

DMG MORI

Fachpresse
Informationen



**NEVER
STOP**

**MANUFACTURING
THE FUTURE.**



Global Product Communications
Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)

DMG MORI auf der AMB 2026

Best fit Portfolio (BX) und MX-Lösungen für eine skalierbare Fertigung

München. Unter dem Leitmotto „[Never Stop Manufacturing the Future](#)“ rückt DMG MORI auf der [AMB 2026](#) in Stuttgart (Halle 10) die Bedürfnisse nach wirtschaftlicher und flexibler Fertigung in den Mittelpunkt. Im Fokus des Messeauftritts stehen erstmals die BX-Lösungen (Best fit Machines), die bewährte Maschinen in einem wirtschaftlichen und standardisierten Angebotskonzept bündeln. Gemeinsam mit den etablierten [MX-Lösungen](#) für hochgradig automatisierte und digitalisierte Prozesse (Machining Transformation) bietet das Unternehmen damit ein lückenloses, ganzheitliches Portfolio, das sich exakt an den individuellen Anforderungen, Budgets und Automationsgraden der Kunden orientiert. Kunden erhalten die Flexibilität, ihre Fertigung entlang des gesamten Maschinenlebenszyklus weiterzuentwickeln, vom wirtschaftlichen Einstieg bis zur hochautomatisierten Produktion.

Flexibilität bei steigendem Kostendruck

Steigender Kostendruck, kleinere Losgrößen und der Bedarf an ausgebildetem Fachpersonal fordern die Fertigungsindustrie heraus. Der Trend geht weg von starren Großanlagen hin zu flexiblen Universalmaschinen, die sich schrittweise und bedarfsgerecht automatisieren lassen. DMG MORI reagiert auf diese Marktrealität: Mit der klaren Positionierung von BX- und MX-Lösungen erhalten Unternehmen genau das Werkzeug, das sie benötigen. Das Angebotsspektrum reicht von der effizienten Standalone-Maschine für eine effiziente und wirtschaftliche Bearbeitung bis zur hochautomatisierten Premium-Anlage für komplexe Prozesse. Um die Liquidität der Betriebe zusätzlich zu schonen, flankiert das herstellereigene [DMG MORI Finance Team](#) diesen Schritt mit maßgeschneiderten Leasing- und Finanzierungsmodellen. Zudem ermöglicht das Konzept der „Used Machines“ die Inzahlungnahme nicht mehr voll ausgelasteter Bestandsmaschinen als attraktive Anschubfinanzierung für Neuinvestitionen.

Best fit Machines (BX): Bewährte Technologie für wirtschaftliche Fertigungsprozesse

Das BX-Konzept richtet sich an Unternehmen, insbesondere kleine und mittelständische Betriebe (KMU) sowie Lohnfertiger, die höchste Ansprüche an die Zerspanungsqualität stellen, aber zunächst eine kosteneffiziente Lösung ohne unmittelbaren Bedarf an komplexer Vollautomation suchen. Die Best fit Machines kombinieren weltweit bewährte, hochpräzise Maschinenteknologie mit einem modularen, direkt einsatzbereiten Angebotskonzept. Die Kombination aus bewährter Technologie, hoher Verfügbarkeit und langfristiger Investitionssicherheit ist ein zentrales Merkmal des BX-Portfolios. Dazu trägt auch die neue 5-Jahres-Garantie auf ausgewählte Kernkomponenten bei. Je nach Maschinentyp umfasst sie zentrale Komponenten wie turnMASTER-Spindeln, turretMASTER-Revolver oder das ERGoline X Bedienpult. Sie schafft zusätzliche Planungssicherheit und reduziert das

Global Product Communications
Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)

Investitionsrisiko insbesondere für KMU und Lohnfertiger. Zu den BX-Messehighlights in Stuttgart zählen die neue [DMV 160](#) im Vertikalfräsen, die [CLX 450](#) im Bereich Drehen sowie die [DMX 80 U](#) für die 5-Achs-Bearbeitung. Die meisten Best fit Machines sind für das Steuerungssystem CELOS X vorbereitet, sodass Unternehmen ihre Einstiegsinvestition später flexibel um Automations- und Digitalbausteine erweitern können. Die Maschinen wachsen dann im Laufe der Zeit mit den Ansprüchen des Unternehmens mit.

Volle Innovationskraft: Technologiezyklen für Job Shops

Die effizienten Best fit Machines bedeuten bei DMG MORI keinen Verzicht auf Innovation. Sie bieten vollen Zugang zu den exklusiven Technologiezyklen von DMG MORI. Diese vereinfachen komplexe Bearbeitungen deutlich und erhöhen die Wertschöpfung. Das Gear Package ALL IN 2.0 ist hierfür ein hervorragendes Beispiel: Mit Zyklen wie [gearBROACHING](#) können Job Shops beispielsweise auf einer CLX 450 anspruchsvolle Verzahnungen durchführen, ohne in eine separate, teure Verzahnungsmaschine investieren zu müssen. Damit unterstreicht DMG MORI den Anspruch kontinuierlicher Wertsteigerung: Auch bewährte Maschinen gewinnen über ihren Lebenszyklus hinweg durch Software-Updates an Leistungsfähigkeit und können wirtschaftlich weiterbetrieben werden.

BX und MX: Ein nahtloses, zukunftssicheres Ökosystem

BX und MX sind bei DMG MORI keine getrennten Welten, sondern bilden ein integriertes, mit dem Kunden mitwachsendes System. Anstatt Maschinen nach einigen Jahren zu ersetzen, können Kunden sie durch modulare Ausbaustufen und ergänzende digitale Services an ihre steigenden Ansprüche anpassen: Auf Basis einer wirtschaftlichen Erstinvestition kann ein schrittweiser Ausbau bis hin zur autonomen High-End-Zelle erfolgen. Die meisten BX-Maschinen sind bereits für das zukunftsweisende Steuerungssystem CELOS X vorbereitet und lassen sich bei steigendem Bedarf flexibel automatisieren. Sie bilden somit einen vollwertigen und skalierbaren Baustein der Machining Transformation (MX) und halten Unternehmen so immer auf dem aktuellen Stand der Fertigungstechnologie. Während die BX-Serie die wirtschaftliche Fertigung fokussiert, adressieren MX-Lösungen hochautomatisierte Produktionsumgebungen mit maximaler Prozessintegration, digitaler Vernetzung und autonomer Fertigung. Gleichzeitig ergänzen die BX-Maschinen bestehende High-End-Fertigungen ideal: In bereits hochautomatisierten MX-Umgebungen fungieren BX-Maschinen als effiziente, robuste Kapazitätserweiterung für die Bearbeitung einfacherer Werkstücke. So können die komplexen MX-Bearbeitungszentren gezielt für anspruchsvolle, automatisierte Prozesse freigehalten werden. „Die BX-Maschinen sind unsere Antwort auf die steigende Nachfrage nach leistungsfähigen und skalierbaren Fertigungslösungen, deren Einsatzmöglichkeiten mit dem Unternehmen mitwachsen“, erklärt Dr. Harald Neun, Executive Officer bei DMG MORI. „Mit unseren Best fit Machines bieten wir den wirtschaftlichen Einstieg in die DMG MORI Welt. Durch die nahtlose Anbindung an unsere MX-Lösungen und CELOS X geben wir unseren Kunden die Sicherheit, dass ihre Investition zukunftssicher ist und mit ihren Anforderungen mitwachsen kann.“

Global Product Communications
Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)

MX – MACHINING TRANSFORMATION
FÜR EINE EFFIZIENTE UND
NACHHALTIGE FERTIGUNG

PROZESS-
INTEGRATION

AUTOMATION

DX – DIGITALE
TRANSFORMATION

GX – GRÜNE
TRANSFORMATION

MX
MACHINING TRANSFORMATION

[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)

DMG MORI

Die Machining Transformation (MX) von DMG MORI verbindet modernste Maschinenteknologie mit durchgängiger Automation und Digitalisierung für maximale Effizienz.



Präzision auf fünf Achsen: Die DMX 80 U von DMG MORI steht für wirtschaftliche und flexible 5-Achs-Bearbeitung innerhalb des BX-Portfolios.

Global Product Communications
Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)

Weltpremiere: DMV 160

Präzises Vertikalfräsen bis 1.600 mm Länge

München. Mit der neuen DMV 160 erweitert DMG MORI seine Baureihe für die produktive und hochgenaue 3-Achs-Vertikalbearbeitung. Ihre stabile Konstruktion, ein starrer Tisch mit 2.200 kg Beladegewicht und Verfahrswege von 1.600 x 700 x 550 mm richten sich vor allem an Kunden, die auch große Bauteile schnell und präzise fräsen oder bohren müssen. Wie die kleineren Schwestermodelle orientiert sich die DMV 160 ebenfalls an den Anforderungen einer modernen Fertigung in anspruchsvollen Branchen wie Die & Mold, Mobility oder Aviation & Space. Ein Werkzeugmagazin mit bis zu 120 Plätzen (SK40), 30 im Standard, und die Kompatibilität zu Palettenhandlings wie dem PH Cell 300 garantieren eine wirtschaftliche Produktion mit kurzen Nebenzeiten.

Robuste Bauweise für höchste Dynamik

Die DMV 160 basiert auf einem monolithischen Maschinengestell mit massiven Gussteilen und Rollenführungen in allen Achsen. So bleibt die Maschine auch bei sehr anspruchsvollen Anwendungen stabil und präzise. Die Vorschubgeschwindigkeit von 42 m/min sichert hohe Dynamik und reduzierte Taktzeiten. Die verfügbaren Spindeln sorgen für Hochleistungsbearbeitung: angefangen bei der inlineMASTER 15.000 min⁻¹, über die speedMASTER 15.000 min⁻¹ HT (High Torque) & 20.000 min⁻¹, bis hin zur powerMASTER mit einem Drehmoment von 430 Nm für die Schwerzerspanung von Titanlegierungen oder Edelstahl – alle mit BIG PLUS Schnittstelle und 36 Monaten Gewährleistung. Dank Direktantrieben in X- und Y-Achse, direkten Wegmesssystemen und einer Positioniergenauigkeit von 4 µm liefert die DMV 160 konstant präzise Ergebnisse. Ein aktives Kühlsystem für ausgewählte Komponenten sichert die thermische Stabilität selbst bei langen Laufzeiten.

Machining Transformation (MX): Vernetzt, automatisiert und zukunftssicher

Damit die DMV 160 jede zukunftssichere Produktion unterstützt, hat DMG MORI sie mit Blick auf die Säulen der Machining Transformation (MX) entwickelt. So schafft CELOS X auf dem intuitiv bedienbaren, 24-Zoll großen ERGoline X Panel die perfekte Basis für eine vernetzte und digitalisierte Produktion. Es erlaubt eine nahtlose Integration in Unternehmensnetzwerke, was die digitale Transformation weiter vorantreibt. Die Programmierung mit grafischer Darstellung unterstützt wahlweise eine Siemens SINUMERIK ONE oder eine HEIDENHAIN TNC 7. Eine autonome Fertigung realisiert DMG MORI durch die Anbindung der Palettenhandlings PH 150, PH Cell 300 oder PH Cell Twin, das mit einem weiteren Bearbeitungszentrum kombiniert werden kann. Das Werkstückhandling übernimmt bei Bedarf ein Robo2Go Milling. Auch in einem Shopfloor mit fahrerlosen Transportsystemen wie dem PH-AMR 750 lässt sich die DMV 160 leicht einbinden. Durch einen energiesparenden und ressourcenschonenden Betrieb fördert die DMV 160 darüber hinaus auch die Grüne Transformation (GX) hin zu einer nachhaltigeren Fertigung.

Global Product Communications

Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)



Mit Verfahrwegen von 1.600 x 700 x 550 mm ermöglicht die DMV 160 von DMG MORI vertikales Fräsen und Bohren großer Bauteile für Die & Mold, Mobility und andere anspruchsvolle Branchen.

Global Product Communications
Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)

easyFIX

Automatisiertes Spannen für konstante Prozesse

München. Manuelles Ein- und Ausspannen von Werkstücken verursacht insbesondere bei kürzeren Bearbeitungszeiten hohe Nebenzeiten. Diese reduziert DMG MORI mit dem easyFIX, einem Schraubstock mit automatisierter Spannweiteinstellung für das Werkstück- und Palettenhandling WPH sowie die Werkstückhandlings Robo2Go und WH Cell. Die WPH-Version ist für ein Nullpunktspannsystem konzipiert und mit einer Kupplung von SCHUNK für den Vorrichtungswchsel ausgestattet. Im Fall von Robo2Go und WH Cell wird der easyFIX direkt auf dem Maschinentisch befestigt.

Beide Varianten des easyFIX sind in zwei Größen erhältlich: Der easyFIX 100 lässt sich von 0 bis 100 mm pneumatisch verstellen und mit einer Spannkraft von 30 kN spannen. Die maximalen Werkstückabmessungen liegen mit den Standardbacken bei 110 x 150 x 190 mm. Optional sind Spannbacken verfügbar, die eine Werkstücklänge von 175 mm erlauben. Der easyFIX 210 ist auf eine Spannweite von 0 bis 210 mm ausgelegt und arbeitet wahlweise pneumatisch mit 10 bar oder hydraulisch mit 80 bar. Die Spannkraft liegt bei 45 kN, respektive 50 kN. 230 x 200 x 150 mm große Werkstücke finden hier Platz.

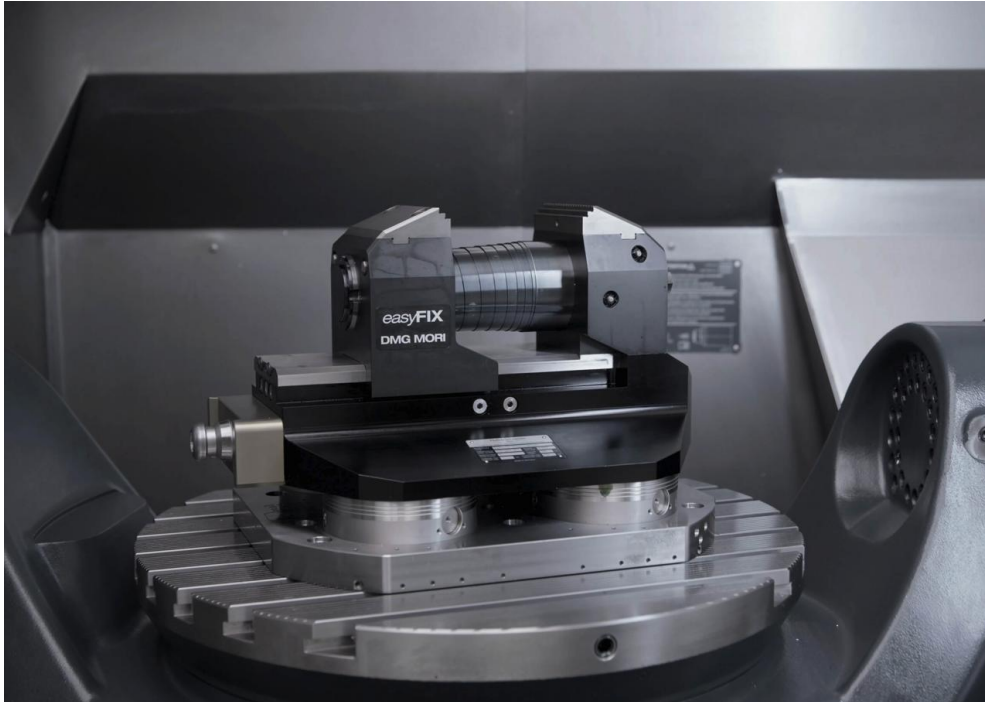
Spannweiteinstellung mittels Sonderwerkzeug

Der automatisierte Spannvorgang mit dem easyFIX beginnt damit, dass der Messtaster die Ist-Position des Schraubstocks ermittelt. Danach wird die erforderliche Spannweite eingestellt. Dies geschieht automatisch mit Hilfe eines Sonderwerkzeugs in der Spindel. Eine händische Verstellung ist ebenfalls möglich. Die Soll-Position wird anschließend noch einmal über den Messtaster kontrolliert, ehe der Roboter das Werkstück einlegt. Es folgt der pneumatische oder hydraulische Spannhub von bis zu 4,5 mm, woraufhin die Bearbeitung des sicher gespannten Werkstücks beginnen kann. Für eine hohe Prozesssicherheit sorgt der easyFIX durch einen optimierten Spänefall und seine leicht zu reinigende Konstruktion. Das automatische Spannen wird vollständig in die Maschinensteuerung integriert, wodurch DMG MORI das Handling vereinfacht und den Bedienkomfort erhöht.

Der große Verstellbereich des easyFIX verleiht dem Schraubstock maximale Flexibilität in einer variantenreichen und automatisierten Fertigung. Darüber hinaus sind weitere Konzepte denkbar, zum Beispiel eine easyFIX Pyramide, die zwei Schraubstöcke und damit zwei Werkstücke aufnimmt, sowie eine 2-fach-Variante, die größere Werkstücke spannt.

Global Product Communications
Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)



Der automatische Schraubstock easyFIX von DMG MORI spannt Werkstücke in automatisierten Fertigungsprozessen ohne manuelle Eingriffe.

Global Product Communications
Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)

probeSET

Automatisierte Messtasterkalibrierung in einer Minute

München. In einer modernen Produktion entscheiden präzise Messungen von Maschinen und Bauteilen über eine konstante Fertigungsqualität. Um dabei verlässliche Werte zu erzielen, muss der Messtaster regelmäßig kalibriert werden. Ein Tasterwechsel sowie Änderungen an Werkzeugaufnahme oder Spindel erfordern dies ebenso wie größere Temperaturänderungen. Mit dem probeSET hat DMG MORI ein System zur Kalibrierung des Messtasters entwickelt, das ohne manuelle Eingriffe auskommt. Ohne händisches Klemmen beim Nullsetzen des Taststifts (Z-Pin) erfolgt sie im geschlossenen Arbeitsraum der Maschine und ist über einen Technologiezyklus vollständig automatisierbar. Der bedienerfreundliche Ablauf führt zu hoher Genauigkeit in allen Maschinenprozessen.

Schnell und einfach in der Handhabung

Die Kalibrierkugel des probeSET sitzt direkt auf dem beweglichen Z-Pin, was die Zahl der mechanischen Bauteile reduziert und Zykluszeiten gegenüber anderen Konstruktionen verkürzt. Die Präzision lässt sich ebenfalls einfacher herstellen. Während der Kalibrierung ermittelt das probeSET sowohl den Tastermittenversatz, den Tasterradius und die Tasterlänge sowie bei Bedarf 3D-Messpunkte. Die Messergebnisse werden als Protokoll ausgegeben und in einer fortlaufenden Historie gespeichert.

Mit einer Zykluszeit von 60 Sekunden an einer DMU 65 monoBLOCK ist das probeSET signifikant schneller als herkömmliche Kalibrierungslösungen. Die Gefahr von Bedienerfehlern wird durch die einfache Handhabung und den automatisierten Prozess minimiert. Gleichzeitig werden Ungenauigkeiten vermieden, wie sie bei Standardverfahren mit mehr als 8 µm auftreten können. Das probeSET umfasst die Hardware samt Vorrichtung sowie den zugehörigen Technologiezyklus. Es ist verfügbar für Bearbeitungszentren der monoBLOCK-, H monoBLOCK-, duoBLOCK- und Portal-Baureihen sowie für die DMU Gantry Modelle und die DMU/DMC 55 H TWIN.

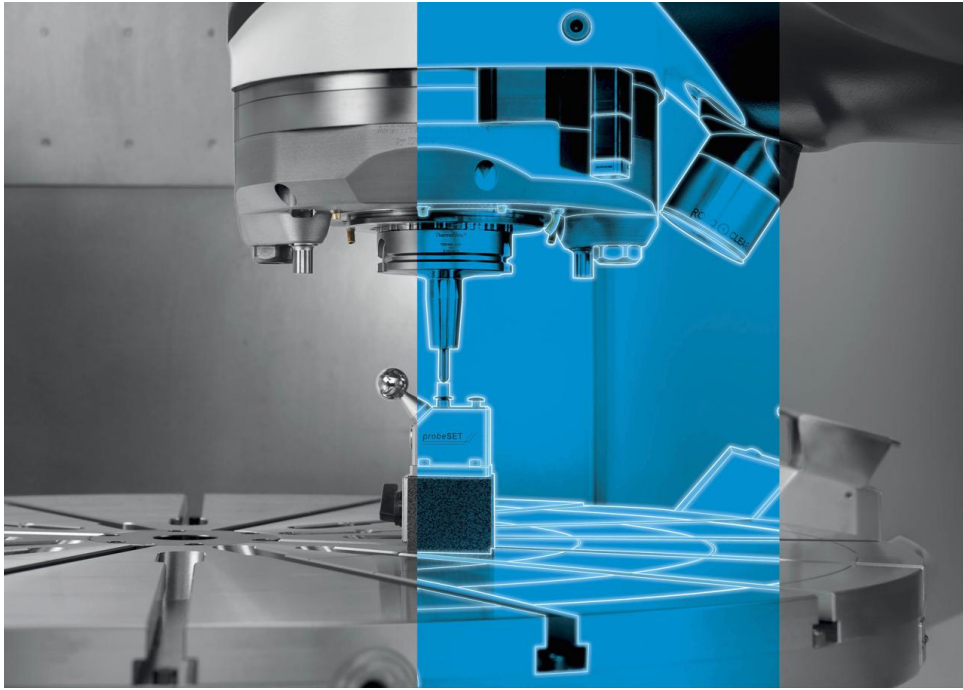
Der Weg zu hochpräzisen Fertigteilen

Die schnelle und hochgenaue Kalibrierung des Messtasters über das probeSET ist im Sortiment von DMG MORI eine von drei Lösungen zur Kalibrierung, die eine hochgenaue Teilebearbeitung unterstützen. VCS Complete 2.0 erlaubt eine Kontrolle und Nachkalibrierung der volumetrischen Genauigkeit. Das 3D-quickSET 2.0 prüft und optimiert die 5-Achs-Kinematik bzw. die Rund- und Schwenkachsen. Die Kombination aller drei Lösungen ebnet den optimalen Weg zur hochpräzisen Teilefertigung.

Global Product Communications

Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)



Das probeSET von DMG MORI ermöglicht eine schnelle, automatisierte Kalibrierung des Messtasters.

Global Product Communications
Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)

Prozessintegration, Technologiezyklen, Automation, adaptive Messtechnik und digitale Arbeitsvorbereitung

Machining Transformation (MX) live mit durchgängiger Automation und neuen Technologie-Highlights

München. Vom 15. bis 19. September 2026 präsentiert DMG MORI auf der AMB in Stuttgart Neuerungen für durchgängige und effiziente Fertigungsprozesse. Unter dem Leitmotto „Never Stop Manufacturing the Future“ zeigt das Unternehmen in Halle 10 auf über 2.100 m² Ausstellungsfläche 20 Maschinen, die überwiegend automatisiert live unter Span produzieren.

Im technologischen Fokus steht dabei die praxisnahe Weiterentwicklung bewährter Technologien direkt an der Maschine, in der CNC-Steuerung und in der Arbeitsvorbereitung. Die auf der AMB vorgestellten Lösungen sind keine isolierten Einzelinnovationen, sondern aufeinander abgestimmte Bausteine, mit denen sich Maschinen, Prozesse und Fertigungswissen über ihren gesamten Lebenszyklus hinweg weiterentwickeln lassen.

Die präsentierten Messehighlights konzentrieren sich auf konkrete Optimierungen entlang der gesamten Prozesskette: Durch tiefgreifende Prozessintegration wie die Schleifintegration über unterschiedliche Steuerungsplattformen hinweg, neue Technologiezyklen für die Verzahnung und geschlossene Regelkreise beim adaptiven Messen lassen sich manuelle Eingriffe signifikant reduzieren. Diese Updates unterstützen Fertigungsunternehmen gezielt dabei, komplexe Bauteile wirtschaftlicher zu bearbeiten, Qualität automatisiert zu sichern und Fertigungswissen auf dem Shopfloor digital nutzbar zu machen.

Die vorgestellten Innovationen zählen direkt auf die Machining Transformation (MX) von DMG MORI ein, welche die technische und strategische Grundlage für das Leitmotto „Never Stop Manufacturing the Future“ bildet. Sie verbindet die vier Säulen Prozessintegration, Automation, Digitale Transformation (DX) und Grüne Transformation (GX) zu einem ganzheitlichen Ansatz, mit dem Kunden ihre Fertigung schrittweise und über den gesamten Lebenszyklus der Maschinen hinweg weiterentwickeln können:

- **Schleifen als integrierter Prozess:** Ein Schwerpunkt ist die Kombination aus Fräsen, Drehen und Schleifen in einer Aufspannung, um Umspannvorgänge und Durchlaufzeiten zu reduzieren. Neu zur AMB ist die Verfügbarkeit der Schleifintegration für Maschinen mit HEIDENHAIN-Steuerung, was die Technologie über verschiedene Steuerungswelten hinweg nutzbar macht.
- **Technologiezyklen:** Neue Funktionen ohne zusätzliche Hardware-Investitionen: Das Gear Package ALL IN 2.0 feiert auf der AMB Premiere und positioniert sich als echte Neuheit. Mit nun acht voll integrierten Verzahnungszyklen (wie [gearBROACHING](#)) können komplexe Verzahnungen direkt auf Standard-Turn-Mill-Maschinen gefertigt werden, die Anschaffung einer teuren Spezialmaschine entfällt. Gleichzeitig bietet das Interpolationsdrehen 2.0 einen massiven Mehrwert: Es ermöglicht nun die hochpräzise Fertigung komplexer, asymmetrischer Konturen rein

Global Product Communications

Eva Manzenreiter

DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com

dmgmori.com

über die Achs-Interpolation, was Rüstzeiten minimiert und Sonderwerkzeuge überflüssig macht. Die Zyklen zeigen, wie sich das Leistungsspektrum von Bestandsmaschinen durch aktualisierte Software und neu integriertes Prozesswissen gezielt ausbauen lässt, ohne Neuinvestitionen in Spezialhardware oder neue Maschinen.

- Die kontinuierliche Weiterentwicklung von Maschinen endet dabei nicht mit der Inbetriebnahme. Ergänzend zu neuen Softwarefunktionen, Technologiezyklen und Automationslösungen schafft DMG MORI mit der **5-Jahres-Garantie** auf ausgewählte Kernkomponenten zusätzliche Investitions- und Planungssicherheit über den gesamten Maschinenlebenszyklus hinweg.
- Ein weiteres Highlight für die autonome Fertigung ist das integrierte **AI Chip Removal**, das live auf der [NTX 2500 3. Generation](#) demonstriert wird. Intelligente Algorithmen detektieren dabei Spänenester im Arbeitsraum und steuern während der Bearbeitung gezielt bewegliche Spüldüsen an. Durch die kontinuierliche Optimierung der Spülstrategie bei einfachster Bedienung sorgt das System für eine robuste, störungsfreie Komplettbearbeitung und verhindert ungeplante Maschinenstillstände.
- **Adaptives Messen:** Geschlossener Regelkreis in der Automation: DMG MORI präsentiert eine vollautomatisierte Fertigungszelle mit dem neuen Beladeroboter [MATRIS WPH](#) und dem adaptiven Messsystem Renishaw Equator. Bauteile werden automatisiert gemessen und die Ergebnisse als Korrekturdaten direkt an die Maschine zurückgespielt. Dieser geschlossene Regelkreis erhöht die Prozessstabilität und minimiert den Ausschussanteil.
- **Skalierbare Automation für jede Losgröße:** Neben der MATRIS-Zelle demonstriert DMG MORI sein breites Automations-Portfolio. Lösungen wie der bewährte [Robo2Go](#), der modulare [PH Cell](#) oder [WH Cell](#) zeigen Wege zur autonomen, mannlosen Fertigung auf. Auch das Thema Automation Retrofit steht im Fokus. Damit können Kunden leistungsfähige Bestandsmaschinen über ihren ursprünglichen Auslieferungszustand hinaus weiterentwickeln und durch neue Automationsoptionen wirtschaftlicher betreiben.
- **Digitale Arbeitsvorbereitung:** Die digitale Arbeitsvorbereitung ist Grundlage einer effizienten und sicheren Fertigung. Im Mittelpunkt steht die durchgängige Verbindung von Konstruktion, NC-Programmierung und Werkzeugmaschine entlang der gesamten digitalen Prozesskette. Als Bindeglied zwischen Programmierung und Maschine veranschaulicht der DMG MORI Postprozessor, wie maschinenspezifisches Know-how direkt in die NC-Programme einfließt. Durchgängige digitale Prozesse, Simulationen und Optimierungen erhöhen die Effizienz und Prozesssicherheit entlang der gesamten Fertigungskette. Da Software und Maschine aus einer Hand stammen, sind beide optimal aufeinander abgestimmt und ermöglichen die volle Ausschöpfung des Maschinenpotenzials.

Global Product Communications

Eva Manzenreiter

DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com

dmgmori.com

Live-Erlebnis auf der Messe: Die neue DMV 160

Diese technologischen Meilensteine lassen sich auf der AMB direkt in der Praxis erleben: Als zentrales Maschinen-Highlight feiert die neue Vertikalfräsmaschine [DMV 160](#) ihre Messepremiere. Ausgestattet mit der neuen Steuerung CELOS X bildet sie das perfekte, hochproduktive Fundament für die Machining Transformation (MX) und dient am Messestand als konkretes Exponat, um viele der neuen Zyklen und Automationslösungen live in Aktion zu zeigen. Demonstriert wird die DMV 160 im Zusammenspiel mit dem [PH-AMR 750](#): Das fahrerlose, kollaborative Transportsystem sorgt für ein vollautonomes Palettenhandling auf engstem Raum, ohne dass hierfür feste Schienen oder Sicherheitszäune im Produktionslayout nötig sind.

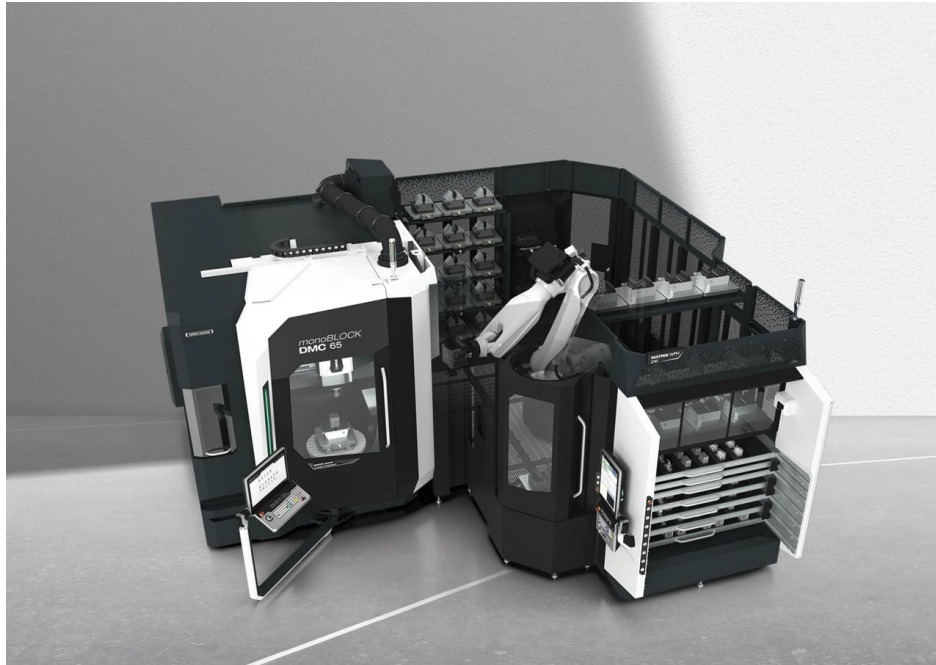
Ganzheitliche Vernetzung für die Fertigung der Zukunft

Die vorgestellten Technologien ergänzen die übergeordnete Digitalisierungsstrategie von DMG MORI um konkrete Anwendungen für die tägliche Fertigungspraxis. Als zentrales Zukunftsthema auf der AMB rückt die neue, zukunftsfähige Fertigungsplattform [CELOS X](#) in den Fokus. Als digitales Betriebssystem der Fertigung (DX) ermöglicht es gemeinsam mit der No-Code-Lösung [TULIP](#) sowie integrierten Lösungen für die digitale Arbeitsvorbereitung und NC-Programmierung die durchgängige, sichere Vernetzung von Maschinen, Prozessdaten und Mitarbeitern auf dem Shopfloor und legt so den Grundstein für datenbasierte Optimierungen.

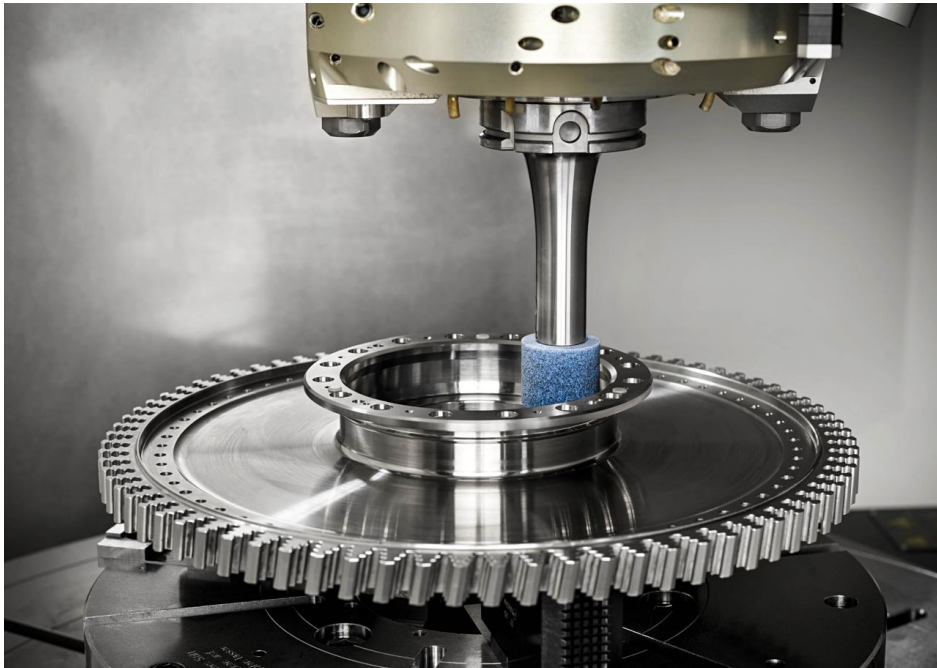
„Unsere Kunden stehen vor der Aufgabe, bestehende Fertigungsprozesse produktiver, flexibler und sicherer zu gestalten. Auf der AMB zeigen wir, wie unsere konsequente Weiterentwicklung genau dort ansetzt: in der durchgängigen Automation, der tiefen Prozessintegration direkt an der Maschine und in der digitalen Vorbereitung“, fasst Dr. Harald Neun, Executive Officer DMG MORI zusammen, warum sich ein Besuch des Messeauftritts lohnt. „Ob Prozessintegration, Technologiezyklen, adaptive Messtechnik, Automation oder digitale Arbeitsvorbereitung: Unsere Highlights auf der AMB zeigen, wie Kunden ihre Fertigung Schritt für Schritt weiterentwickeln können. Genau das verstehen wir unter Never Stop Manufacturing the Future.“

Global Product Communications
Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)



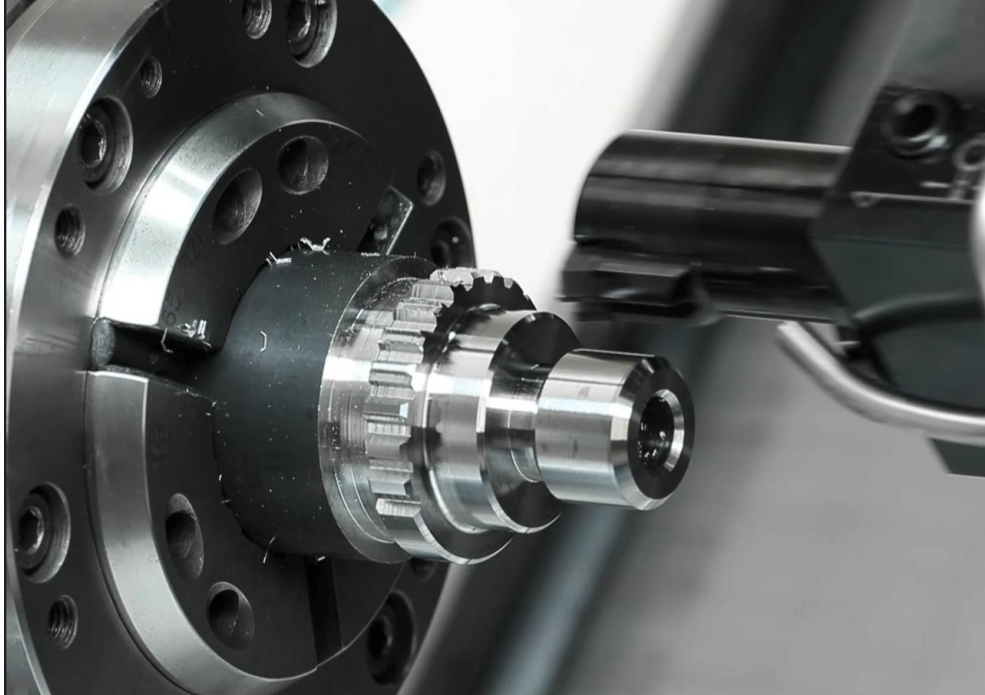
Maximale Autonomie durch MATRIS WPH: Der innovative Beladeroboter von DMG MORI, hier im Einsatz an einer DMC 65 monoBLOCK, übernimmt das automatisierte Werkstückhandling und die Zuführung zu externen Stationen wie adaptiven Messsystemen für eine prozesssichere Fertigung ohne manuelle Eingriffe.



Schleifintegration jetzt auch für HEIDENHAIN: Mit der Verfügbarkeit der Schleif- und Abrichtzyklen auf der HEIDENHAIN-Steuerung macht DMG MORI die integrierte Komplettbearbeitung über verschiedene Steuerungswelten hinweg nutzbar.

Global Product Communications
Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)



Mit dem Technologiezyklus gearBROACHING von DMG MORI lassen sich selbst komplexe Innen- und Außenprofile mit kleinen Durchmessern oder tiefen Bohrungen prozesssicher auf Standard-Dreh-Fräszentren integrieren.

Global Product Communications
Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)

Fachartikel: Wie sich Produktivität im Shopfloor durch Prozessintegration, Automation, Digitalisierung und Service nachhaltig ausbauen lässt.

Schritt für Schritt zur intelligenten Fertigung

Steigender Kostendruck, volatile Lieferketten, kleinere Losgrößen und wachsende Variantenvielfalt verändern die Anforderungen an die industrielle Fertigung. Zugleich verfügen viele kleinere Betriebe nur über begrenzte Kapazitäten. Gefragt sind daher Fertigungslösungen, die Produktivität, Qualität und Flexibilität nicht nur punktuell verbessern, sondern entlang der gesamten Prozesskette stärken. Das bedeutet jedoch nicht zwangsläufig, dass Unternehmen ihren Maschinenpark vollständig neu aufbauen müssen. Häufig liegt der wirtschaftlich sinnvollere Weg in einer schrittweisen Modernisierung der Bestandsmaschinen: Prozesse integrieren, vorhandene Kapazitäten besser nutzen, Automation gezielt ergänzen und Fertigungswissen digital verfügbar machen.

DMG MORI unterstützt seine Kunden bei einem solchen Ansatz mit seiner Strategie der Machining Transformation, kurz MX. Sie verbindet Prozessintegration, Automation, Digitale Transformation und Grüne Transformation zu einem ganzheitlichen, langfristig tragfähigen Konzept. Im Mittelpunkt steht die Frage, wie sich Produktionssysteme über ihren gesamten Lebenszyklus hinweg weiterentwickeln lassen. Die Werkzeugmaschine bildet dabei zwar die produktive Basis, ihr volles Potenzial entsteht jedoch erst durch das Zusammenspiel mit intelligenten Technologiezyklen, automatisiertem Werkstückhandling, integrierter Messtechnik, digitaler Arbeitsvorbereitung und einem auf Schnelligkeit und Verfügbarkeit ausgerichteten Serviceangebot.

Passend starten, bedarfsgerecht wachsen

Mit den Best Fit Machines, kurz BX, adressiert DMG MORI insbesondere Unternehmen, die eine leistungsfähige und wirtschaftliche Basis für ihre Fertigung suchen. Das Konzept richtet sich unter anderem an kleine und mittelständische Betriebe sowie an Lohnfertiger, die präzise Werkstücke wirtschaftlich fertigen und ihre Kapazitäten dann bei Bedarf schrittweise erweitern wollen. BX-Maschinen bündeln bewährte Technologie in einem standardisierten, modularen Angebotskonzept. Sie sind direkt produktiv einsetzbar und ermöglichen einen schnellen, kostengünstigen Zugang zum Technologieportfolio von DMG MORI. Zugleich sind sie auf die spätere Anbindung an [CELOS X](#) sowie standardisierte [Automationslösungen](#) vorbereitet und wachsen so mit dem Betrieb und seinen Ansprüchen mit.

Das modulare BX-Portfolio bildet diese technologische Bandbreite präzise ab: Im Bereich des Fräsens setzt die vertikale Fräsmaschine DMV 160 den wirtschaftlichen Standard, während die [DMX 80 U](#) als flexible Lösung für die anspruchsvolle 5-Seiten- und 5-Achs-Simultanbearbeitung dient. Die Zerspanungskompetenz im Drehen deckt DMG MORI durch die universelle [CLX 450](#) ab – ein Konzept, das sich mit der [CLX 450 TC](#) inklusive B-Achsen-Frässpindel bis hin zur hocheffizienten 6-Seiten-Komplettbearbeitung skalieren lässt. Damit bietet das Portfolio für jede Anforderung das exakte Fundament: von der wirtschaftlichen Bearbeitung einfacher Werkstücke bis zur hochkomplexen Fertigung. Zusätzliche

Global Product Communications
Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)

Investitionssicherheit bietet DMG MORI seit April 2026 mit einer standardmäßigen 5-Jahres-Garantie auf ausgewählte Kernkomponenten wie turnMASTER-Spindeln, turretMASTER-Revolver und das ERGOline X Bedienpult. Dies minimiert das Ausfallrisiko und sichert Lohnfertigern sowie KMUs eine langfristig kalkulierbare, wirtschaftliche Fertigung.

Der entscheidende Punkt liegt in der Skalierbarkeit. Eine Maschine muss hier nicht von Beginn an Teil einer vollständig automatisierten Produktionslinie sein, um zukunftsfähig zu sein. Die BX-Maschinen sind für den Einsatz mit CELOS X vorbereitet, und können so später in digital vernetzte Prozesse eingebunden und mit Palettenhandling oder Roboterbeladung ergänzt werden. In hochautomatisierten Umgebungen können sie zudem als robuste und wirtschaftliche Zusatzkapazität dienen. Einfachere Werkstücke können die Unternehmen dann gezielt auf BX-Maschinen bearbeiten, während hochintegrierte Bearbeitungszentren für anspruchsvollere und lukrativere Aufgaben verfügbar bleiben.

Prozessintegration reduziert Schnittstellen und erhöht die Fertigungstiefe

Die Verringerung von Prozessbrüchen steigert die Produktivität: Jeder Wechsel zwischen Maschinen, jede zusätzliche Aufspannung und jede interne Transportstrecke kosten Zeit und erhöhen durch das nötige Umspannen das Risiko von Abweichungen. Gerade bei Bauteilen mit engen Toleranzen oder anspruchsvollen Oberflächen kann die Bündelung der kritischen Bearbeitungsprozesse in einer Maschine deshalb deutliche Vorteile bieten.

DMG MORI integriert Fräs-, Dreh- und Schleifbearbeitung in einer Aufspannung. Das reduziert Umspannvorgänge, verkürzt Durchlaufzeiten und verringert den Bedarf an zusätzlichen Maschinen und Schnittstellen. Lagebezüge zwischen einzelnen Bearbeitungsschritten lassen sich sicherer einhalten. Die Schleifintegration ist bei DMG MORI nun auch für Maschinen mit HEIDENHAIN-Steuerung verfügbar und kann damit in verschiedenen Steuerungswelten genutzt werden.

[Integrierte Abricht- und Schleifzyklen](#) unterstützen unter anderem das Innen-, Außen- und Planschleifen. Abhängig von Maschine, Hardwarepaket und Anwendung können Oberflächengenauigkeiten von unter 0,4 µm sowie Rundheiten von unter 5 µm erzielt werden. Für Anwender eröffnet dies die Möglichkeit, hochwertige Oberflächen und präzise Geometrien direkt in der Maschine zu erzeugen, in der auch die vorangehende Fräs- oder Drehbearbeitung stattfindet. Der Prozess wird dadurch nicht nur kürzer, sondern auch besser beherrschbar und ermöglicht eine bessere Qualität des Endproduktes.

Auch neue Technologiezyklen erweitern die Fähigkeiten bestehender Maschinen. Das Gear Package ALL IN 2.0 bündelt beispielsweise acht integrierte Zyklen für die Zahnradfertigung. Mit [gearBROACHING](#) können Innen- und Außenverzahnungen auf Turn-Mill-Maschinen gefertigt werden, ohne dass dafür zwingend eine separate Verzahnungsmaschine erforderlich ist. Dialoggeführte Programmierung, klar definierte Werkzeuge und Kompensationsparameter für Werkzeughalterabweichungen vereinfachen die Einrichtung und erhöhen die Prozesssicherheit.

Global Product Communications
Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)

Mit [Interpolationsdrehen 2.0](#) lassen sich zudem komplexe, auch asymmetrische Konturen über die Achsinterpolation bearbeiten. Das ist beispielsweise bei Dichtflächen oder Sondergeometrien relevant, die nicht gefräst werden dürfen. Statt zusätzlicher Sonderwerkzeuge oder in separaten Bearbeitungsstationen kann die Maschine den Prozess direkt über integrierte Zyklen abbilden. Für die Fertigung bedeutet das weniger Rüstaufwand, ein breiteres Anwendungsspektrum und mehr Wertschöpfung auf der vorhandenen Maschine.

Automation bindet Qualität in den Prozess ein

Automation bedeutet heute mehr als das automatische Be- und Entladen einer Werkzeugmaschine. Ihre volle Wirkung entfaltet sie erst, wenn Werkstückhandling, Bearbeitung, Qualitätssicherung und Prozesskorrektur miteinander verbunden sind. Ein Beispiel dafür ist die Kombination aus [MATRIS WPH](#) und Renishaw Equator.

Der Beladeroboter übernimmt hierbei das automatisierte Werkstückhandling und kann Bauteile an externe Stationen mit einem Messsystem übergeben. Dort prüft der Renishaw Equator die gefertigten Teile direkt im Fertigungsumfeld. Die Messergebnisse lassen sich dann als Korrekturdaten direkt an die Maschine zurückführen. So entsteht ein geschlossener Regelkreis: Maßabweichungen werden frühzeitig erkannt und der Prozess kann anhand der Messergebnisse sofort automatisch korrigiert werden. Die Bauteilqualität bleibt so auch bei längeren autonomen Laufzeiten stabil.

Für Unternehmen reduziert diese Integration manuelle Prüfschritte und senkt das Risiko, dass sich Abweichungen unbemerkt über eine größere Stückzahl fortsetzen. Gleichzeitig erhöht sie die Maschinenlaufzeit, weil Qualitätsprüfung und Fertigung enger miteinander verzahnt sind. Skalierbare Automationslösungen wie [Robo2Go](#), [PH Cell](#) oder [WH Cell](#) ermöglichen es, diesen Ansatz flexibel an unterschiedliche Losgrößen und Produktionsumgebungen anzupassen.

Auch fahrerlose Transportsysteme können die Automation erweitern. Der PH-AMR 750 von DMG MORI übernimmt beispielsweise das autonome Palettenhandling auf begrenzter Fläche. Da das System ohne feste Schienen und ohne zusätzliche Schutzzäune auskommt, lässt es sich flexibel in bestehende Umgebungen integrieren. Solche Lösungen sind besonders dort interessant, wo Unternehmen ihre Produktionskapazität erweitern wollen, ohne den Shopfloor grundlegend umzubauen.

Bestandsanlagen gezielt weiterentwickeln

Mehr Automation ist auch für Unternehmen mit älteren Maschinenbeständen nicht zwangsläufig nur über einen Neukauf realisierbar. Retrofit eröffnet ihnen die Möglichkeit, ihre leistungsfähigen Bestandsanlagen an neue Anforderungen anzupassen. Das kann die Nachrüstung einer Automation, die Integration zusätzlicher Technologien oder die Erweiterung um digitale Funktionen umfassen. Sie können ihre bestehenden Investitionen länger produktiv nutzen und gleichzeitig die steigenden Anforderungen an Maschinenlaufzeit, Flexibilität und an moderne Fertigungsprozesse besser erfüllen.

Global Product Communications
Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)

Wie dieser Ansatz in der Praxis aussehen kann, zeigt die [Hintersdorf GmbH & Co. KG](#) aus Rahden. Der Dienstleister rüstete mit Hilfe von DMG MORI eine bestehende DMU 60 eVo linear mit einem flexiblen Paletten-Automationssystem PH Cell 300 nach. Hierfür war lediglich eine Woche Arbeitszeit nötig, anschließend konnte das Unternehmen die Anlage in Nacht- und Wochenendschichten autonom betreiben. Durch diese Nachrüstung verdoppelten sich die Spindelaufzeiten; die Investition amortisierte sich für den Kunden in weniger als einem Jahr.

Das Beispiel zeigt, dass sich Produktivitätsreserven auch im bereits vorhandenen Maschinenpark erschließen lassen, wenn der Hersteller die Nach- und Umrüstung direkt in seiner Produktstrategie mitdenkt. Entscheidend ist, die richtige Ausbaustufe zu wählen: eine Automationslösung, die zur Teilevielfalt, zum vorhandenen Personal, zur Hallenfläche und zur geplanten Kapazitätsentwicklung passt.

Wissensmanagement und Kundenservice als Produktivitätsfaktoren

Neben der physischen Fertigung entscheidet auch die digitale Arbeitsvorbereitung darüber, wie schnell ein neuer Auftrag stabil in die Produktion überführt werden kann. Mit der Technology Library, dem DMG MORI Add-in für [ESPRIT EDGE](#) und dem Smart Process Mapper lassen sich erprobte Bearbeitungsstrategien, Bauteileigenschaften und Prozesswissen zentral speichern und wiederverwenden. Wiederkehrende Bearbeitungsbereiche bei Teilefamilien können schneller erkannt und mit bestehenden Prozessen verknüpft werden. Das verkürzt Programmierzeiten, reduziert Fehlerquellen und erleichtert die Standardisierung der Fertigungsprozesse über Maschinen, Mitarbeitende und Standorte hinweg.

CELOS X bildet dabei eine digitale Schnittstelle zwischen Maschine, Prozessdaten und den Mitarbeitenden auf dem Shopfloor. Ergänzende Anwendungen wie TULIP unterstützen dabei, individuelle No-Code-Lösungen für das Erfassen von Informationen, Arbeitsabläufen und den späteren Wissenstransfer bereitzustellen. Der ergänzende Part Cost Price Calculator schafft zudem Transparenz in der Kalkulation und unterstützt eine belastbarere Angebotsplanung.

Produktivität hängt jedoch auch von der Verfügbarkeit der Anlage ab. Mit dem Zero-Disruption-Ansatz verknüpft DMG MORI Service und Digitalisierung. Über das Kundenportal my DMG MORI können Anwender anhand eines digitalen Zwillings ihrer Maschine Ersatzteile eindeutig identifizieren. Mehr als 350.000 verschiedene Originalteile stehen dabei zur Verfügung; innerhalb Europas ist eine Zustellung an den Kunden binnen 24 Stunden vorgesehen. Das macht Wartungs- und Reparaturprozesse planbarer und hilft, ungeplante Stillstände zu begrenzen. Ergänzend dazu ermöglicht der digitale Service den flexiblen Zugriff auf Technologiezyklen On-Demand: Benötigt ein Betrieb für einen neuen Kundenauftrag kurzfristig spezielle Funktionen – wie etwa komplexe Verzahnungszyklen –, lassen sich diese Software-Bausteine direkt über das Portal digital anfordern und auf der Maschine freischalten. Die Werkzeugmaschine passt sich somit ohne Hardware-Änderungen sofort an neue Marktchancen an.

Auch die wirtschaftliche Seite der Modernisierung gehört zum Gesamtansatz. Mit Used Machines und [DMG MORI Finance](#) können Unternehmen nicht mehr ausgelastete Maschinen

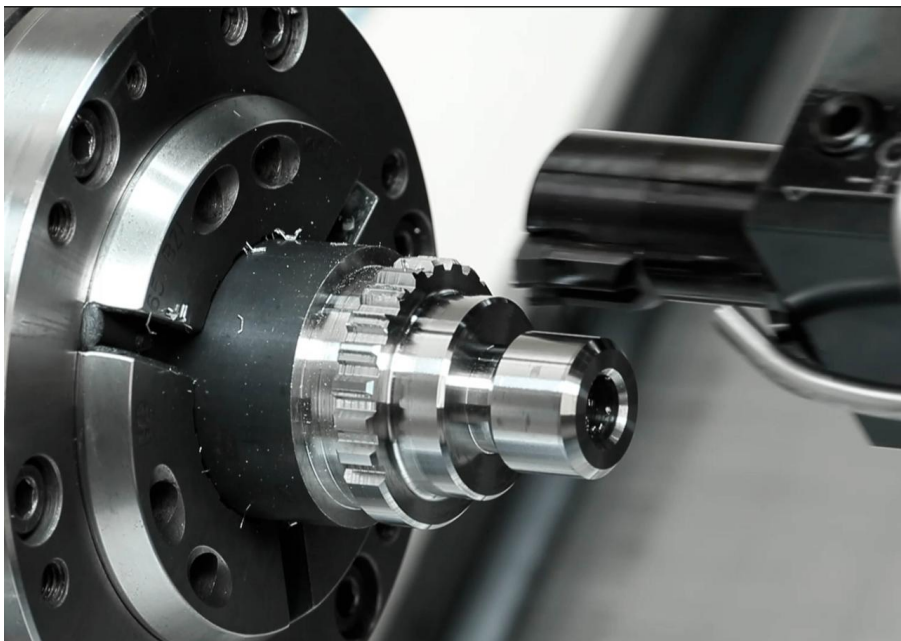
Global Product Communications

Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
dmgmori.com

zu marktgerechten Konditionen in Zahlung geben und den Erlös als Anschubfinanzierung für eine neue Maschine oder Automationslösung nutzen. Ergänzende Leasing- und Finanzierungsmodelle des DMG MORI Finance Teams reduzieren die Liquiditätsbelastung für die Kunden und machen Modernisierungsschritte besser planbar.

So entsteht ein Ansatz, der die Fertigung nicht als starres System betrachtet, sondern als kontinuierlich weiterentwickelbare und mit dem Unternehmen mitwachsende Gesamtlösung. Prozessintegration, Automation, Digitalisierung, Retrofit und Service greifen hierbei wie Zahnräder ineinander. Unternehmen können ihre Fertigung Schritt für Schritt weiterentwickeln und so langfristig wettbewerbsfähig bleiben.



Mit dem Technologiezyklus gearBROACHING von DMG MORI lassen sich selbst komplexe Innen- und Außenprofile mit kleinen Durchmessern oder tiefen Bohrungen prozesssicher auf Standard-Dreh-Fräszentren integrieren.

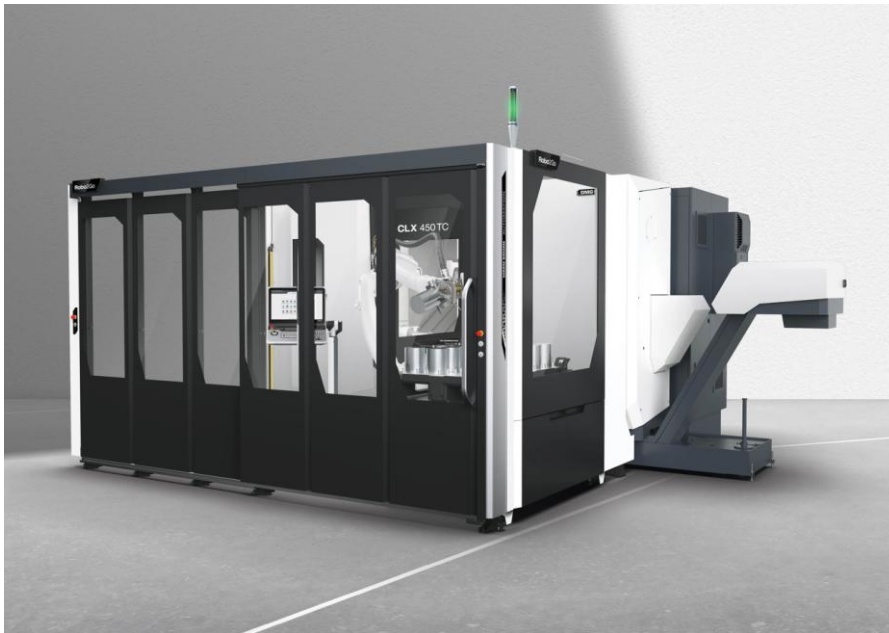
Global Product Communications

Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
dmgmori.com



Effiziente CAM-Programmierung: Mit der modernen CAM-Software ESPRIT EDGE von Hexagon lassen sich erprobte Bearbeitungsstrategien und Prozesswissen zentral speichern. In Kombination mit der DMG MORI Technology Library verkürzt dies die Programmierzeiten und sichert eine standardisierte Fertigung.

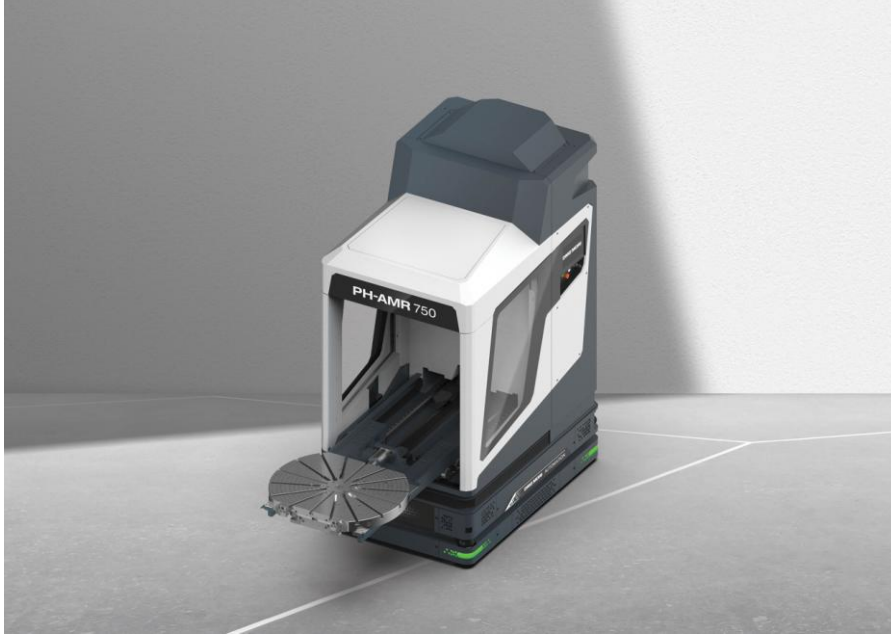


Flexibel skalierbare autonome Fertigung: Das Dreh-Fräszentrum CLX 450 TC von DMG MORI in Kombination mit dem robotergestützten Werkstückhandling Robo2Go.

Global Product Communications

Eva Manzenreiter
DMG MORI EMEA Holding GmbH

eva.manzenreiter@dmgmori.com
[dmgmori.com](https://www.dmgmori.com)



Das fahrerlose Transportsystem PH-AMR 750 von DMG MORI transportiert Paletten autonom auf dem Shopfloor. Da das System weder feste Schienen noch Schutzzäune benötigt, lässt es sich ideal und platzsparend in bereits bestehende Produktionsumgebungen integrieren.

Company Profile // DMG MORI

DMG MORI ist ein weltweit führender Hersteller von hochpräzisen Werkzeugmaschinen und mit 128 Standorten, davon 18 Produktionswerke, in 45 Ländern vertreten. In der „Global One Company“ treiben rund 13.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter die Entwicklung ganzheitlicher Lösungen im Fertigungsumfeld voran. Unter dem Leitbild Machining Transformation (MX) kombiniert DMG MORI vier Säulen für die effiziente und nachhaltige Produktion der Zukunft: Prozessintegration, Automation, Digitale Transformation (DX) und Grüne Transformation (GX).

DMG MORI steht für Innovation, Qualität und Präzision. Unser Portfolio umfasst nachhaltige Fertigungslösungen auf Basis der Technologien Drehen, Fräsen, Schleifen, Bohren sowie Ultrasonic, Lasertec und Additive Manufacturing. Mit Technologieintegration, durchgängigen Automations- und Digitalisierungslösungen ermöglichen wir, die Produktivität und gleichzeitig die Ressourceneffizienz zu steigern.

An unseren Produktionsstandorten realisieren wir für die Leitbranchen Aviation & Space, Data & Semiconductor, Die & Mold, Mobility und Medical ganzheitliche Turnkey-Lösungen. Mit dem Partnerprogramm DMG MORI Qualified Products (DMQP) bieten wir perfekt abgestimmte Peripherie-Produkte aus einer Hand. Unsere kundenorientierten Dienstleistungen begleiten den gesamten Lebenszyklus einer Werkzeugmaschine – inklusive Training, Instandsetzung, Wartung und Ersatzteilservice.

DMG MORI EMEA Holding GmbH | Walter-Gropius-Str. 7 | 80807 München
Geschäftsführer: Hirotake Kobayashi; Dr. James Victor Nudo; Dr. Irene Bader; Rajeev Anand;
Ralf Riedemann; Yosuke Nakatsukasa, Dr. Harald Neun
Telefonnummer: +49 89248835900
Datenschutz: DMG MORI EMEA Holding GmbH