

correa

correa

www.nicolascorrea.com

TECNOLOGÍA DELLE TESTE

Nicolás Correa, S.A.

Alcalde Martín Cobos, 16-A
09007 Burgos • Spain
Phone: +34 947 288 100
Fax: +34 947 288 117
correa@correa.es

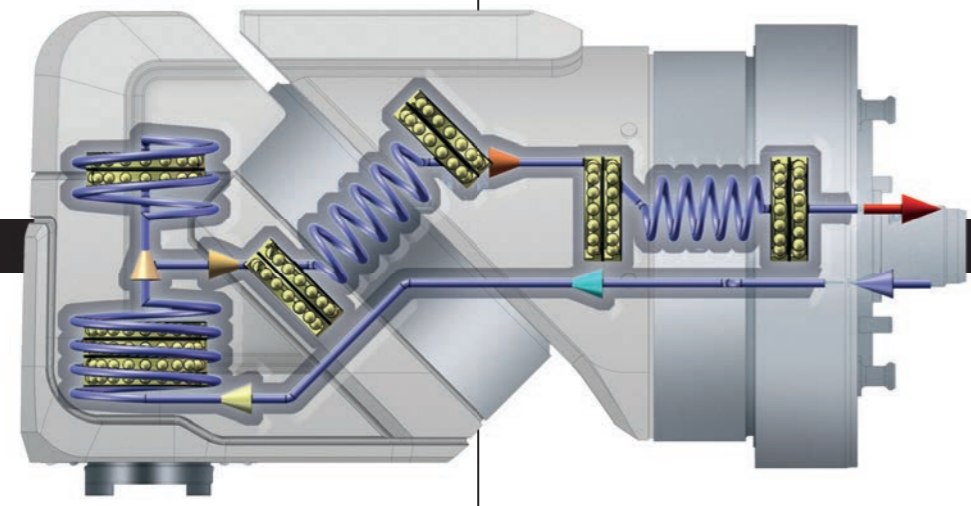


09-2019



IT

TECNOLOGÍA UAD | OAD



ROBUSTA AL 100%

AFFIDABILITA 100%



TECNOLOGÍA UAD | OAD

FLESSIBILITA

Indexaggio ogni 0,02° grazie al sistema con doppia corona brevettato a livello mondiale.
 6000 rpm senza limitazione.
 Refrigerante attraverso il mandrino regolabile da 17-70 bar.

AFFIDABILITA

Testa progettata e realizzata interamente in NCSA.
 L'assemblaggio delle teste avviene in ambiente termo stabilizzato a 22°C.
 Banchi di prova e collaudo delle teste: 60 ore di rotazione sia dei 2 corpi teste che del mandrino.

ROBUSTEZZA

4+2 cuscinetti sull'albero principale.
 Forza di serraggio dell'utensile: 2500 kg.
 Forza di bloccaggio della testa in posizione: 22000 kg.
 Testa progettata e realizzata per operare in S1 con 52 kW - 1375 Nm.
 Testa Corpo: Acciaio fuso GGG-50.

PRECISIONE

Errore massimo di ripetibilità dei 2 semicorpi: + - 3 ".
 Camicie di raffreddamento cuscinetti cuscinetti dell'albero principale acqua + distanziali assi secondari e terziari esterni.

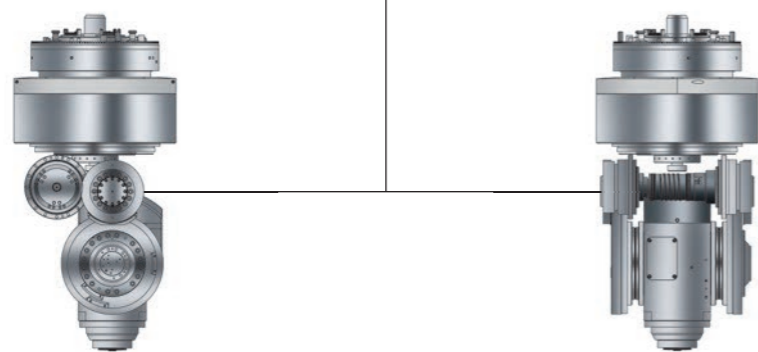
	Material	Ø (mm)	Ap (mm)	Ae (mm)	F (mm/min)	Q (cm³/min)
Fresa a spianare	Ck-45 (60 kg/mm²)	125	5	94	2150	1010
Frese a riccio	Ck-45 (60 kg/mm²)	80	46	30	700	966
Foratura dal pieno	Stainless Steel 17-4PH (42 HRC)	94	-	94	157	1089
Fresa high performance	Ck-45 (60 kg/mm²)	80	1	60	18000	1080

TECNOLOGÍA 5 ASSI CONTINUI



ROBUSTA AL 100%

AFFIDABILITÀ 100%



TECNOLOGÍA 5 ASSI CONTINUI

ROBUSTEZZA

Coppia asse C in lavorazione: 2200 Nm (Motore-Coppia).

Coppia asse C frenante: 4000 Nm.

Coppia asse B in lavorazione: 2026 Nm (Motore + riduzione + ingranaggi).

Coppia asse B frenante: 4000 Nm.

Elettromandrino di primo livello Kessler o Fischer.

RELIABILITY

Progettato e prodotto completamente dalla Nicolás Correa.

Montaggio della testa in camera sterile con ambiente controllato a 22°C.

Elettromandrino Kessler / Fischer.

Prove di taglio più esigenti.

Non necessità di manutenzione, processo automatico di lubrificazione.

PRODUTTIVITÀ

Velocità di rotazione dell'asse C: 45 rpm.

Accelerazione asse C: 10 rev / sec².

Velocità di rotazione dell'asse B: 25 rpm.

Accelerazione asse B: 10 rev / sec².

PRECISIONE

Distanza di rotazione variabile in funzione della temperatura de i cuscinetti dell'asse principale.

Errore medio di ripetibilità conforme alla normative VDI 3441 < 0,001°.

Errore totale di posizionamento in conformità con la normative VDI 3441 < 0,002°.

Encoder dell'asse B posizionato nell'asse finale di rotazione.

Trasmisione dell'asse B completamente simmetrica. Il calore generato dalla trasmissione dell'asse B viene distribuito uniformemente in tutta la testa.

FLESSIBILITÀ

Giro dell'asse C, da -200° a +200°
Opzione* -360° a +360°.

Giro dell'asse B, da -110° a +110°.

3 elettromandri configurabili nella stessa testa.

Refrigerante e/o aria attraverso il mandrino regolabile da 17 - 70 bar.

Refrigerante e/o aria esterna con ugelli orientabili integrati.

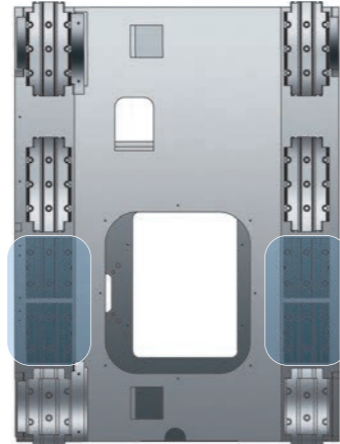
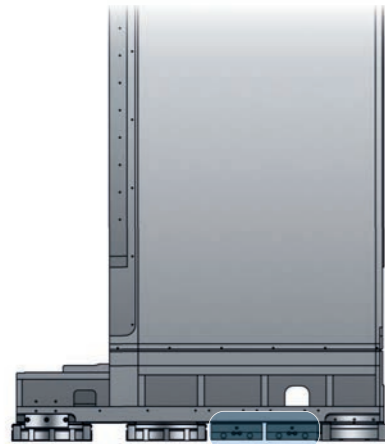
	Material	Ø (mm)	Ap (mm)	Ae (mm)	F (mm/min)	Q (cm ³ /min)
Fresa a spianare	Aluminium AW-5083	63	7	50	15000	5250
Fresa high performance	Ck-45 (60 kg/mm ²)	52	0,5	37	12000	222
Foratura e filettatura a 5 assi continui	Ck-45 (60 kg/mm ²)	4	40	4	-	-

TECNOLOGÍA DELLA TORNI-FRESATURA

TECNOLOGIA DELLA MACCHINA

4 pattini con freno che vengono aggiunti sull'asse X

Quando la modalità tornio è attiva, questi pattini boccati garantiscono la posizione



TECNOLOGIA DELLA TESTA

TORNITURA DI GRANDE SGROSSATURA PESANTE

Tecnologia di cambio automatico di teste



Testa LAD T

Testa birotativa indexata ogni 0,02° (asse B e C)
Testa di torno-fresatura
Cambio automatico dell'utensile
Blocco dell'asse mandrino della testa in modalità tornio



TORNITURA DI SGROSSATURA

Testa di torno-fresatura fissa

Testa TU

Testa indexata ogni 2,5°
Cambio automatico dell'utensile



Testa CT2M

Testa con doppio mandrino
Cambio manuale dell'utensile

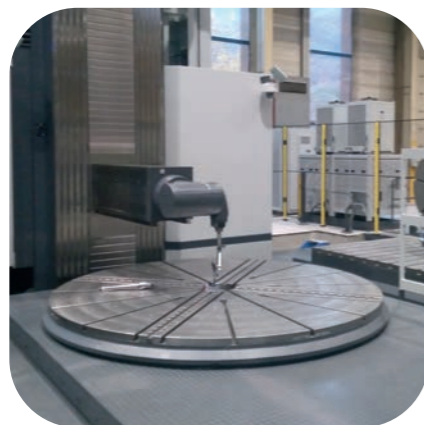


Disponibile una prolunga lunga dotata di dispositivo di smorzamento sviluppato da Nicolás Correa

TECNOLOGIA DELLA TAVOLA DI TORNITURA

TECNOLOGIA DI CAMBIO GAMMA

Tornitura di grande sgrossatura



TECNOLOGIA DI MOTORE-DIRETTO

Tornitura di sgrossatura



	Material	Ø (mm)	Ap (mm)	Vc (m/min)	F (mm/min)	Q (cm³/min)
Sgrossatura	Ck-45 (60 kg/mm²)	1090	4,5	210	0,5	471
Finitura con tecnologia di sgrossatura	Ck-45 (60 kg/mm²)	1100	0,5	200	0,4	Ra= 0,65-1,2
Sgrossatura pesante	Ck-45 (60 kg/mm²)	1200	10	210	0,7	1450
Finitura con tecnologia di sgrossatura pesante	Ck-45 (60 kg/mm²)	1100	0,5	200	0,4	Ra= 0,5-1

TECNOLOGÍA LDX



ROBUSTA AL 100%

AFFIDABILITÀ 100%



TECNOLOGÍA LDX

FLESSIBILITÀ

Indexaggio ogni 0,02° grazie al sistema con doppia corona brevettato a livello mondiale.

10000 rpm senza limitazione.

Refrigerante attraverso il mandrino regolabile da 17-70 bar.

AFFIDABILITÀ

Testa progettata e realizzata interamente in NCSA.

L'assemblaggio delle teste avviene in ambiente termo stabilizzato a 22°C.

Banchi di prova e collaudo delle teste: 60 ore di rotazione sia dei 2 corpi teste che del mandrino.

ROBUSTEZZA

4+2 cuscinetti sull'albero principale.

Forza di serraggio dell'utensile: 2500 kg.

Forza di bloccaggio della testa in posizione: 22000 kg.

Testa progettata e realizzata per operare in S1 con 42 kW - 620 Nm.

Testa Corpo: Acciaio fuso GGG-50.

PRECISIONE

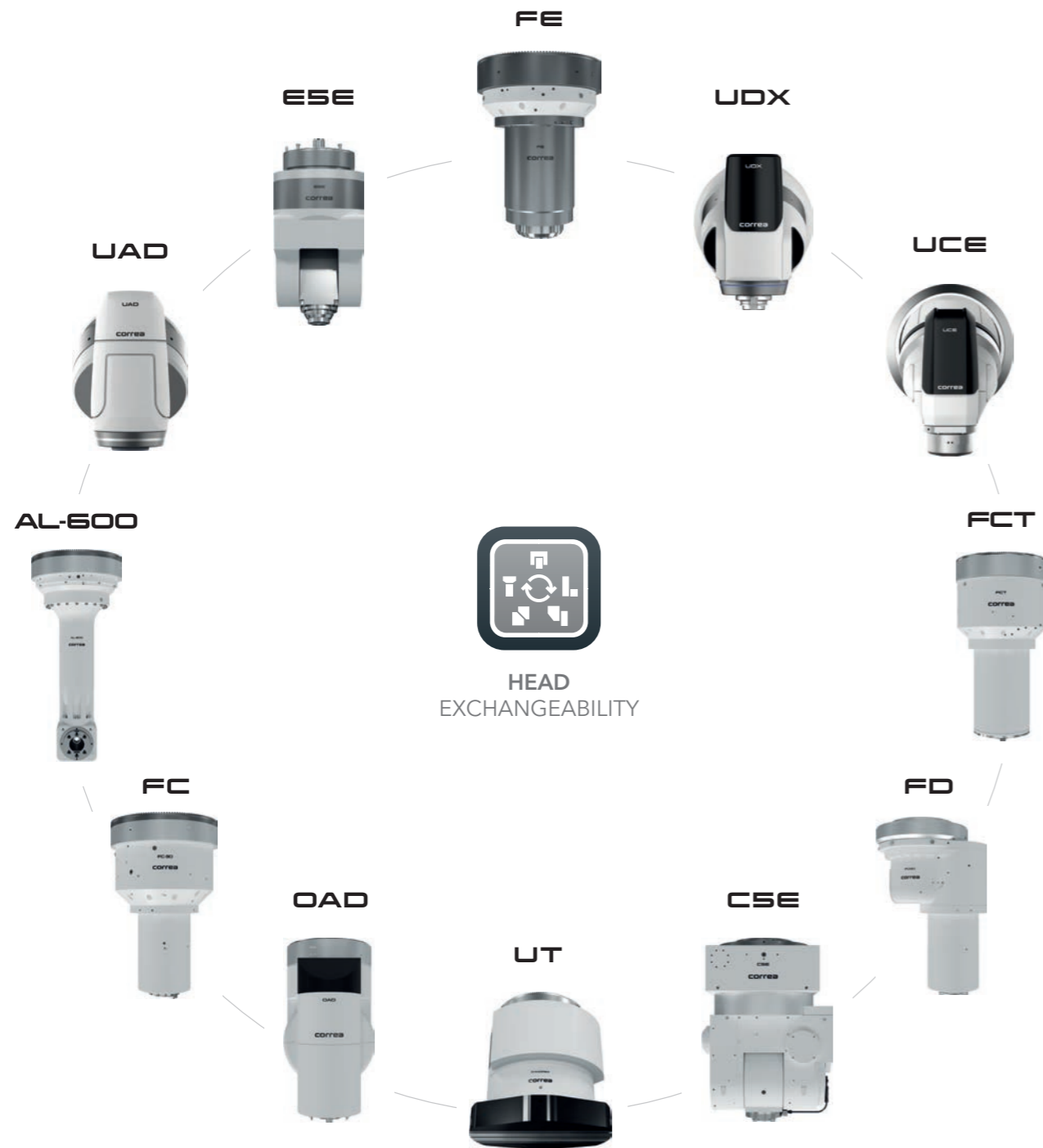
Errore massimo di ripetibilità dei 2 semicorpi: + - 3 ".

Camicie di raffreddamento cuscinetti cuscinetti dell'albero principale acqua + distanziali assi secondari e terziari esterni.

	Material	Ø (mm)	Ap (mm)	Ae (mm)	F (mm/min)	Q (cm³/min)
Fresa a spianare	Ck-45 (60 kg/mm²)	125	4	90	2250	810
Fresa a spianare	1.2311 (110 kg/mm²)	100	2,5	70	2000	350
Fresa ad inserti circolari	Ck-45 (60 kg/mm²)	80	3	60	3500	630
Fresa high performance	Ck-45 (60 kg/mm²)	52	1	39	16000	624

TECNOLOGÍA DI CAMBIO AUTOMÁTICO DI TESTE

La gamma di teste più completa sul mercato



MILLING HEAD CHANGER TECHNOLOGY

Sgrossatura 3+2	Sgrossatura a 5 assi continui		Finitura a 5 assi continui	Finitura 3+2
ESE FE UCE	ESE	AERONAUTICA ALLUMINIO	ESE	ESE FE UCE
UAD FCT	CSE	AERONAUTICA TITANIO O LEGHE DURE	CSE	UAD CSE
UDX UAD OAD	-	STAMPI PRESSOFUSIONE	ESE UCE	UDX UAD OAD UCE
UDX UAD OAD	-	STAMPI IN PLASTICA AUTOMOTIVE	UCE	UDX UCE
UAD OAD AL-600 FD	-	FERROVIA BOGIES	-	UAD OAD AL-600 FD
FCT	-	FERROVIA AGHI E CROCI	-	FCT
UAD OAD FCT UT	-	EOLICO TELAI	-	UAD OAD FCT UT
UAD FC UT	-	EOLICO CAMBIO GAMMA	-	UAD FC UT
UAD OAD UDX	CSE	DIFESA	CSE ESE	UAD OAD UDX UCE ESE
UAD UDX	-	OIL & GAS SCALPELLI A RULLI - STABILIZZATORE	-	UAD UDX
UAD UT	-	OIL & GAS FLUID END	-	UAD UT