

correa

MAGNA

Fahrständerfräsmaschine

WARRANTY



75 YEARS
ANNIVERSARY
1947 • 2022

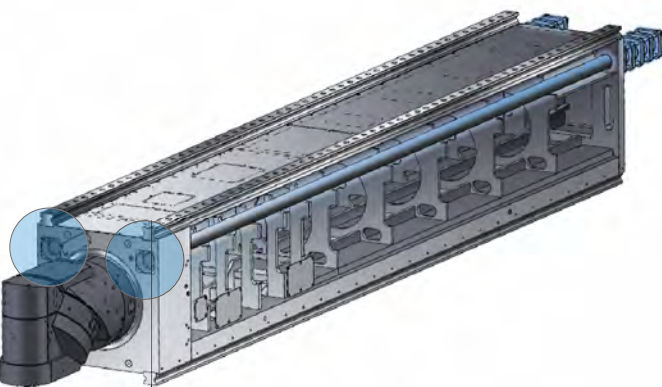
Nicolás Correa, S.A. wurde 1947 gegründet und ist eines der weltweit führenden Unternehmen in der Herstellung von Fräsmaschinen und seit 1989 an der Madrider Börse notiert. Mit über 900 Portal-, 1.000 Fahrständer- und 3.500 Bettfräsmaschinen auf der ganzen Welt bietet das Unternehmen Fräslösungen für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

Die **MAGNA** entspricht dem reinen "Box-in-Box"-Konzept und verfügt darüber hinaus über zwei mechanische Systeme, die sowohl das Absinken des Auslegers als auch das Kippen des Gestells dynamisch ausgleichen. Das Ergebnis: eine gewaltige Zerspanleistung bei gleichzeitiger Beibehaltung höchster Präzisionsniveaus über die gesamte Maschine.

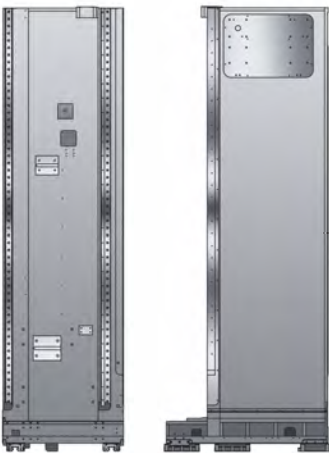
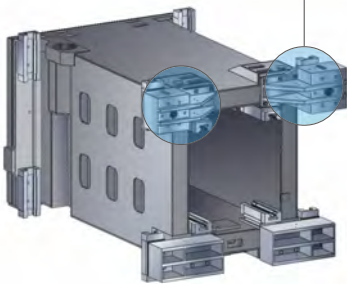
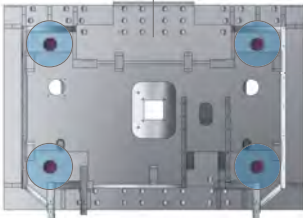


- System zur dynamischen Korrektur des Absinkens des Auslegers.
- Dynamisches Ausgleichssystem des Kippeffekts des Gestells.



HIGH GEOMETRICAL PRECISION

- Mechanisch justierbare Zugstangen im Inneren des Ständers minimieren die Verwendung des elektronischen Kompensationssystems.
- Verbessert das Fräsverhalten bei Schruppoperationen und die Genauigkeit an der Werkzeugspitze.



Der Längsschlitten ist in den Ständer integriert und beide bilden somit eine monolithische Einheit.

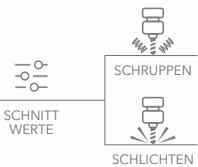
- Höchste Steifigkeit.
- Höchste geometrische Präzision.
- Minimaler Kippmoment des Ständers.
- Höchste Stabilität bei anspruchsvollen Bearbeitungen.

In Funktion nachfolgender Faktoren parametrisierbares dynamisches Verhalten:

- SCHRUPPEN
- SCHLICHTEN



MACHINE DYNAMIC ADJUSTMENT



SCHNITTWERTE



SCHRUPPEN

SCHLICHTEN

552



1812



Vorschub von 30 m/min an den drei Achsen X, Y und Z dank des linearen Führungssystems



HIGH FEED RATES

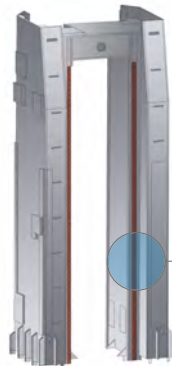


ECO DESIGN

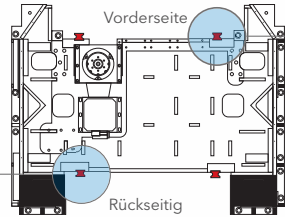
Standby- und automatische Abschaltfunktion ermöglichen Einsparungen von 20% des gesamten Energieverbrauchs der Maschine



BOX IN BOX

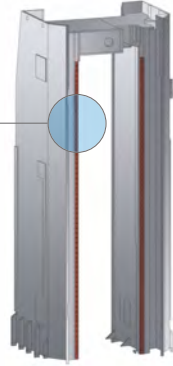


Rückseite des Ständers



Vorderseite

Rückseitig

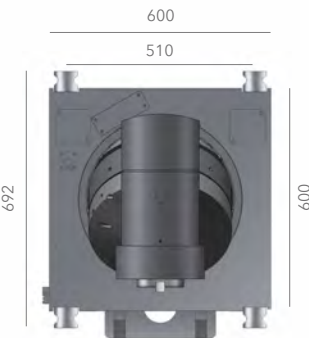


Vorderseite des Ständers

Die optimalste maßliche Auslegung, angemessene Verrippung und dickwandige Ausführung, die auf dem Markt geboten werden. Erhöhung der Steifigkeit der Maschine.



OVERSIZED STRUCTURAL ELEMENTS



692

600

510

600



1785

1440



WEITERE INFO ÜBER DIE MAGNA

Technische Merkmale

TISCH

Tischoberfläche	6000 / 27000 x 2000 / 2500 / 3000	mm
Maximale Tischbelastung	10 / 15	t/m²

VERFAHRWEGE

Längs [X]	6000 / 27000	mm
Quer [Y]	1500 / 2000	mm
Vertikal [Z]	4000 / 5000 / 6000 / 7000 / 8000	mm

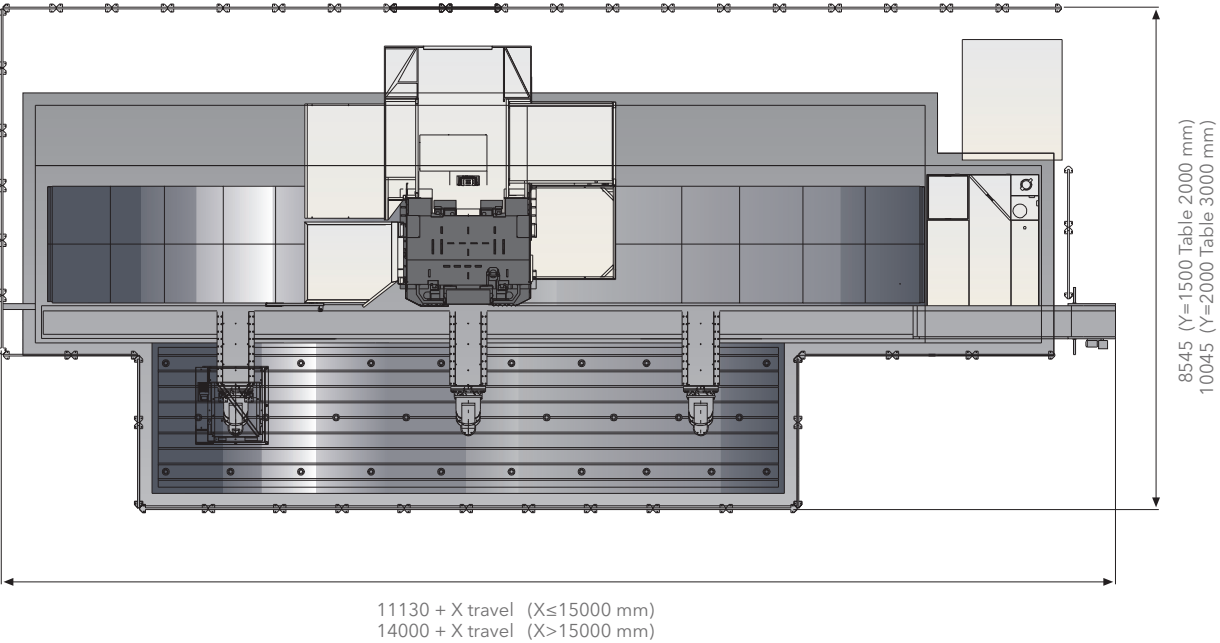
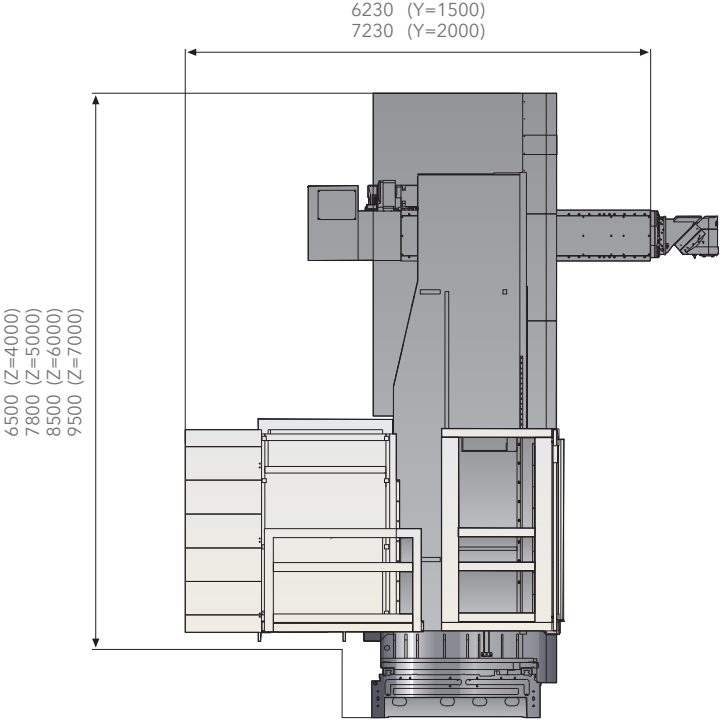
VORSCHÜBE

Maximum [X]	30	m/min
Maximum [Y]	30	m/min
Maximum [Z]	25 / 20 / 20 / 20 / 20	m/min

SPINDELMERKMALE

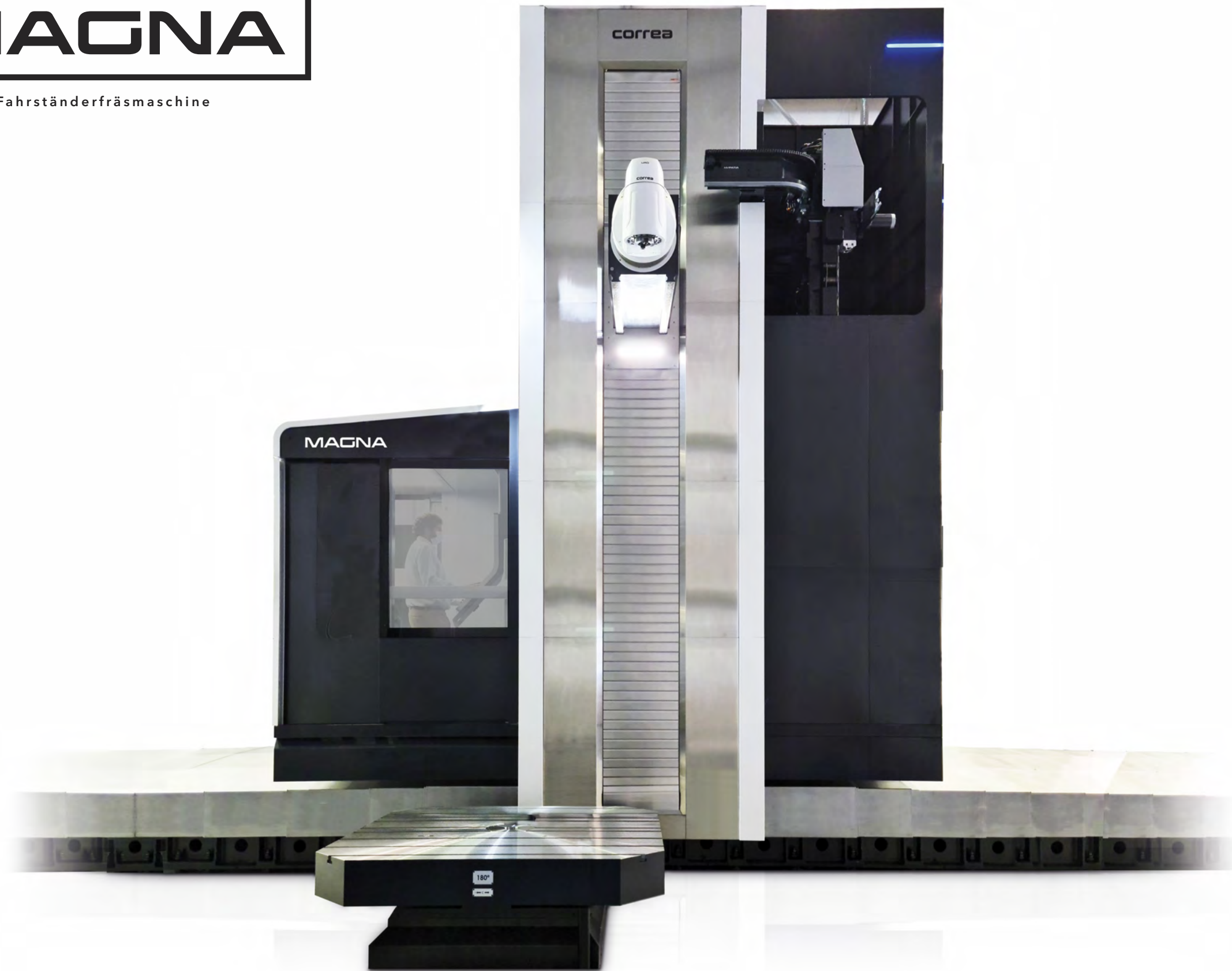
Spindel	ISO-50 Big Plus / HSK-100	
Drehzahl	10000 / 6000	Upm
Maximalleistung	42 / 52 / 70	kW
Max. Drehmoment	620 / 1375 / 1500	Nm

Aussenabmessungen



MAGNA

Fahrständerfräsmaschine



Köpfe

UAD 0.02° x 0.02°

3+2 TECHNOLOGIE. INDEXIERUNG



Automatisch indexierter
universalfräskopf
52 kW | 1375 Nm | 6000 upm
70 kW | 1500 Nm | 6000 upm

OAD 0.02° x 0.02°

3+2 TECHNOLOGIE. INDEXIERUNG



Automatisch indexierter
orthogonalfräskopf
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

UCE Universal

5-ACHSEN-TECHNOLOGIE



Kopf mit zwei
stufenlosen achsen
24000 upm

Köpfe

FC-30 | 60 | 80



Frontalspindel
15 • 70 kW | 1375 • 1500 Nm | 4000 • 6000 upm

FCT



Spindel mit hohem drehmoment
52 kW | 2005 Nm | 4000 upm
70 kW | 2267 Nm | 4000 upm

ESE Continuous

5-ACHSEN-TECHNOLOGIE



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

Köpfe

AL-600 2.5°

3+2 TECHNOLOGIE. INDEXIERUNG



Langer winkelfräskopf
25 kW | 800 Nm | 1500 upm

UT-500 | 630

MULTITASKING-TECHNOLOGIE
D'Andrea-fräskop
52 kW | 8000 Nm | 315 • 250 upm



TU 2.5°

MULTITASKING-TECHNOLOGIE
Drehbearbeitungskopf



FD-30 | 60 | 80

3+2 TECHNOLOGIE. INDEXIERUNG



Nicht mittige frontalspindel
15 • 52 kW | 1375 Nm | 4000 • 6000 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, Z
- Standardverkleidung
- 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]
- Feststehende Tische
- Kühlmittel durch die Spindelmitte
- Drehplatten
- correa** Bohrpinoles

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.

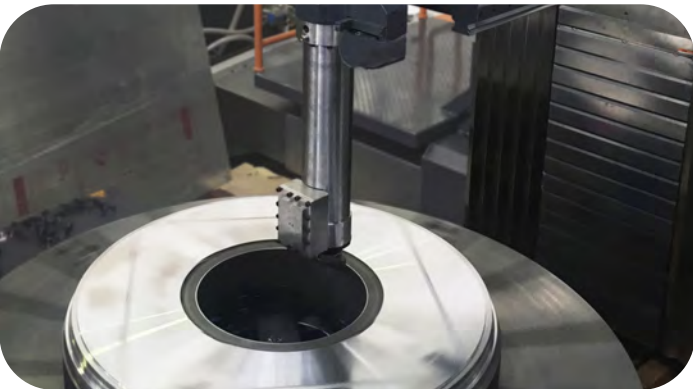


Allgemeine Spezifikation

- Werkzeughalter Capto C8.
- Zwei, um 90° versetzte Werkzeugaufnahmen.
- Manueller Werkzeugwechsel.

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	Ø 4000 mm	Ø 5000 mm	
Maximum load milling/turning	5 - 20	10 - 30	10 - 60	100	150	t
Speed	250 - 150	250 - 150 - 120	250 - 150 - 100	70	70	upm



	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

Produktpalette

ORIX



XPIDER

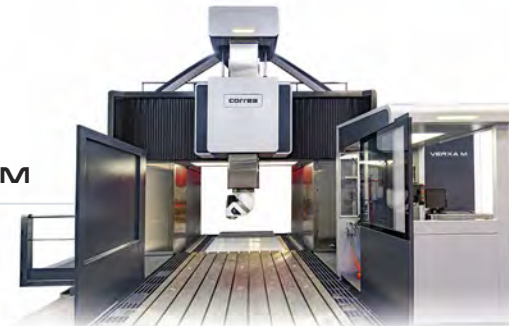


PORTALFRÄSMASCHINEN TOP GANTRY

FOX M



VERXA M



VERXA MW



PORTALFRÄSMASCHINEN
GANTRY

FOX

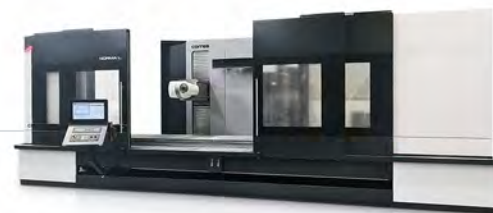


VERXA



PORTALFRÄSMASCHINEN

NORMA L



FENIX



AXIA



MAGNA

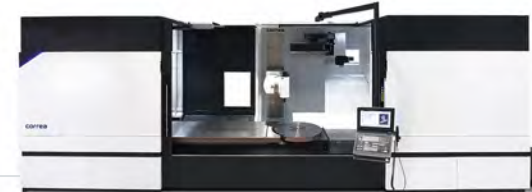


FAHRSTÄNDER-
FRÄSMASCHINEN

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

