

correa

FOX M

Gantry Fräsmaschine

WARRANTY



75 YEARS
ANNIVERSARY
1947 • 2022

Nicolás Correa, S.A. wurde 1947 gegründet und ist eines der weltweit führenden Unternehmen in der Herstellung von Fräsmaschinen und seit 1989 an der Madrider Börse notiert. Mit über 900 Portal-, 1.000 Fahrständer- und 3.500 Bettfräsmaschinen auf der ganzen Welt bietet das Unternehmen Fräslösungen für die anspruchsvollsten Produktionsumgebungen wie die Stromerzeugungs-, Automobil-, Luft- und Raumfahrt- und Eisenbahnindustrie.

Nicolás Correa ist die Muttergesellschaft der **Correa Gruppe**, die aus fünf industriellen Tochterunternehmen besteht, die mit dem Werkzeugmaschinen Sektor verbunden sind: Hypatia, Steelworks, Electrónica, Service und Kunming. Die **Correa-Gruppe** hat kommerzielle Tochtergesellschaften in China, Deutschland, den USA und Indien mit dem Ziel, den besten Service in allen Ländern anzubieten. Durch die Verbundenheit in der Gruppe erhält **Nicolás Correa** Zugang zu hochwertigen Lieferungen von höchster Qualität und kann die Flexibilitätsanforderungen der Kunden termingerecht erfüllen.

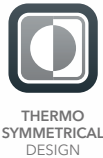


Tausende Kunden auf der ganzen Welt vertrauen auf die richtigen Fräsmaschinen aus der **Correa Gruppe**, die derzeit rund 90% ihrer Produktion in über 30 verschiedene Länder exportiert. Um unseren Kunden einen qualitativ hochwertigen Service zu garantieren, verfügen wir in den meisten Ländern der Welt über ein umfassendes internationales kommerzielles und technisches Servicenetz. Die **Group Nicolás Correa** bietet die größte Auswahl an Fräslösungen auf dem Markt, einschließlich umfangreicher Automatisierungssysteme für hocheffektive Fräsmaschinen und multifunktionelle Dreh-/Fräskombinationen in Bett-, Portal-, Gantry- und Fahrständerbauweise. Das gesamte Sortiment wird in Spanien entwickelt und hergestellt.

Bei der Portalfräsmaschine **FOX M** wird die starke Grobbearbeitungsleistung mit der Geschwindigkeit und Präzision der Hochleistungsbearbeitung kombiniert. Die Vertikalachse der Maschine besitzt ein einzigartiges System zur aktiven Temperaturkontrolle und -stabilisierung während der Bearbeitung.

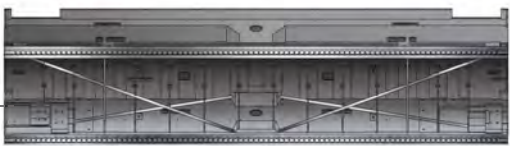
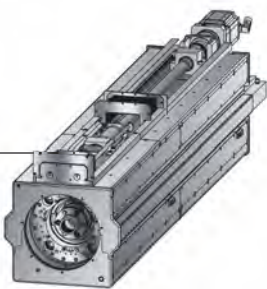


- Wassergekühlte vertikale Gleitführung.
- Exzellente Dämpfungsleistung.
- Optimales Verhalten mit dem Ausleger auf unterster Position.



- Vollkommen Thermo-symmetrisch konstruierte Vertikalachse.
- Verbesserung der Maschinengeometrie.
- Die Geometrie bleibt bei Temperaturschwankungen stabiler.

Querschnitt Ausleger:
540 mm x 550 mm



Querschnitt Traverse:
1030 mm x 1305 mm



OVERSIZED
STRUCTURAL
ELEMENTS



HIGH
GEOMETRICAL
PRECISION

Großzügige maßliche Auslegung,
angemessene Verrippung und
dickwandige Ausführung
Hohe Grobbearbeitungsleistung
Anhaltende geometrische Stabilität

In Funktion nachfolgender
Faktoren para-metrisierbares
dynamisches Verhalten:

- SCHRUPPEN
- SCHLICHTEN



MACHINE
DYNAMIC
ADJUSTMENT



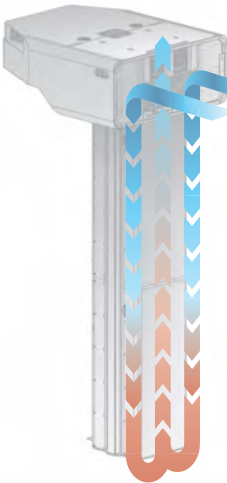
SCNITT
WERTE



SCHRUPPEN



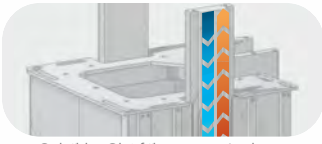
SCHLICHTEN



Luftstrom

Luftzirkulation
durch den
Ausleger

WEITERE INFO ÜBER
DIE **FOX M**



Gekühlte Gleitführung am Ausleger



VERTICAL AXIS
TEMPERATURE
CONTROL

- Hoher Vorschub.
- Hohe Genauigkeit an der Werkzeugspitze.
- Hohe Grobbearbeitungsleistung.
- Geometrische Stabilität des Auslegers.

30 m/min in Y - Z und 25 m/min
in der X-Achse, V-förmige
Linearführungen in allen Achsen.



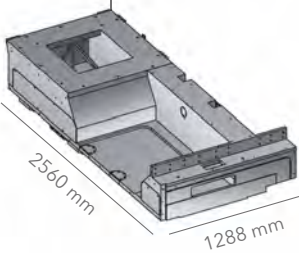
HIGH FEED
RATES



ECO DESIGN

Standby- und automatische
Abschaltfunktion ermöglichen
Einsparungen von 20% des gesamten
Energieverbrauchs der Maschine

Querschnitt Längsschlitten



Technische Merkmale

FOX M 50

FOX M 65

FOX M 80

FOX M 95

FOX M 110

FOX M 125

FOX M 140
+15xN

TISCH

Tischoberfläche

1750 / 2500
3000 / 3500

1750 / 2500
3000 / 3500

1750 / 2500
3000 / 3500

1750 / 2500
3000 / 3500

1750 / 2500
3000 / 3500

1750 / 2500
3000 / 3500

1750 / 2500
3000 / 3500

1750 / 2500
3000 / 3500

mm

Maximale
Tischbelastung

10 - 15

t/m²

VERFAHRWEGE

Längs [X]

5000

6500

8000

9500

11000

12500

14000

mm

Quer [Y]

Quer: 3000 / 3750 / 4250 / 5000

DBC: 2500 / 3250 / 3750 / 4500

mm

Vertikal [Z]

1000 / 1500 / 1750

mm

VORSCHÜBE

Maximum [X]

25

m/min

Maximum [Y]

30

m/min

Maximum [Z]

30

m/min

SPINDELMERKMALE

Spindel

ISO-50 Big Plus / HSK-100

Drehzahl

10000 / 6000 / 6000

Upm

Maximalleistung

42 / 37 / 52

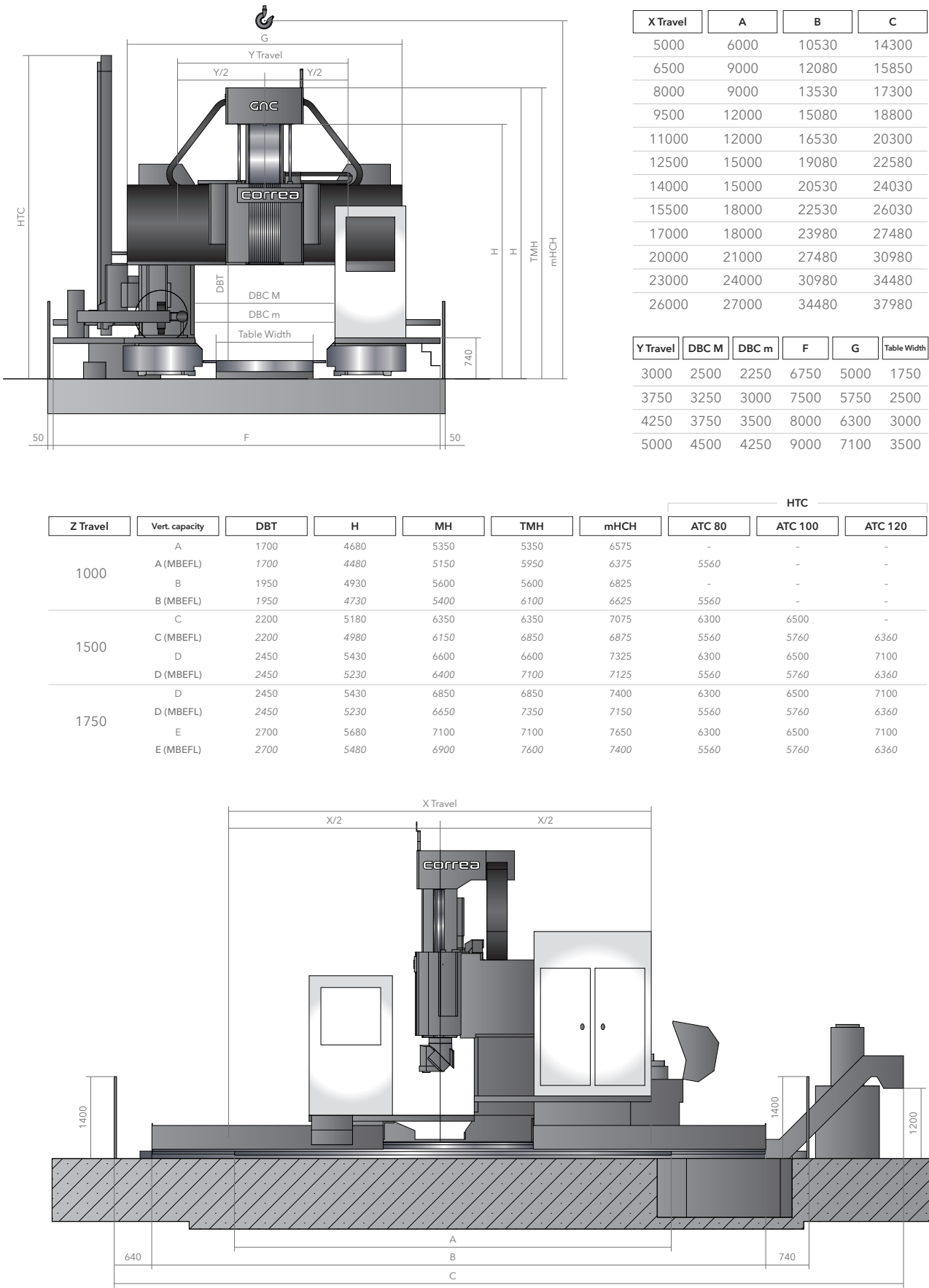
kW

Max. Drehmoment

620 / 1300 / 1375

Nm

Aussenabmessungen





FOX M

Gantry Fräsmaschine

Köpfe

UAD 0.02° x 0.02°

3+2 TECHNOLOGIE. INDEXIERUNG



Automatisch indexierter
universalfräskopf
37 kW | 1298 Nm | 6000 upm
52 kW | 1375 Nm | 6000 upm

OAD 0.02° x 0.02°

3+2 TECHNOLOGIE. INDEXIERUNG



Automatisch indexierter
orthogonalfräskopf
37 kW | 1298 Nm | 6000 upm
52 kW | 1375 Nm | 6000 upm

Köpfe

UDX 0.02° x 0.02°

3+2 TECHNOLOGIE. INDEXIERUNG



Automatisch indexierter
universalfräskopf
42 kW | 620 Nm | 10000 upm

AL-600 2.5°

3+2 TECHNOLOGIE. INDEXIERUNG



Langer winkelfräskopf
25 kW | 800 Nm | 1500 upm

Köpfe

FC-30 | 60 | 80



Frontalspindel
15 • 37 kW | 1298 Nm | 3000 • 4000 upm
15 • 52 kW | 1375 Nm | 3000 • 4000 upm

FCT



Spindel mit hohem drehmoment
37 kW | 1893 Nm | 4000 upm
52 kW | 2005 Nm | 4000 upm

FD-30 | 60 | 80

3+2 TECHNOLOGIE. INDEXIERUNG



Nicht mittige frontalspindel
15 • 37 kW | 1298 Nm | 3000 • 4000 upm
15 • 52 kW | 1375 Nm | 3000 • 4000 upm

Köpfe

ESE Continuous

5-ACHSEN-TECHNOLOGIE



Kopf mit zwei stufenlosen achsen
35 • 60 kW | 12000 • 24000 upm



UT-500 | 630

MULTITASKING-TECHNOLOGIE

D'Andrea-fräskop
37 kW | 7788 Nm | 315 • 250 upm
52 kW | 8000 Nm | 315 • 250 upm



TU 2.5°

MULTITASKING-TECHNOLOGIE

Drehbearbeitungskopf

CSE

5-ACHSEN-TECHNOLOGIE



Kopf mit zwei stufenlosen achsen
37 kW | 371 • 707 Nm | 4000 upm

Kopfwechselsystem



Standardausstattung

- Automatischer Universal-Fräskopf • Hydraulik- und Kühlaggregat
- Numerische Steuerung Heidenhain oder Siemens [operate HMI] • Linearmaßstäbe an allen Achsen
- Elektronisches Handrad • Externe Kühlmittelzufuhr, mit einstellbaren Düsen
- Elektroschrank mit Klimatisierung • Außenluft- und Innenluft durch das Werkzeuginnere
- Linearführungen an den Achsen X, Y • Standardverkleidung
- Gekühlte Gleitführung an der Z-Achse • Beleuchtung des Arbeitsbereichs
- Teleservice

Ausstattungsoptionen

- Weitere Fräsköpfe • Vixion 4.0
- Automatisches Kopfwechselsystem • Kühlmittelsystem mit selbstreinigendem Filter
- Feststehende Werkzeugwechsler für 6, 8, 12 Werkzeuge • Reinigungspistole Luft oder Kühlmittel
- Automatische Werkzeugwechsler für 30, 40, 60, 120 Werkzeuge • Späneförderer
- Werkzeug- und Werkstückmesssonden • Maschinenumhausung
- Drehtische • Vollverkleidung [nur für bestimmte Maschinenmodelle]
- Nullpunkt-System für Werkstück-Schnellwechsel • Kühlmittel durch die Spindelmitte

correa-Multitasking-Maschinen vereinen unterschiedliche Fertigungsmöglichkeiten auf einer Maschine. Diese Maschinen integrieren die Zerspanungsprozesse von Fräs- und Drehmaschinen in einer Einheit, um beide Funktionalitäten für die Bearbeitung von Werkstücken in einer Aufspannung zu nutzen.

UAD T

Der Universalkopf **UAD T** ist ein mechanisch angetriebener Fräskopf, mit dem sowohl Fräs- als auch Drehbearbeitungen durchgeführt werden können. Er verfügt über eine spindelinterne Klemmung zur Blockierung der Spindelachse während der Drehbearbeitung. Das Drehwerkzeug kann in jede beliebige Lage positioniert und anschließend für die Bearbeitung festgeklemmt werden um die Stabilität zu erhöhen und die Lager im Universalkopfes zu entlasten, was sich beim Drehen mit unterbrochenen Schnitten sehr positiv auf Qualität und Lebensdauer auswirkt.



Allgemeine Spezifikation

Werkzeugkonus: HSK-100 für Fräs- und Drehwerkzeuge. Im Fall von Drehwerkzeugen ist der Werkzeugkonus HSK-100T notwendig.

Betriebsart Fräsen: max. 6000 U/min, max. 1375Nm und Positionierung alle 0,02° an beiden Fräskopfachsen.

Betriebsart Drehen: Positionierung alle 0,02° an beiden Fräskopfkörpern. Klemmung der Spindelachse

TU

Der orthogonale Drehkopf **TU** besitzt eine Hirth-Verzahnung die es ermöglicht, eingesetzte Drehwerkzeuge in einer 2,5°-Teilung mit einem hohen Haltemoment zu positionieren. Somit kann der Schnittwinkel standardisierter Drehwerkzeuge über den Drehkopf variiert und die Anzahl benötigter Drehwerkzeuge reduziert werden.



Allgemeine Spezifikation

Werkzeughalter Capto C8.

Drehung mit 2,5°-Teilung, um die Anzahl der benötigten Drehwerkzeuge mit unterschiedlichen Schnittwinkeln zu reduzieren.

Automatischer Werkzeugwechsel.

TU 25

Der Drehkopf **TU 25** besitzt zwei, um 90° versetzte Werkzeugaufnahmen die mehr Flexibilität bieten, um Plan- und Drehoperationen an einem Werkstück durchzuführen.



Allgemeine Spezifikation

Werkzeughalter Capto C8.

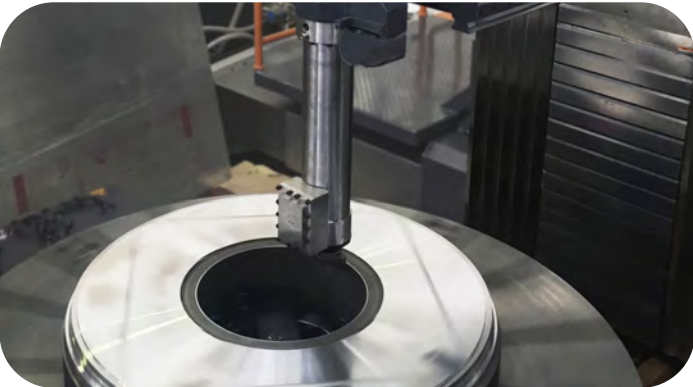
Zwei, um 90° versetzte Werkzeugaufnahmen.

Manueller Werkzeugwechsel.

	Material	Ø (mm)	Ap (mm)	Vc (m/min)	F (mm/min)	Q (cm³/min)
Medium Duty Roughing	Ck-45 (60 kg/mm²)	1090	4,5	210	0,5	471
Heavy Duty Roughing	Ck-45 (60 kg/mm²)	1200	10	210	0,7	1450

TUB

Für das Innendrehen tiefer Werkstücke hat Nicolás Correa eine spezielle Spindelverlängerung entwickelt, die manuell am Fräskopf befestigt wird und ein Anti-Vibrations-System (TMA) für eine bessere Schnittleistung enthält.



RUNDTISCH FÜR DREHBEARBEITUNG

	Ø 2000 mm	Ø 2500 mm	Ø 3000 mm	
Maximum load milling/turning	5 - 20	10 - 30	10 - 60	t
Speed	250 - 150	250 - 150 - 120	250 - 150 - 100	upm



Produktpalette

ORIX



XPIDER



PORTALFRÄSMASCHINEN TOP GANTRY

FOX M



VERXA M



VERXA MW



PORTALFRÄSMASCHINEN
GANTRY

FOX

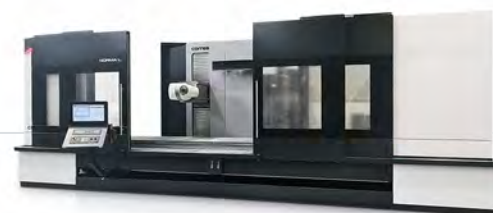


VERXA



PORTALFRÄSMASCHINEN

NORMA L



FENIX



AXIA



MAGNA



FAHRSTÄNDER-
FRÄSMASCHINEN

XPERTA



NORMA



NORMA MG



BETTFRÄSMASCHINEN

correa
GROUP

www.nc-correa.de

**Nicolás Correa
Deutschland GmbH**

Brockmannstraße 31
63075 • Offenbach am Main
Phone: +49 (0) 69-66125822
info@nc-correa.de

