSTEMVERFÜGBARKEIT > 95 %

HÖCHSTE AUSBRINGUNG

KOMPAKTE AUFSTELLFLÄCHE

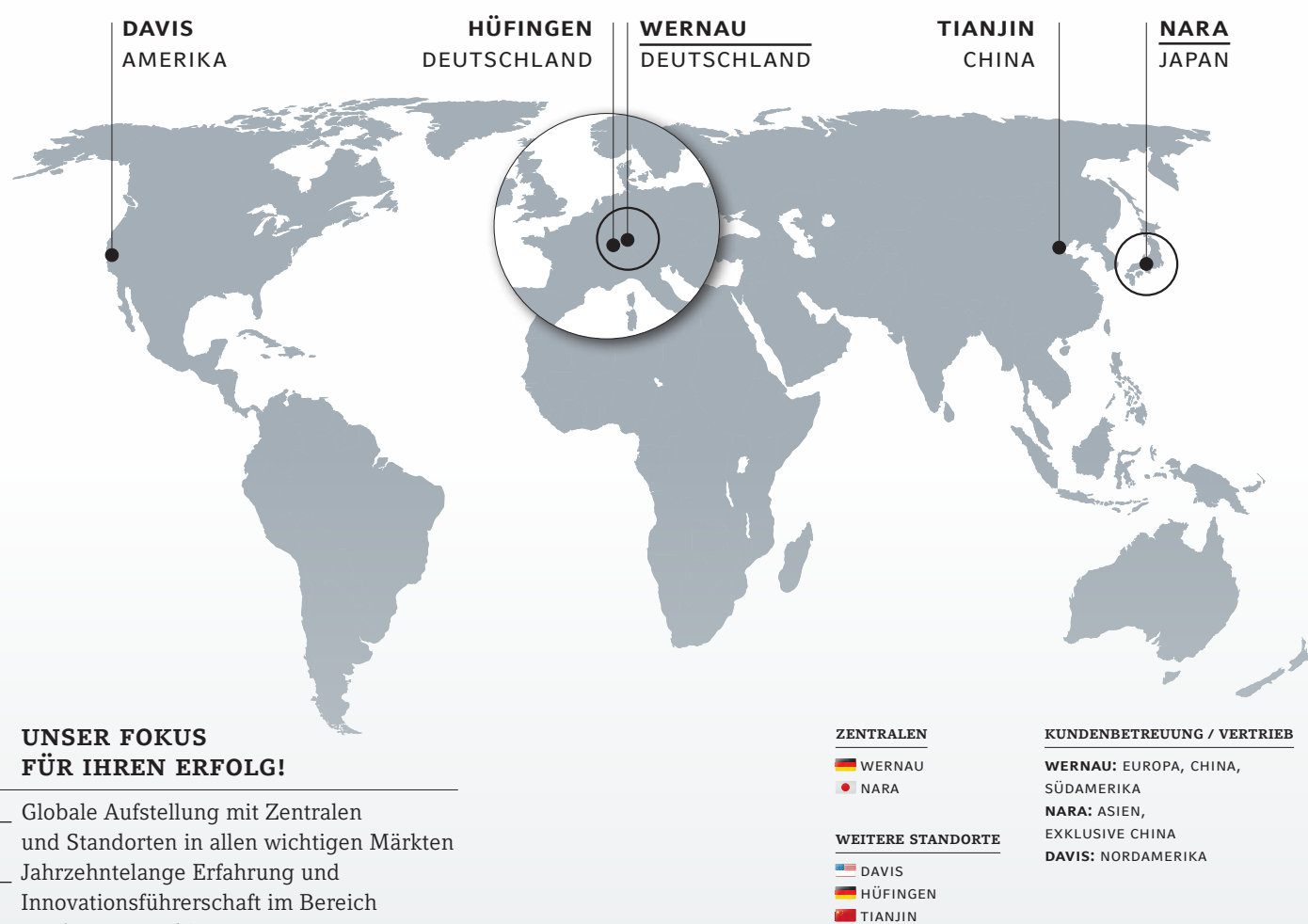
KÜRZESTE TAKTZEITEN

DER STARKE PARTNER FÜR IHRE PRODUKTIONSSYSTEME

Neues Technologie-Center – Die effektive Bündelung unserer System-Kompetenz.

In der DMG MORI Systems GmbH bündelt der DMG MORI SEIKI Konzern das **umfangreiche Know-how für ganzheitliche Systemlösungen**. Das Produktportfolio reicht von der Standard Automation über flexible Fertigungszellen bis hin zu kompletten Fertigungslinien. Die Stärke liegt hierbei in dem ganzheitlichen, optimal aufeinander abgestimmten System aus Technologie, Werkzeugmaschine und Automationslösung. Das **Komplettangebot** der DMG MORI Systems ist somit für Kunden ein Garant für **zukunftssichere und produktive Fertigung**.

DMG MORI Systems – Globale Präsenz in den wichtigsten Märkten der Welt.



Wir sind Ihr Ansprechpartner im gesamten Produkt-Lebenszyklus.

Produktionsplanung

- › Prozess-Analyse
- › Technologie-Planung
- › Simulation

Produktionslogistik

- › Automationsplanung
- › Materialfluss-Analyse
- › Layout-Planung

Start-up-Support

- › Schulung
- › Prozess-Visualisierung
- › Back-up-Strategie





Der DMG MORI Standort Wernau:
Hier entsteht ein zukunfts-
weisendes Kompetenz-Center
für Werkzeug- und Vorrichtungs-
technologie, Steuerungsauslegung
und Projektmanagement.
Fertigstellung bis Anfang 2016!

NEUES TECHNOLOGIE-CENTER IN WERNAU

- 47.000 m² Gesamtfläche
- „Transparente Fabrik“ mit 12.000 m² Produktionsfläche
- Vollklimatisiert auf 21 °C ±1 K
- 6 zentrale Kühl-Emulsion-Stränge
- Zentral-Absaugung für Trocken-Bearbeitungs-Emission
- 450 m² Messraum für cmk- und cpk-Abnahmen

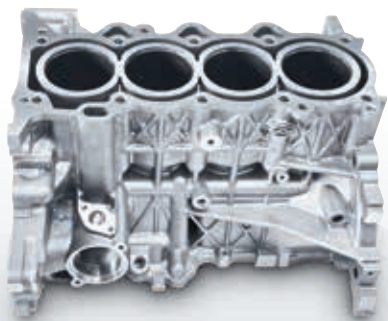
GANZHEITLICHE TURN-KEY LÖSUNGEN MIT DMG MORI SYSTEMS

Sie haben das Werkstück ...

Neben der breiten Produktpalette im Bereich der Werkzeugmaschinen bieten wir eine ausgewiesene Kompetenz im Engineering von Technologieanwendungen, Materialfluss und der geforderten Peripherie. **Individuell nach Ihren Anforderungen konzipieren wir Ihre Serienfertigung.**



DMG MORI Systems ist
+ Technologie
+ Maschinen
+ Automation
+ Peripherie



Beispiel Zylinderblock,
gefertigt auf einer DMC 80 H linear

Abmessung: 400 × 360 × 180 mm
 Material: AlSi9Mg
 Bearbeitungszeit: 23 Min.



Beispiel Zylinderkopf,
gefertigt auf einer DMC 60 H linear

Abmessung: 560 × 340 × 210 mm
 Material: AlSi7Mg
 Bearbeitungszeit: 20 Min.



Beispiel Antriebsstrang Getriebegehäuse,
gefertigt auf einer DMC 60 H linear

Abmessung: 376 × 345 × 315 mm
 Material: AlSiMg-T6
 Bearbeitungszeit: 8 Min.



Beispiel Kurbelwelle,
gefertigt auf einer CTX gamma 2000 TC

Abmessung: 175 × 774 mm
 Material: 42CrMo4
 Bearbeitungszeit: 180 Min.
 in Einzelfertigung aus dem Vollen

... wir haben die Fertigungslinie.

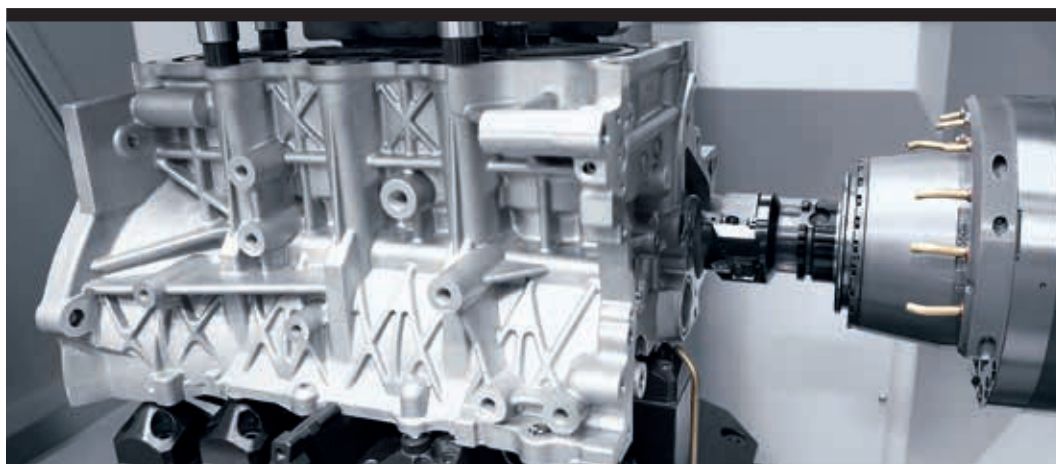
TECHNOLOGIE



MASCHINEN



„Wir planen die gesamte Technologieauslegung nach Ihren Anforderungen“



HIGHLIGHTS

- _ Starker Partner für Werkzeug- und Vorrichtungstechnologie (Rohteilspannung, Adapterspannung, Nullpunktspannung)
- _ Kompetenz-Center für Steuerungstechnologie / Leitrechnersysteme
- _ Simulation des Bearbeitungsprozesses
- _ Langjährige Erfahrung unseres Teams im Systemgeschäft
- _ Schwerzerspanung und höchste Werkstückgenauigkeit

„Wir bieten hochproduktive Werkzeugmaschinen vom Weltmarktführer für Ihre Serienfertigung“



HIGHLIGHTS

- _ Kompakte, platzsparende Bauweise
- _ Genauigkeit und Zuverlässigkeit durch hohe Steifigkeit
- _ Hohe Dynamik durch Linearantriebe
- _ Höchste 5-Achs-Kompetenz
- _ Perfekte Beladungsmöglichkeiten (Front- / Topbeladung)
- _ Absolute Präzision bei Span-zu-Span-Zeiten von weniger als 2,5 Sekunden

Maximale Produktivität durch ganzheitliche Fertigungslinie.

Spezialisiert auf komplexe, vollautomatische Produktionslösungen hat **DMG MORI Systems** für **FPT Industrial Argentina S.A.** in Cordoba eine **Fertigungslinie** installiert, die künftig pro Jahr **15.000 Zylinderköpfe und -blöcke für LKW-Motoren** herstellen wird. **11 DMC 125 H duoBLOCK®** und **2 DMC 160 H duoBLOCK®** sind in die Anlage integriert. **DMG MORI Systems** hat den Fertigungsprozess als **Turn-Key Projekt** konzipiert, Werkzeuge ausgewählt sowie das Handling für die Werkstücke inklusive Dreh- und Wendestationen abgestimmt. Darüber hinaus stammen auch das **Vorrichtungskonzept** – eine Vorrichtung kann hierbei 2 Werkstücktypen aufnehmen – die **In-Prozess-Messung** der Zylinderbohrungen und die **NC-Programmierung** von der Tochter des Werkzeugmaschinenherstellers. „Die Durchlaufzeiten der Zylinderköpfe und -blöcke liegen bei lediglich 20 bzw. 23 Minuten“, freut sich Werksleiter Jose Scigliana über die **Kapazitätserweiterung**. Insbesondere die **anspruchsvolle Bearbeitung der Nocken- und Kurbelwellenbohrungen** mit überlangen Werkzeugen sei gut gelöst. Für diese Bohrstangen hat **DMG MORI Systems** eine eigene Beladestation am Rüstplatz eingerichtet. Jose Sciglias Fazit: „Die Fertigungslinie ist **produktiv** und erfüllt unsere **hohen Qualitätsanforderungen**.“



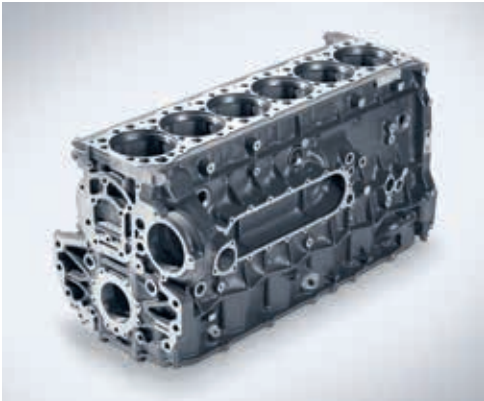
FPT Industrial Argentina S.A.
Ruta 9 km 695, CP: X5925XAD, Ferreyra,
Córdoba, Argentinien
www.fpindustrial.com



FPT Industrial Argentina S.A.



Am Rüstplatz werden die Bauteile beladen.
Im Vordergrund eine Dreh- und Wendestation.



Pro Jahr wird FPT Industrial Argentina S.A. mit der
Fertigungslinie 15.000 Zylinderblöcke und -köpfe für
LKW-Motoren produzieren.



Bei FPT Industrial Argentina S.A. hat DMG MORI Systems eine Fertigungslinie
mit insgesamt 13 DMC-Bearbeitungszentren als Turn-Key Projekt konzipiert.

AUTOMATION



PERIPHERIE

„Eigener Baukasten und eigene Steuerungskonzepte für Ihr Produktionssystem“



Abb.: Fertigungslinie für
PKW Zylinderköpfe mit
10 NHX 5000

HIGHLIGHTS

- _ Modularer Baukasten für alle Anforderungen
- _ Traglasten bis zu 400 kg
- _ Linearportale für jeden Bedarf (u. a. I- und H-Lader Konzept)
- _ Robotersysteme (5- bis 7-achsig)
- _ Werkstückpuffer (Rundtakter, Paternoster, Stapelzellen, Entkopplungsmodule)
- _ Greiferanbauten für Aufgaben in verschiedenen Achsen
- _ Individuelle Zellensteuerung



HIGHLIGHTS

- _ Mess-Maschinen, Leaktest-Maschinen
- _ Hon-Maschinen
- _ Waschmaschinen (Zwischen- und Endwäsche)
- _ Reinigungsboxen für Trocken- und Nassbearbeitung
- _ Schraub- und Markier-Stationen
- _ Montage-Stationen
- _ Entgrat-Station

SEGMENT 1 MASCHINENINTEGRIERTE AUTOMATION

Bis zu 40 % höhere Maschinenauslastung! Die neue kompakte Rundspeicherlösung auf 21 m².

— Mit dem neuen **Rundspeicher RS 6** mit 6 Paletten im System für die Maschine **DMC 65 monoBLOCK®** können Sie Ihre **Effizienz weiter steigern!** Dank Schwenkrundtisch ist die **DMC 65 monoBLOCK®** bereits im Standard **5-Achs-simultanfähig** und bietet mit 735 / 650 / 560 mm einen großen Arbeitsraum. Mit **perfekter Zugänglichkeit** zu Arbeitsraum, Rüstplatz und Werkzeugeingabestation bietet sie die **beste Ergonomie ihrer Klasse**.

Mannarme Produktion – hochproduktiv und flexibel.

DMC 65 monoBLOCK®
mit Rundspeicher RS6

RUNDSPEICHER RS6

- 6 Paletten im System
- **Perfekte Zugänglichkeit** zu Arbeitsraum, Rüstplatz und Werkzeugeingabestation
- Minimaler Footprint von nur 21 m²
- Palettengröße **500 × 500 mm**
- Maximale Werkstücke **ø 630 × 500 mm** und **500 kg**
- Auch verfügbar als **Fräs-Dreh-Variante**

HIGHLIGHTS DER DMC 65 MONOBLOCK®

- Bis zu **180 Werkzeugmagazinplätze** möglich*
- **Höchste Prozesssicherheit** durch Werkzeugvermessung im Arbeitsraum oder Werkzeugbruchkontrolle*

RS 6 verfügbar ab Juni 2015

* Option



Rundspeicher RS6

ab € 54.900,–

SEGMENT 2 STANDARD AUTOMATION

Karl-Heinz Maske & Söhne GmbH



Zur Steigerung der Kapazität und Produktivität hat Maske zuletzt in eine **NLX 2500** mit **WH 10 top Handling** investiert.



Das Handling-System der **NLX 2500** ist auf Werkstücke bis 12 kg ausgelegt.



Maik Maske, Sohn des Geschäftsführers Michael Maske, und seine Schwester Melanie Maske: „Die mannlose Fertigung von kleinen bis großen Serien ist ein Wettbewerbsvorteil.“

Werkstück-Handling für Sicherheit und höchste Produktivität.

— Schon seit 1967 steht die **Karl-Heinz Maske & Söhne GmbH** für **Spitzenqualität in der Metallbearbeitung**. Der Lohnfertiger aus Bönningstedt bei Hamburg beliefert Auftraggeber aus Wachstumsbranchen wie der **Medizintechnik**, der **Luftfahrtindustrie** und dem **Maschinenbau** mit anspruchsvollen Bauteilen, die das gesamte Know-how der rund 90 Mitarbeiter erfordern. Das Leistungsangebot umfasst außerdem die Unterstützung während der Entwicklungsphase. Auf Fertigungsebene arbeitet Maske seit vielen Jahren mit **DMG MORI** zusammen und erweitert seinen Maschinenpark – er umfasst derzeit **60 Modelle von DMG MORI** – kontinuierlich, um Kapazitäten auszubauen und technologisch auf einem aktuellen Stand zu bleiben. Zu den jüngeren Investitionen bei Maske gehört eine **NLX 2500 mit WH 10 top Handling**.

„Wir setzen schon lange auf Handling-Systeme, um unsere **Kapazität und Produktivität** zu steigern“, begründet Maik Maske, Sohn des Geschäftsführers Michael Maske, die Anschaffung der **Automation von DMG MORI Systems**. Das Handling-System sei in diesem Fall auf Werkstücke bis 12 kg ausgelegt und passe damit sehr gut zum Teilespektrum im Hause Maske. Die **mannlose Fertigung** der kleinen bis großen Serien verschafft dem Unternehmen zudem einen weiteren **Wettbewerbsvorteil**. „Die automatisierte **NLX 2500** arbeitet so wirtschaftlich, dass wir Aufträge annehmen können, die sonst an ausländische Anbieter vergeben würden“, so Maik Maske. „Da wir sehr **komplexe und hochwertige Teile** fertigen, ist **made in Germany** für viele Kunden nach wie vor ein wichtiger Faktor.“



Karl-Heinz Maske & Söhne GmbH
Ellerhorst 8, D-25474 Bönningstedt b. Hamburg
info@cnc-maske.de, www.cnc-maske.de

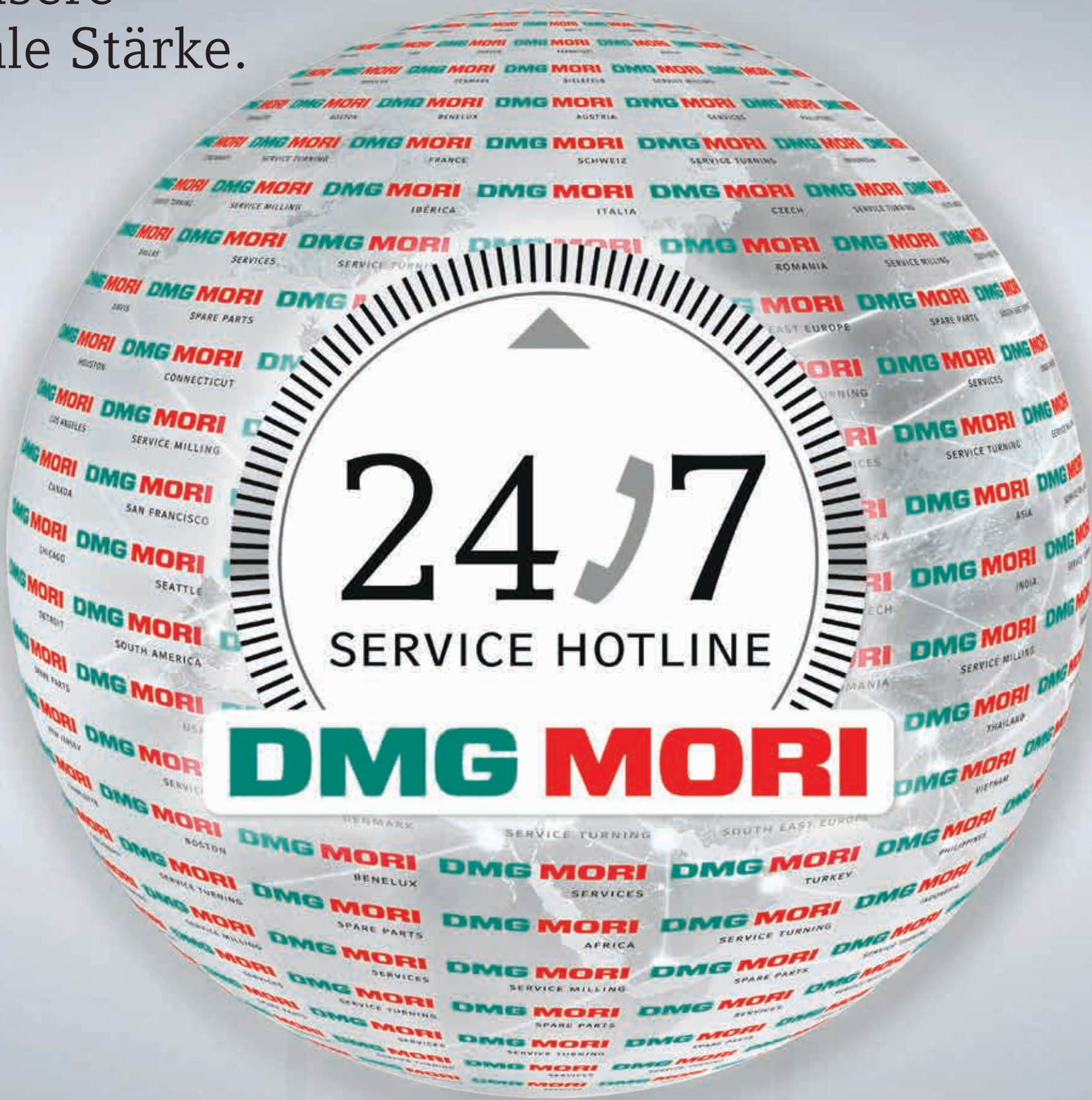


N° 1 – 2015

- Optimale Maschinenverfügbarkeit
- NEU // DMG MORI Online Shop
- DMG MORI Used Machines:
Rückkauf + Verkauf zu Top-Konditionen
- CNC-Ausbildung für Industrie 4.0
- Effizienter produzieren durch Werkzeugvoreinstellung
- Prozessoptimierung mit den DMG MORI Software Solutions
- Energiekosten sparen mit den GILDEMEISTER energy solutions

LifeCycle Services

Lokale Präsenz
ist unsere
globale Stärke.



LifeCycle Services – Mehr als nur eine Maschine.



Dr. Maurice Eschweiler
Vorstand Industrielle Dienstleistungen
DMG MORI SEIKI
AKTIENGESELLSCHAFT



Clemens Walenta
Service Manager
DMG MORI SEIKI
Austria GmbH

Die **Verfügbarkeit** einer Maschine ist eine **entscheidende Kennzahl für Produktivität** und wirtschaftlichen Erfolg in der Fertigung. Wir legen beim Service für Sie den Fokus auf die **Bausteine**, die die Maschinenverfügbarkeit wesentlich beeinflussen und steigern. Ersatzteil-Service auf höchstem Niveau, permanente Erreichbarkeit von top ausgebildeten Technikern über die kostenlose 24/7 Service Hotline, Lösung von Problemen über sichere Online-Verbindungen, Know-how Steigerung Ihrer Mitarbeiter durch Trainings, hochqualitative Service-Dienstleistungen und zahlreiche Präventiv-Maßnahmen zur Maximierung der Maschinenverfügbarkeit.

Um **exakt auf Ihre individuellen Anforderungen** einzugehen, haben wir unsere Produkte und Dienstleistungen zusätzlich modular und flexibel ausgerichtet.

Was immer Sie brauchen, wir stehen Ihnen zur Seite. Und dies an mehr als 145 Standorten weltweit – immer in Ihrer Nähe. **Denn lokale Präsenz ist unsere globale Stärke!**

Kompetente Unterstützung rund um die Uhr.



Deutschland: +49 (0) 180 5 49 00 22
Österreich: +43 (0) 17 95 76 109
Schweiz: +41 (0) 44 654 5670

UNSER SERVICE FÜR HÖCHSTE MASCHINENVERFÜGBARKEIT

Grünes Licht für Ihre Fertigung – Wir unterstützen Sie rund um die Uhr.

Unser Ziel ist Ihre **maximale Maschinenverfügbarkeit**. Genau dafür haben wir mit unserem weltweiten Hersteller-Service und unseren Service-Produkten die richtigen Voraussetzungen für eine gute Partnerschaft geschaffen.

1. Top Ersatzteil-Service

- › Globale Verfügbarkeit > 95 %
- › Mehr als 260.000 verschiedene Artikel, davon 1.000 Spindeln, auf Lager
- › Original Ersatzteile direkt vom Hersteller
- › DMG MORI Online Shop

Beste Qualität, sofort verfügbar und schnell geliefert

2. Qualitäts-Service vom Hersteller

- › 24/7 Service Hotline: Rund um die Uhr erreichbar
- › 60 % aller Anfragen lösen wir direkt am Telefon
- › 2.500 zertifizierte Service-Techniker immer in Ihrer Nähe
- › DMG MORI Spindel-Service

Immer erreichbares Top-Personal mit Hersteller Know-how

IHRE VORTEILE:

- 1 TOP ERSATZTEIL-SERVICE
- 2 QUALITÄTS-SERVICE VOM HERSTELLER
- 3 SCHNELLER ONLINE-SERVICE
- 4 ZUSTANDSÜBERWACHUNG UND PRÄVENTION
- 5 TRAINING UND SCHULUNGEN

Maximale Produktivität durch hohe Servicekompetenz und kurze Reaktionszeiten.

1998 gegründet orientiert die **Milltech GmbH** aus dem österreichischen St. Marienkirchen auf die anspruchsvolle Bearbeitung **hochwertiger Luftfahrtbauteilen** bis hin zu Bauteilen für sicherheitsrelevante Komponenten. Das fachliche Know-how der Mitarbeiter sowie eine maschinelle Basis von **7 verketteten Bearbeitungszentren** und **6 Drehmaschinen** bilden die Grundlage für die herausfordernde Arbeit. Im Bereich der CNC-Technologie setzt Milltech dabei unter anderem auf Produkte von **DMG MORI**. Um Maschinenstillständen entgegenzuwirken, vertrauen die Geschäftsführer Karl Reichinger und Michael Stockinger auf den kompetenten und

reaktionsschnellen Service von DMG MORI: „Die telefonische Unterstützung durch die **Hotline** überzeugt dabei ebenso wie die **sofortige Ersatzteillieferung**.“ Den Fall eines Spindelschadens hat Milltech gemeinsam mit DMG MORI auf unkomplizierte Weise gelöst. „Da eine Reparatur durch den Spindelservice für uns zu lange gedauert hätte, haben wir eine neue Spindel bekommen, aus der wir nur den Rotor ausgebaut und in die alte Spindel eingebaut haben“, erinnert sich Karl Reichinger. Die neue Spindel mit dem defekten Rotor sei dann bei DMG MORI repariert worden.



Milltech GmbH
Gewerbestraße 6, 4774 Sankt Marienkirchen
www.milltech.at



3. Schneller Online-Service

- › DMG Netservice / MORI Monitor: Sekundenschneller Zugriff durch unseren Service auf Ihre DMG MORI Maschine
- › DMG MORI Messenger: Ihre Maschine immer und überall im Blick

Moderne, zeit- und kostensparende Online-Lösungen

4. Zustandsüberwachung und Prävention

- › Regelmäßige Wartung durch unsere Experten
- › MPC: Vorbeugender Schutz von Maschine und Werkzeugen durch Schnellabschaltung
- › DMG Service Agent: Frühzeitige Meldung für rechtzeitige Wartung

Sicher produzieren mit unseren Top-Dienstleistungen und intelligenten Software-Lösungen

5. Training und Schulungen

- › Top Anwender- und Service-Schulungen
- › Hochmoderne Trainings-Center für Anwender und Service-Kräfte
- › Professionelle Service-Schulungen für Elektronik und Mechanik
- › 200 hochqualifizierte Trainer

Top-Ausbildung für alle Anforderungen

Maximale
Maschinen-
verfügbarkeit

DMG MORI Online Shop. Schnell bestellt, sofort geliefert.



Ab sofort können Sie viele **Produkte und Dienstleistungen der DMG MORI LifeCycle Services** auch online bestellen. Jedes Produkt ist **individuell nach Maschinentypen** zusammengestellt. Überzeugen Sie sich von unserer Vielfalt auf **shop.dmgmori.com**. Lassen Sie sich diese Gelegenheit nicht entgehen und schauen Sie gleich vorbei!

HIGHLIGHTS

- _ Große Auswahl an Ersatzteilen, Software und Zubehör
- _ Individuell auf Ihre Maschine abgestimmte Produkte
- _ Trainings bequem online buchen
- _ Spindel-Service online anfragen
- _ Monatliche Angebote mit exklusivem Online-Vorteil
- _ Alle Bestellungen sind versandkostenfrei

Jetzt im Online Shop – DMG MORI Inspectron.

Schnelle und professionelle Begutachtung. Mit dem neuen Inspectron bietet DMG MORI ein multifunktionales Tool mit integrierter Digitalkamera zur eigenständigen und professionellen Identifizierung und Beurteilung von Schäden und Mängeln an Maschinen und Werkstücken.

HIGHLIGHTS

- _ 7" (18 cm) TFT-LCD-Display mit einer nativen Auflösung von 800 × 480
- _ Digitalkamera-Technik
- _ Dateibenennung für die komfortable Dateiverwaltung
- _ Video-Aufnahmen mit einer Rate von 15 Bildern pro Sekunde
- _ 2 × digitaler Zoom in 10 Schritten ausgeführt
- _ Micro-USB-Anschluss zum Hochladen von Bildern
- _ Micro-HDMI-Video-Ausgang
- _ Externer Micro-SD-Kartenzugriff
- _ Externer Micro-USB-Zugang



Verfügbarkeit:

- › Für alle DMG MORI Maschinen

€ 990,-

—> **shop.dmgmori.com**

Jetzt anmelden und von attraktiven Angeboten profitieren!

Milltech GmbH



Höchste Verfügbarkeit – Karl Reichinger und Michael Stockinger (Bild links), die Geschäftsführer, heben beim Service von DMG MORI die kurzen Reaktionszeiten und die sofortige Ersatzteillieferung hervor.

GEBRAUCHTMASCHINEN

DMG MORI Used Machines

Rückkauf: Alt gegen Neu –
Ihre Alte ist mehr wert, als Sie denken!



Wir machen Ihnen ein Angebot, das Sie nicht ablehnen können! DMG MORI Used Machines kauft Ihre Gebrauchtmaschine zu Top-Konditionen! Wenn Sie Ihr neu gewonnenes Kapital direkt in eine leistungsfähigere DMG MORI Maschine investieren, nehmen wir Ihre alte Maschine gerne in Zahlung.



Thomas Trump
Geschäftsführer
DMG MORI Used Machines GmbH
Tel.: +49 (0) 81 71 / 8 17-80
usedmachines@dmgmori.com

Lassen Sie sich gleich
ein individuelles
Angebot erstellen auf

→ www.dmgmori.com

Ihre Vorteile

- › Schnelle und marktgerechte Bewertung mit verbindlichem Preisangebot
- › Schnelle Zahlung und einwandfreie Abwicklung
- › Fachgerechte Demontage und Abtransport durch unser Serviceteam
- › Attraktive Finanzierungsangebote

Verkauf: Sofort verfügbare Maschinen –
Tagesaktuell im CNC-Scout.



Lassen Sie sich online unsere täglich aktualisierten, sofort verfügbaren Maschinen anzeigen und finden Sie Ihre Wunschmaschine mit der passenden Konfiguration unter:

→ cnc-scout.dmgmori.com



Wenn Ihr Mobiltelefon über eine QR-Code-Erkennungssoftware verfügt, gelangen Sie direkt zu allen verfügbaren Angeboten.

DMG MORI ACADEMY

Sponsoring für Ihre Ausbildung!
NEF 400 mit CELOS® im
Komplett-Paket.



Die DMG MORI Academy ist international führend, wenn CNC-Fachwissen in der industriellen Ausbildung weitergegeben werden soll. Profitieren Sie von unserer Erfahrung und dem Innovationsvorsprung, ganz besonders im Zukunftsbereich Industrie 4.0. Mit unserem exklusiven NEF Komplett-Paket können Sie bereits heute die Ausbildung der Fachkräfte von morgen optimal gestalten.

WERKZEUGVOREINSTELLUNG

**UNO – Bedarfsgerecht
für jede Einstellung.**

Werkzeugvoreinstellung auf hohem Niveau zum attraktiven Einstiegspreis. Das UNO arbeitet äußerst präzise und bietet für Werkzeugabmessungen von Durchmesser 400 mm und Messlängen bis zu 400 mm (optional: 700 mm) perfekte Ergebnisse. Dafür sorgen die thermostabile Bauweise, hochwertige Messsysteme und eine leistungsfähige Software.

HIGHLIGHTS DER UNO-BAUREIHE

- Neues Design, verbesserte Ergonomie
- FEM-optimierte und thermostabile Grauguss-Konstruktion
- Individuelle Auslegung durch modulares Konzept
- Werkzeugvermessung im Rachenlehrenprinzip bis Durchmesser 100 mm
- 47 cm (19")-Bildschirm im 16:9-Format mit 45-facher Vergrößerung
- LED Segmentauflicht zur visuellen Schneidenkontrolle
- Edgefinder, zur leichten Positionierung der Achsen
- Datenverbindungen via USB, LAN Ethernet und RS232
- Optionale Werkzeugidentifikation durch RFID

UNO manual

Manuell

- Intuitive Menüführung und Steuerung
- Vielfältige Messfunktionen für Dreh-, Fräs- und Bohrwerkzeuge
- Spindel SK 50-HSK, VDI, Capto und weitere Adapter erhältlich
- Manuelle Endlosfeinverstellung der Achsen

ab € 6.990,-

— **Perfekt für die Ausbildung.** CELOS® verbindet über aufgabenspezifische Softwareapplikationen die lokale Intelligenz im Shop-Floor-Bereich mit externen Softwarelösungen etwa für CAD oder CAM und zu übergeordneten

Unternehmens- und Produktionssystemen (ERP / PPS) – bis hin zur Möglichkeit der **interaktiven Kommunikation** in globalen Produktionswelten. **Paket inklusive PAL-Programmierung an der Maschine!**

Sonderpreis
Sprechen Sie
uns an!



PREIS KOMPLETT-PAKET

Detaillierte Information zu CELOS®

AUF SEITE 6–9 →**€ 89.900,—***

* Exklusiv-Preis für die Ausbildung, begrenztes Kontingent.



Hanno Hapke
Ausbildungsleiter
GILDEMEISTER
Drehmaschinen GmbH

„**Industrie 4.0** wird das zentrale Thema in der CNC-Ausbildung. **CELOS®** von DMG MORI deckt die daraus resultierenden Anforderungen an eine **moderne und zukunftsorientierte Ausbildung** optimal ab. Dabei können wir mit **CELOS®** bereits jetzt die **Vernetzung der Systeme** vermitteln. Unsere Azubis sind von der **intuitiven Bedienung mit Apps und Touch-Funktionen** begeistert und dadurch zusätzlich motiviert. Für diese Generation, also unsere Fachkräfte für die **Produktionssysteme der Zukunft**, ist die Bedienung von **CELOS®** so einfach und selbstverständlich wie die eines Smartphones.“

Komplett-Paket – Umfang

- _ Universal-Drehmaschine NEF 400 mit CELOS®
- _ 4,5-tägiges Training für 2 Personen
- _ 1-tägige CELOS® Schulung für 2 Personen
- _ 1-tägige Industrie 4.0 Schulung
- _ DMG Programming / Training Software
- _ DMG TrainingBox „Industrie 4.0 mit CELOS®“

**Jetzt Sonderpreis für Ihre Ausbildung anfragen.
Sprechen Sie uns an!**

Tel.: +49 (0) 52 05 / 74 25 05, training@dmgmori.com

Neue Software Features

→ Weltweit mehr als 700 installierte Maschinen

UNO autofocus

- _ Automatisches Fokussieren der zu messenden Schneide
- _ Bestens geeignet für Werkzeuge mit mehreren bis vielen Schneiden am Umfang
- _ Spindel SK 50 autofocus
- _ Manuelle Bedienung möglich

ab € 13.490,—

UNO automatic drive

- _ Höchste Prozesssicherheit
- _ Automatisches Positionieren und Fokussieren der zu messenden Schneiden
- _ Automatisches Vermessen auch von komplexen Werkzeugen
- _ Keine besonderen Anwenderkenntnisse erforderlich

ab € 18.990,—

UNO-BAUREIHE – NEUE FEATURES

autofocus – mehrschneidige Werkzeuge schnell und effizient vermessen.



Zum automatischen Scharfstellen der Schneide. Motorisch betriebene Spindel, mit Komfort-Systemschrank und 24"-Touch-Display im Standard.

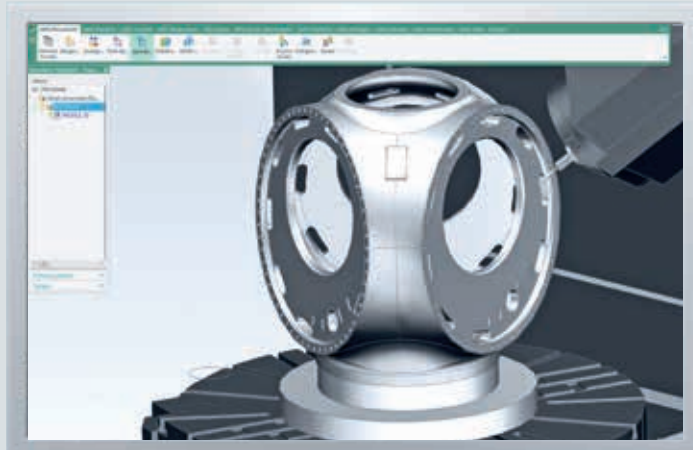
automatic drive – vollautomatische und bedienerunabhängige Messabläufe.



Zur vollautomatischen, bedienerunabhängigen Werkzeugvoreinstellung und -vermessung (CNC-gesteuert, 3 Achsen). Mit Komfort-Systemschrank und 24"-Touch-Display im Standard.

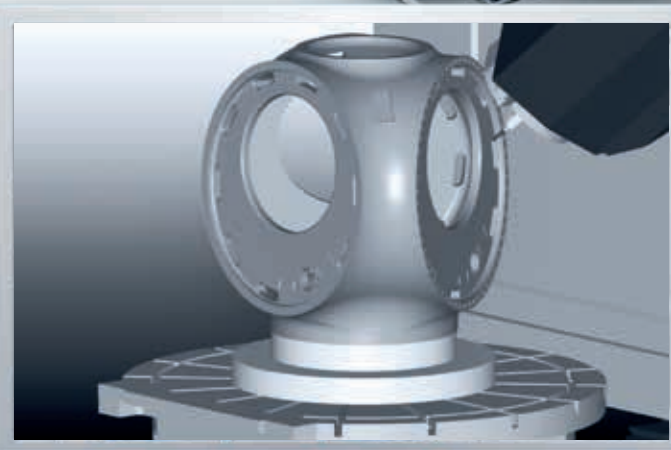
DMG PROZESSKETTE

Durch zertifiziertes CAD/CAM und einzigartige **1:1 Simulation** sicher und schnell fertigen.



PROGRAMMIERUNG SIEMENS NX CAD / CAM

Alle Bearbeitungsstrategien Ihrer DMG MORI Maschine sowohl im Drehen als auch im Fräsen werden durch Siemens NX CAD/CAM unterstützt. Die Programmausgabe über zertifizierte Postprozessoren garantiert die Lauffähigkeit der NC-Wege.



1:1 SIMULATION DMG VIRTUAL MACHINE

Dank der kompletten Integration der Steuerung und dem exakten Abbild der realen Maschine wird mit der DMG Virtual Machine eine einzigartige 1:1 Maschinensimulation durchgeführt. Kollisionen und Programmierfehler werden sofort erkannt.



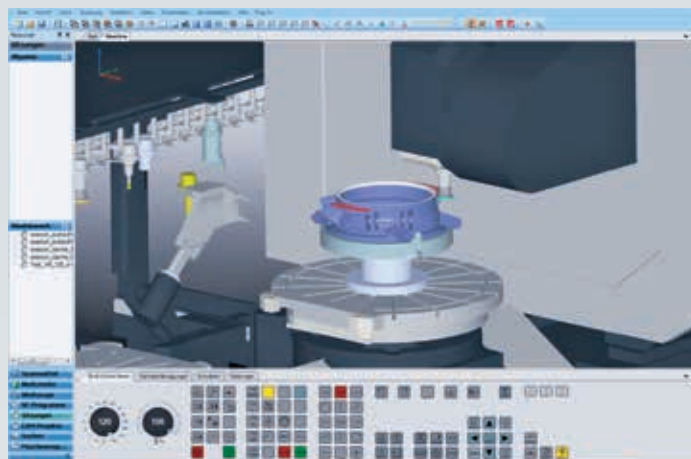
FERTIGUNG DMG MORI WERKZEUGMASCHINEN

Die NC-Programme laufen ohne händische Anpassungen. 100 % kollisionsfrei fertigen Sie Ihre Werkstücke an Ihrer DMG MORI Maschine. Dank Siemens und DMG MORI jetzt noch wirtschaftlicher, sicherer und schneller!

Airbus Defence and Space



Das wichtigste Argument für die DMG Virtual Machine ist aus Sicht von Wolfgang Simon, Leiter Mechanische Fertigung, die Prozesssicherheit: „Wenn ein NC-Programm auf die Maschine kommt, dann hat dies zu laufen.“



Dank der vollständigen Integration der realen Steuerung kann mit der DMG Virtual Machine der gesamte Fertigungsprozess inklusive Werkzeugwechsel exakt simuliert werden.



Aufgrund hochpreisiger Speziallegierungen kosten die Rohteile – hier ein Auslauring des Triebwerks der Ariane-5-Trägerrakete – bei Airbus Defence and Space bis zu € 100.000,-.

Perfekte Bearbeitungsergebnisse dank einzigartiger **1:1-Simulation** am PC.

— 2014 aus der ehemaligen EADS hervorgegangen, verantwortet Airbus Defence and Space am Standort Ottobrunn unter anderem die Entwicklung und den Bau von **Triebwerken für die Ariane-5-Trägerrakete**. Die hohen Qualitätsansprüche werden mit modernster **CNC-Technologie von DMG MORI** erfüllt. Zu den jüngsten Anschaffungen in der Produktion gehört die **DMG Virtual Machine**, mit der die Bearbeitungsprozesse auf zwei **DMU 70 eVo linear** und einer **DMC 125 FD duoBLOCK®** vorab am PC exakt simuliert werden. Die Software ist ein **1:1-Abbild der realen Maschine**, und zwar mit der gesamten Maschinengeometrie und -kinematik sowie der tatsächlichen Steuerung inklusive der realen PLC.

Das wichtigste Argument für die **DMG Virtual Machine** ist aus Sicht von Wolfgang Simon, Leiter Mechanische Fertigung, die **Prozesssicherheit**: „Wir bearbeiten Rohteile im Wert von bis zu € 100.000,-. Da muss der erste Schuss sitzen.“

In der Simulation könne man die **Machbarkeit eines Programms prüfen** und die **Kollisionsfreiheit sicherstellen**. „Wenn ein NC-Programm auf die Maschine kommt, dann hat dies zu laufen“, ergänzt Wolfgang Simon.

Zusätzlich zur Prozesssicherheit gewinnt Airbus Defence and Space durch die **DMG Virtual Machine** auch an **Produktivität**, wie Wolfgang Simon erklärt: „Die Simulation unserer Programme am PC ersetzt das langwierige Einfahren an der Maschine völlig und **minimiert die Rüstzeiten**.“ Dies führe zu einer deutlichen **Steigerung der Maschinenlaufzeiten**. Darüber hinaus spiele die Optimierung der Programme eine große Rolle: „Da die komplette **ShopMill Funktionalität** der Siemens Steuerung in der Simulation zur Verfügung steht, optimieren wir die Bearbeitungszeiten der Programme.“ Dadurch sichert die **DMG Virtual Machine** letztlich die **Wettbewerbsfähigkeit**.

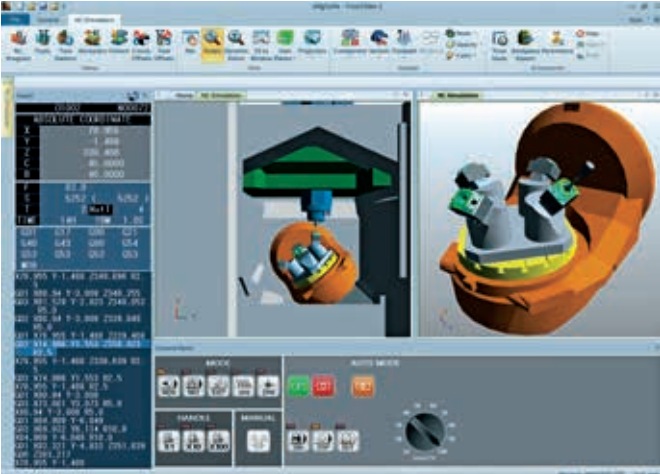


Airbus Defence and Space GmbH
Willy-Messerschmitt-Straße 1, D-85521 Ottobrunn
www.airbusdefenceandspace.com



JOB PREPARATION

Manufacturing Suite – Genaue Programmsimulation.



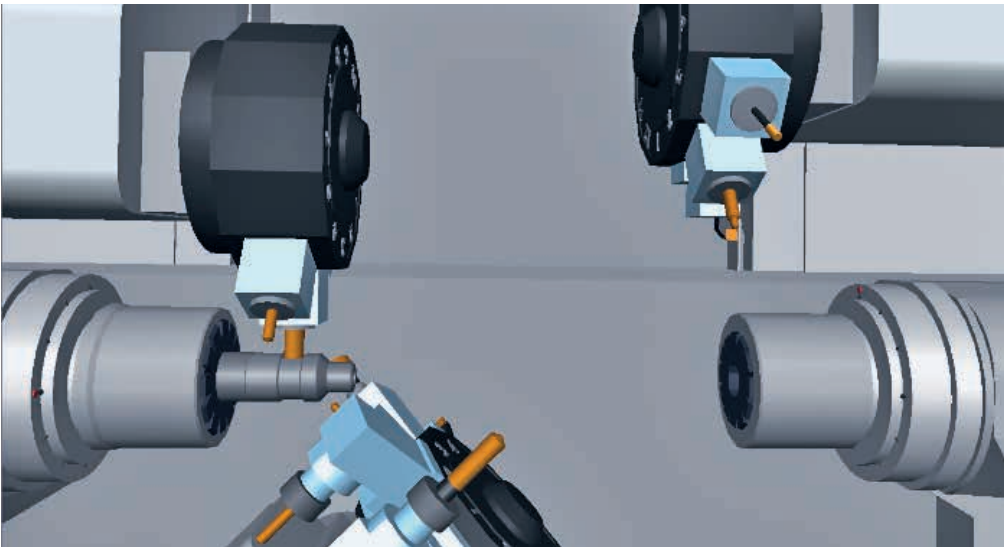
- Ihre Vorteile:
- › Einfache Maschinen-
auswahl und
Maschinenwechsel
 - › Präzise DMG MORI
Maschinenmodelle
mit standardmäßigen
Einstellungen
 - › Offline Überprüfung
von NC-Programmen

HIGHLIGHTS

- _ Kurze Einrichtzeit durch einfache Maschinenkonfiguration
 - _ Einfacher und übersichtlicher Bildschirmaufbau für exzellente Bedienbarkeit
- Post Processor**
- _ Integration der geprüften Standardvorlage für jede MORI SEIKI Maschine
 - _ Anpassbare Post-Vorlage, die auf die spezifische NC-Programmausgabe des Kunden zugeschnitten werden kann
- NC-Simulation**
- _ Überprüfung NC-Programme mit paralleler Anzeige
 - _ Kollisionserkennung und Laufzeitanzeige

JOB PREPARATION

DMG Programmer 3D Turning – 50 % kürzere Einrichtzeit für mehrkanalige Maschinen.



- Ihre Vorteile:
- › 50 % Rüstkosten-
ersparnis
 - › Vermeiden von
Reparaturkosten
durch Kollisionen
 - › NC-Programme
im Automatik
Modus einfahren

HIGHLIGHTS

- NEU: SPRINT 50 / 65 mit 3 Revolvern und B-Achse**
- Komplettpaket, fertig an die Maschinen angepasst:**
- _ Programmvorlagen für verschiedene
Bearbeitungsarten
 - _ Kompletter Werkzeugkatalog für Programmieren
und Simulieren
- Programmieren:**
- _ CAM Drehen, Fräsen und Bohren
 - _ Automatische Strukturgenerierung
 - _ Synchronmarken Manager

€ 15.900,–



JOB MONITORING

Metalltechnik Vils GmbH

DMG MORI Messenger – Jederzeit wissen, was in der Fertigung läuft.



Mit dem DMG MORI Messenger hat Thomas Allgaier, Mitglied der Inhaberfamilie von Metalltechnik Vils, den aktuellen Status seiner Maschinen live im Blick.



**Wir wissen von unseren
Maschinen ganz genau
und aktuell ...**

- ✓ ... was gerade läuft
- ✓ ... wie viel aktuell produziert ist
- ✓ ... wie viele Stunden diese
unter Span waren
- ✓ ... die Stillstandszeiten
- ✓ ... die Gründe für Störungen
- ✓ ... was im unbemannten
Zustand passiert
- ✓ ... welche die Produktivste ist

Während Geisterschichten informiert der DMG MORI Messenger mobil auf dem Smartphone oder einem Tablet über die Maschinenaktivitäten und benachrichtigt die Mitarbeiter im Falle eines Stillstandes per Mail.

____ Durch höchste Genauigkeit bei großen Bauteilen ist die **Metalltechnik Vils GmbH** aus Vils in Tirol ein kompetenter Lohnfertiger für anspruchsvolle Branchen wie den Werkzeugmaschinenbau und die **Automobilindustrie**. Eine hohe Produktivität an den über 50 CNC-gesteuerten Maschinen erreicht Metalltechnik Vils durch zwei normale Schichten und eine mannlose Schicht. „Unser Ziel besteht darin, die Maschinen **rund um die Uhr im Span** zu haben“, so Thomas Allgaier, Mitglied der Eigentümerfamilie der Metalltechnik Vils. Dafür wird viel Wert auf die **Planung und die Überwachung der Fertigungsaufträge** gelegt. Ein wichtiges Werkzeug sei hier der **DMG MORI Messenger**. „Mit ihm können wir den aktuellen **Maschinenstatus** der Maschinen übersichtlich für alle Mitarbeiter auf einem großen Display darstellen.“ Dies sei besonders in der **Großteilefertigung** hilfreich, wo aufgrund der enormen Hallengröße ein Maschinenstillstand auch unbemerkt bleiben könne.

Im **mannlosen Betrieb** spielt der **DMG MORI Messenger** seine Stärken ebenfalls aus, weiß Thomas Allgaier: „Die zuständigen Mitarbeiter informieren sich während der Geisterschichten **mobil auf dem Smartphone oder einem Tablet** über die Maschinenaktivitäten und werden im Falle eines Stillstandes per Mail benachrichtigt.“ In solchen Fällen kann schnell reagiert werden. Einen weiteren Nutzen bietet der **DMG MORI Messenger** in Form von **Analysemöglichkeiten**. „Die Software gibt uns Auskunft über die gefertigten Stückzahlen, die Gründe für Störungen sowie die tatsächlichen Laufzeiten der Maschine“, erklärt Thomas Allgaier. Dies helfe letztlich enorm bei der **Optimierung der Fertigung** und der Kalkulation von Aufträgen.



Metalltechnik Vils GmbH
Allgäuer Str. 23, A-6682 Vils
www.metalltechnik-vils.com

METALLTECHNIK-VILS



€ 1.090,–

GILDEMEISTER ENERGY SOLUTIONS

Erzeugen Sie Ihre Energie selbst – so wie viele unserer zufriedenen Industriekunden.

Zimmer Group – Mit eigener Energieversorgung unabhängig von externen Energieversorgern und politischen Entscheidungen.



Die Zimmer Group sichert sich mit nachgeführten Photovoltaiksystemen der GILDEMEISTER energy solutions ein großes Stück Unabhängigkeit im Kampf gegen steigende Stromkosten und energiepolitische Entwicklungen. Herzstücke der Photovoltaikanlage in Rheinau und Haslach sind 70 Nachführsysteme des Typs SunCarrier 22. Gegenüber starr ausgerichteten Systemen lässt sich

auf diese Weise ein Mehrertrag von bis zu 35 % erwirtschaften. Die jährliche Gesamtproduktion der Installationen liegt bei rund 335.000 kWh. Umgerechnet genug Strom, um rund 100 Vier-Personenhaushalte für das gesamte Jahr zu versorgen.

Mit der starken Konzentration auf die Stromerzeugung durch Sonnenenergie setzt die Zimmer Group ein deutliches Zeichen für die Zukunft. „Wir spüren jetzt schon, dass wir unser Ziel von größtmöglicher Energieautonomie erreichen, zumal auch die kalkulierte Amortisationszeit von zehn Jahren überschaubar ist“, so Bernd Kruzinna. Bei allen wirtschaftlichen Vorteilen ergänzt er außerdem einen ästhetischen Punkt: „Die nachgeführten SunCarrier 22 sind ein optischer Blickfang, der perfekt zu den Standorten der Zimmer Group passt.“



Standort Rheinau. 28 nachgeführte, platzsparende und einfach zu installierende SunCarrier 22 erzeugen pro Jahr insgesamt 135.000 kWh Strom.

Zimmer Group
Im Salmenkopf 5,
D-77866 Rheinau



Werden Sie Ihr eigener Energieversorger!

Kontaktieren Sie uns – wir erstellen Ihnen unverbindlich ein individuelles Konzept.

GILDEMEISTER energy solutions

T +49 (0) 931 250 64-120, energysolutions@gildemeister.com
www.energy.gildemeister.com

Energie-
monitoring für
die Industrie

Sprechen Sie
uns an!

GILDEMEISTER
energy solutions

Der GILDEMEISTER energy solutions Park beim neuen DMG MORI Global Headquarter in Winterthur erzeugt den Strom für das Gebäude und den e-Mobility Fuhrpark!



- Der Energy-Park hat eine Fläche von rund 10.000 m²
- Über 40 SunCarrier und zwei WindCarrier erzeugen Strom für den Eigenverbrauch im Gebäude und um den CellCube zu beladen
- 330.000 kWh Eigenstromproduktion entspricht dem Stromverbrauch von 100 Vier-Personen Haushalten pro Jahr
- Eigenstromerzeugung – wir erzeugen 45 % unserer gesamt benötigten Energie selbst
- E-Mobilität – kostenloses Tanken für Mitarbeiter und Einwohner von Winterthur
- Einsparung von 40.000 Litern Benzin pro Jahr
- Schnellladung in weniger als 30 Minuten



E-Mobilität ist nur so grün wie der Strom, der sie antreibt. Zeigen Sie, dass Ihr Unternehmen voller Energie ist. Mit einer E-Tankstellenlösung mit Schnellladung beweisen Sie die Nachhaltigkeit und Innovationskraft Ihres Unternehmens.

DMG MORI SEIKI AUSTRIA GMBH

Oberes Ried 11, A-6833 Klaus

Tel.: +43 (0) 55 23 / 6 91 41-0, Fax: +43 (0) 55 23 / 6 91 41-100

info@dmgmori.com, www.dmgmori.com

DMG MORI