

correa

VERXA M | MW

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.

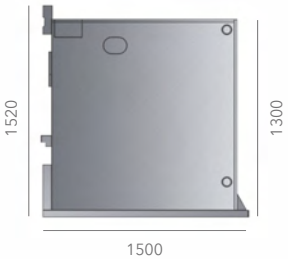
Die **VERXA M** stellt das Konzept einer hoch leistungsfähigen Gantry-Maschine dar. Ihre konstruktive Auslegung und Thermosymmetrie ermöglichen Bearbeitungen großer Werkstücke bei gleichzeitiger Beibehaltung einer hohen Dynamik und Zerspanleistung.

Bei allen Maschinenvarianten
der Typen **VERXA**,
FOX und
ORIX

- Zuganker aus Stahl im Innern der Traverse.
- Verringert die Verformung der Traverse durch Biegen und Verwindung.
- Verbessert der Maschinengeometrie.
- Verbessert der Grobbearbeitungsleistung.



Doppeltes mechanisches Zugangensystem. Durch eine mechanische Feineinstellung kann die elektronische Kompensationen auf ein Minimum reduziert werden, da der Winkelfehler an der Werkzeugschneidspitze bereits hardwaremäßig sehr gering ist.

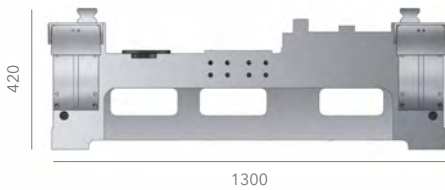


OVERSIZED
STRUCTURAL
ELEMENTS



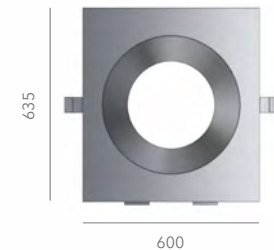
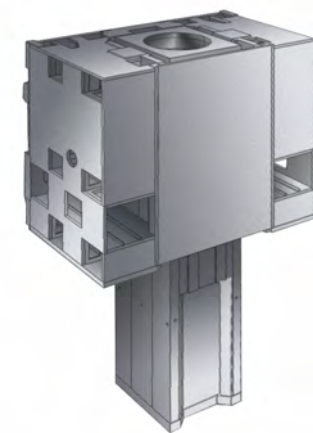
HIGH
GEOMETRICAL
PRECISION

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



THERMO
SYMMETRICAL
DESIGN

- Symmetrisch geführter Ausleger.
- Symmetrisch zum Gestell zentrierter Ausleger.
- Verbessertes geometrisches Verhalten bei Temperaturschwankungen in der Werkshalle.



WEITERE INFO ÜBER
DI **VERXA M**



In Funktion nachfolgender Faktoren parametrisierbares dynamisches Verhalten:

- SCHRUPPEN
- SCHLICHTEN



MACHINE
DYNAMIC
ADJUSTMENT



SCHNITT
WERTE



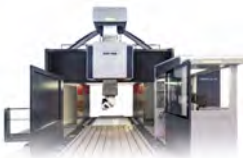
SCHRUPPEN

SCHLICHTEN

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



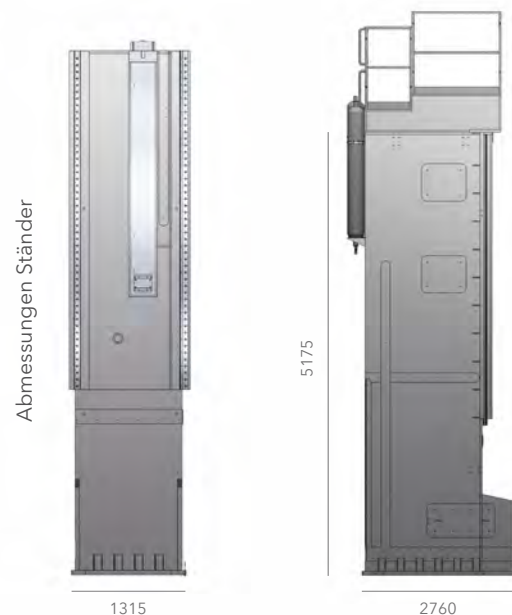
HIGH FEED
RATES



ECO DESIGN

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

Die **VERXAMW** stellt das Konzept einer hoch leistungsfähigen Gantry-**W**-Maschine dar. Ihre konstruktive Auslegung und Thermosymmetrie und eine auf dem Markt einzigartige W-Achse machen diese Maschine zur idealen Lösung für die Bearbeitung von großen Werkstücken bei gleichzeitiger Beibehaltung einer hohen Dynamik und hoher Zerspanleistung.



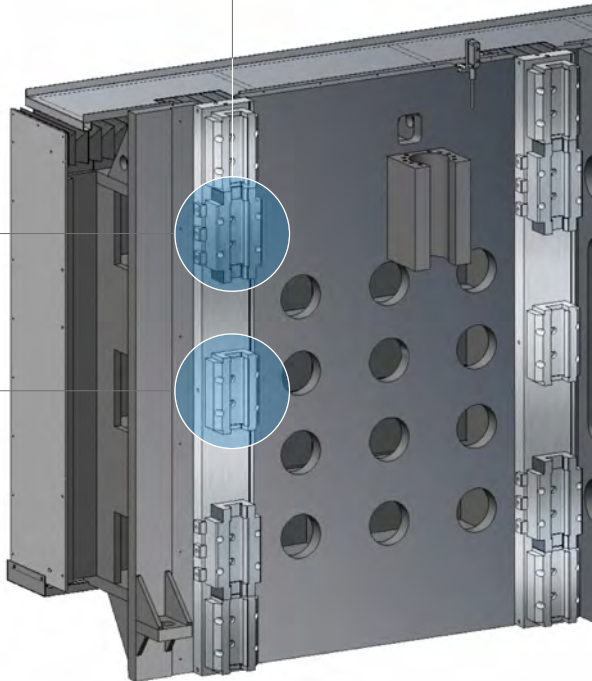
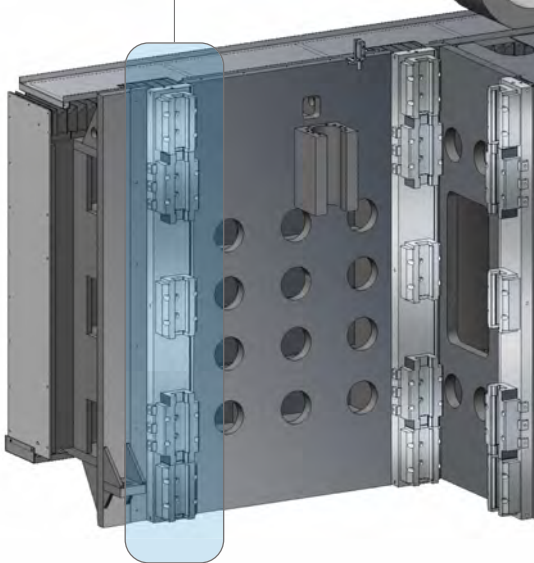
WEITERE INFO ÜBER
DI **VERXAMW**



W ist eine Starrachse!!

Hohe Grobbearbeitungsleistung und geometrische Präzision

Detail **W**-Führung (6 Führungen)



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



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

Technische Merkmale

VERXA M

TISCH

Tischoberfläche	10000 / 30000 x 2500 / 3000 / 3500 / 4000 / 4500 / 5000 / 5500	mm
Maximale Tischbelastung	10 / 15	t/m²

VERFAHRWEGE

Längs [X]	9500 / 30500	mm
Quer [Y]	4250 / 5250 / 6250 / 7250	mm
Vertikal [Z]	1500 / 2000 / 2500	mm

ARBEITSKAPAZITÄT

Abstand zwischen den Ständern	3750 / 4750 / 5750 / 6750	mm
Abstand Tisch – Spindel (UAD)	1390 / 1640 / 2140	mm

VORSCHÜBE

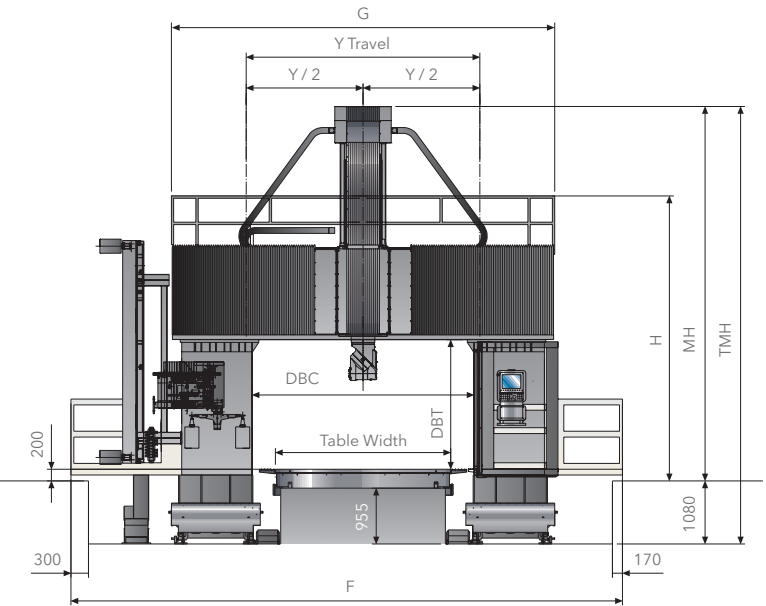
Maximum [X]	30	m/min
Maximum [Y]	30	m/min
Maximum [Z]	30	m/min

SPINDELMERKMALE

Spindel	ISO-50 Big Plus / HSK-100	
Drehzahl	10000 / 6000 / 6000	Upm
Maximalleistung	42 / 52 / 70	kW
Max. Drehmoment	620 / 1375 / 1550	Nm

Aussenabmessungen

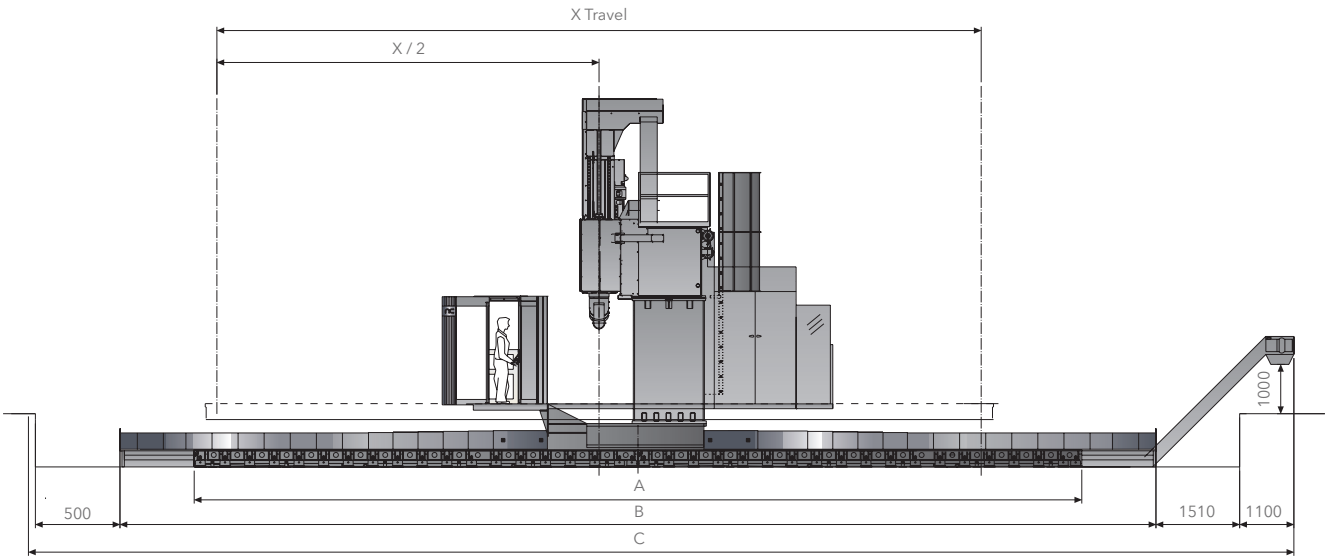
VERXA M



Y Travel	DBC	F	G	Table Width	Max. Table Width
4250	3750	9430	7004	2500	3000
5250	4750	10430	8104	3000	3500
6250	5750	11430	9204	4000	4500
7250	6750	12430	10304	5000	5500

Z Travel	Vert. capacity	DBT	H	MH	TMH
1000	A	2205	4900	6150	7300
1250	A	2205	4900	6400	7550
1500	A	2205	4900	6650	7800
	B	2705	5400	7150	8300
2000	B	2705	5400	7650	8800

X Travel	A	B	C
9500	12000	15420	19970
12500	15000	18720	23270
15500	18000	22550	27100
18500	21000	26860	31410
21500	24000	30600	35150
24500	27000	33900	38450
27500	30000	37620	42170
30500	33000	41360	45910



Technische Merkmale

VERXA MW

TISCH

Tischoberfläche	10000 / 30000 x 2500 / 3500 / 4500 / 5500	mm
Maximale Tischbelastung	10 / 15	t/m²

VERFAHRWEGE

Längs [X]	8500 / 29500	mm
Quer [Y]	4600 / 5600 / 6600 / 7600	mm
Vertikal [Z-W]	Z: 1500 / 2000 / 2500 W: 2500 / 3500	mm

ARBEITSKAPAZITÄT

Abstand zwischen den Ständern	3400 / 4400 / 5400 / 6400	mm
Abstand Tisch – Spindel (UAD)	3675 / 4675	mm

VORSCHÜBE

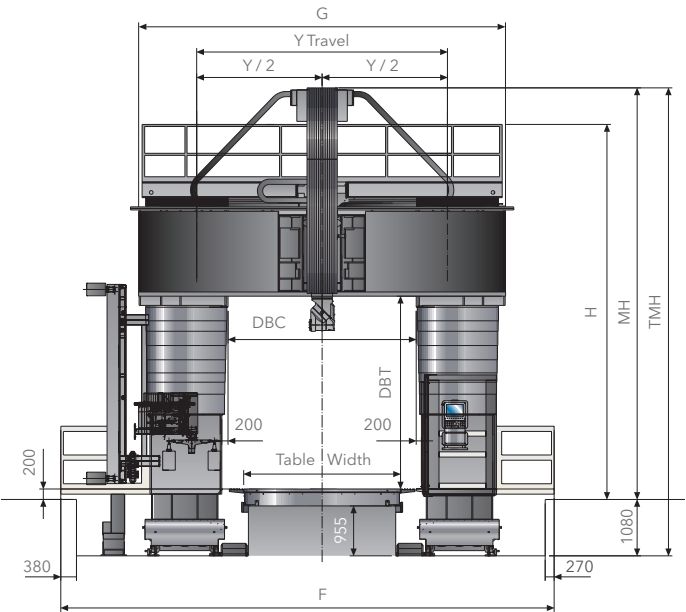
Maximum [X]	30	m/min
Maximum [Y]	30	m/min
Maximum [Z]	30	m/min

SPINDELMERKMALE

Spindel	ISO-50 Big Plus / HSK-100	
Drehzahl	10000 / 6000 / 6000	Upm
Maximalleistung	42 / 52 / 70	kW
Max. Drehmoment	620 / 1375 / 1550	Nm

Aussenabmessungen

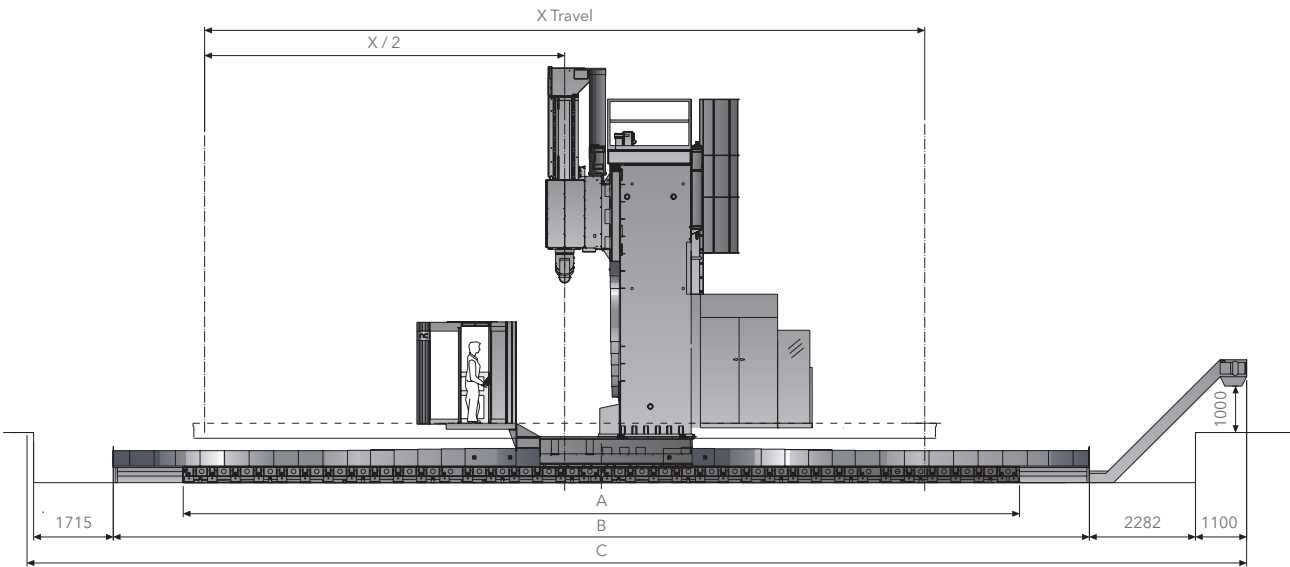
VERXA MW



Y Travel	DBC	F	G	Table Width	Max. Table Width
4600	3400	9578	7700	2500	3000
5600	4400	10578	8700	3500	4000
6600	5400	11578	9700	4500	5000
7600	6400	12578	10800	5500	6000

X Travel	A	B	C
8500	12000	15420	19970
11500	15000	18720	23270
14500	18000	22550	27100
17500	21000	26860	31410
20500	24000	30600	35150
23500	27000	33900	38450
26500	30000	37620	42170
29500	33000	41360	45910

W Travel	Z Travel	AVT	Vert. capacity	DBT_M	DBT_m	H	MH	TMH
2500	1500	3000	A	3675	1175	7400	8300	9450
	2000					7900	8800	9950
3500	1500	4000	B	4675	1175	9300	9400	10550
	2000					9300	9900	11050



VERXA MW

Gantry Fräsmaschine



Köpfe

UAD 0.02° x 0.02°

3+2 TECHNOLOGIE INDEXIERUNG



Automatisch indexierter
universalfräskopf
52 kW | 1375 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

FCT



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

Köpfe

ESE Continuous

5-ACHSEN-TECHNOLOGIE



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

FC-30 | 60 | 80



Frontalspindel
15 • 52 kW | 1375 Nm | 4000 • 6000 upm

FD-30 | 60 | 80



3+2 TECHNOLOGIE INDEXIERUNG
Nicht mittige frontalspindel
15 • 52 kW | 1375 Nm | 4000 • 6000 upm

UT-500 | 630



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

TU 2.5°



MULTITASKING-TECHNOLOGIE
Drehbearbeitungskopf

AL-600 2.5°

3+2 TECHNOLOGIE INDEXIERUNG



Langer winkelfräskopf
25 kW | 800 Nm | 1500 upm

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, 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]
- 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.

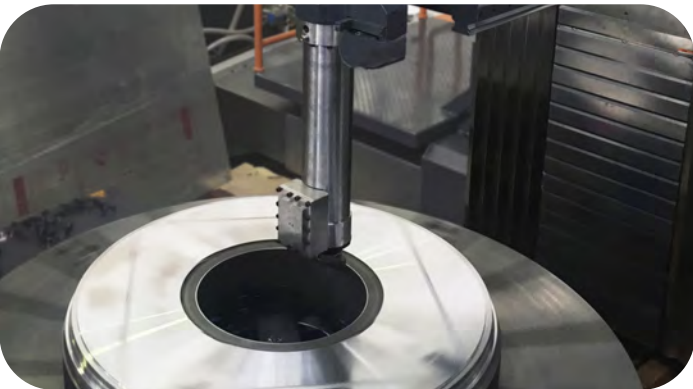
Zwei, um 90° versetzte Werkzeugaufnahmen.

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	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	rpm



Produktpalette

ORIX



XPIDER



PORTALFRÄSMASCHINEN TOP GANTRY

FOX M



VERXA M



VERXA MW



PORTALFRÄSMASCHINEN
GANTRY

FOX

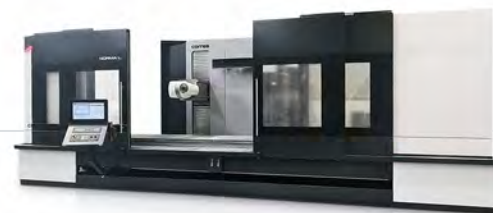


VERXA



PORTALFRÄSMASCHINEN

NORMA L



FENIX



AXIA



MAGNA

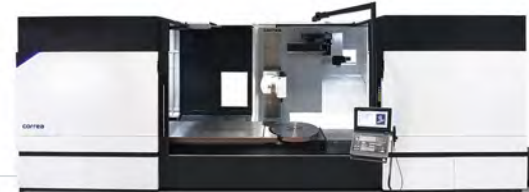


FAHRSTÄNDER-
FRÄSMASCHINEN

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

