

BAUREIHE ACURA [RANGE ACURA]

KOMPAKT, PRÄZISE UND ZUVERLÄSSIG

[COMPACT, PRECISE AND RELIABLE]

Die Lösung für präzise Hochleistungsbearbeitung

- Z-Verfahrweg von 520 oder 600 mm
- Dreh-Schwenktisch beidseitig gelagert für eine hochpräzise Zerspanleistung
- Fahrständerbauweise mit festem Ausleger der Y-Achse
- 65-fach Werkzeugmagazin von vorne bedienbar
- Optimierter Spänefall dank senkrechter Edelstahlabdeckung
- Späneförderer auf Rollen platzsparend nach vorne herausziehbar
- Niedrige Bauhöhe, geringe Bautiefe
- 5-Achs-Simultanfräsen optional

The solution for precise high-performance machining

- Large Z-travel of 520 or 600 mm
- Rotary/tilt table supported on both sides for high-precision cutting performance
- Moving column design with fixed cantilever of the Y-axis
- 65-tool magazine operated from the front
- Optimised chip fall thanks to vertical stainless steel cover
- Space-saving chip conveyor on castors can be pulled out forwards
- Low profile, slim design
- Optional 5-axis simultaneous milling





Beidseitig gelagerter Dreh-Schwenktisch

Der beidseitig gelagerte Dreh-Schwenktisch ist für die Leistungszer-spanung mit einer hydraulischen Klemmung an Dreh- und Schwenk-achse ausgerüstet. Per M-Funktion kann die Klemmung für die 5-Achsen-Simultanbearbeitung (optional) deaktiviert werden.

Bilaterally supported rotary/tilt table

The bilaterally supported rotary/tilt table is fitted with a hydraulic clamp on the rotary and swivel axis for high-performance cutting. The M-function can be used to deactivate the clamp for 5-axis simultaneous machining (optional).

Idealer Zugang zum Arbeitsraum

Durch die große Schiebetür und die niedrige Maschinenbett-höhe hat der Bediener für Einricht- und Kontrollarbeiten di-rekten Zugang zum Werkstück. Die Planscheibe (C-Achse) ist für verbesserte Zugänglichkeit nach vorne gelegt. Auch eine Kranbeladung ist uneingeschränkt möglich.

Ideal access to the workspace

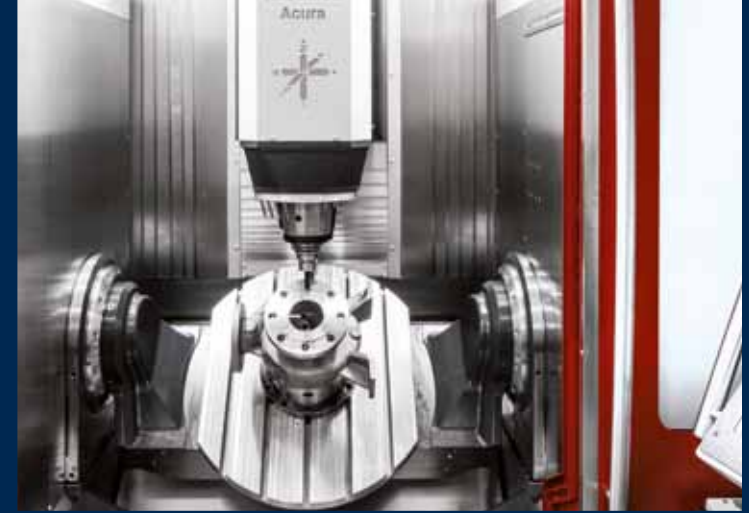
The large sliding door and low machine bed height provide the operator with direct access to the workspace for setting up and checking. The face plate (C-axis) is brought forward for improved accessibility. There is also unrestricted access for loading by crane.

Hauptzeitparalleles Werkzeugrüsten

Besonders komfortabel ist das von vorne zu bestückende 65-fach Werkzeugmagazin. Werkzeuge können hauptzeit-parallel gerüstet werden. Zur Erweiterung lässt sich die ACURA mit einem Standby Magazin mit bis zu 190 Plätzen ausrüsten.

Tool setup parallel to machining

The front-loading 65-tool magazine is particularly convenient. Tools can be set up parallel to machining. For expansion purposes the ACURA can be fitted with a standby magazine with up to 190 tool spaces.



ACURA 55

Die ACURA 55 bietet mehr Präzision auf weniger Stellfläche. Die konstant geführte Y-Achse in Verbindung mit den massiv verrippten Vorschubschlitten aus Grauguss vermindern Vibrationen. Der Dreh-Schwenktisch ist beidseitig gelagert und die Z-Achse ist speziell gegen Wärmeverzug geschützt. Diese und viele weitere Details erhöhen die Qualität der Bearbeitung, gleichzeitig fallen die Abmessungen der Maschine durch die besondere Bauweise äußerst gering aus.

The ACURA 55 offers greater precision on a smaller footprint. Vibration is reduced by the constantly guided Y-axis combined with solid ribbed feed slide in grey cast iron. The rotary/tilt table is supported on both sides and the Z-axis is specially protected against thermal distortion. This and many other details enhance the quality of machining while at the same time the machine's dimensions are extremely small due to its special design.



Passt in fast jede Werkshalle.
[Fits into almost any workshop.]

Arbeitsbereich [working range]	ACURA 55 Celox 14000	ACURA 55 Celox 14000	ACURA 55 Celox 18000
X-Achse [X-axis]	500 mm	500 mm	500 mm
Y-Achse [Y-axis] H/V	550/365 mm	550/365 mm	550/365 mm
Z-Achse [Z-axis]	520 mm	520 mm	520 mm
Dreh-Schwenktischeinheit [rotary/tilt table unit]			
Spindelabstand [spindle distance] H/V	120/120 mm	120/120 mm	120/120 mm (60/120 mm)*
Drehtischabmessung [rotary table dimensions]	Ø 440 mm	Ø 440 mm	Ø 440 mm
T-Nuten [T-slots]	14 mm/5	14 mm/5	14 mm/5
Abstand der T-Nuten [distance between T-slots]	75 mm	75 mm	75 mm
Schwenkbereich [swivel range]	+30° – -115°	+30° – -115°	+30° – -115°
Schwenkgeschwindigkeit [swivel rate] 90°	1,2 sec.	1,2 sec.	1,2 sec.
Schwenkgenauigkeit [swivel accuracy]	< ±10“	< ±10“	< ±10“
Teilgenauigkeit [indexing accuracy]	< ±6“	< ±6“	< ±6“
Aufspanngewicht [clamping weight] max.	250 kg	250 kg	250 kg
Hauptspindel [main spindle]			
Drehzahlbereich [speed range]	50-12000/14000 min ⁻¹ [rpm]	50-12000/14000 min ⁻¹ [rpm]	50-18000 min ⁻¹ [rpm]
Werkzeugaufnahme [tool holder]	DIN 69871-A40	DIN 69871-A40	HSK A63
Einzugskraft [drawbar force]	8 KN	12 KN	25 KN
Anzugsbolzen [pull studs]	DIN 69872-A40	DIN 69872-A40	–
Antriebsleistung [drive performance]			
Leistung [power output] max.	19,00 kW	22,00 kW	35,00 kW
Drehmoment [torque] max.	100 Nm	117 Nm	142 Nm
Zerspanungsleistung [metal removing capacity] ST 60			
Fräsen [milling]	325 cm ³ /min	400 cm ³ /min	450 cm ³ /min
Bohren [drilling]	Ø 35 mm	Ø 40 mm	Ø 40 mm
Gewinden [thread cutting]	M 20	M 24	M 24
Vorschübe [feed rates]			
Stufenlos [infinitely variable] X, Y, Z	40/40/40 m/min	40/40/40 m/min	40/40/40 m/min
3D-FORMINGSTAR®-Paket [3D FORMINGSTAR® package]	optional	optional	optional
Werkzeugmagazin [tool magazine]			
Kapazität [capacity] Standard/Standby	65/190	65/190	65/190
Werkzeugdurchmesser [tool diameter] max.	75/100** mm	75/100** mm	75 mm
Werkzeuglänge [tool length] max.	330 mm	330 mm	330 mm
Span-zu-Span-Zeit [chip-to-chip time]	ca. [app.] 9 sec.	ca. [app.] 9 sec.	ca. [app.] 9 sec.
Genauigkeit (VDI/DGQ 3441) [accuracy (VDI/DGQ 3441)] X, Y, Z			
Positionstoleranz [positioning tolerance]	Tp=0,008/1000 mm	Tp=0,008/1000 mm	Tp=0,008/1000 mm
Gewichte [weight]			
Maschine [machine] Standard	ca. [app.] 7400 kg	ca. [app.] 7400 kg	ca. [app.] 7400 kg

*Optional: Reduzierter Spindelabstand [Optional: reduced spindle distance]

**Bei freien Nebenplätzen [with adjoining areas free], H=Horizontal, V=Vertikal [vertical]



Angebot einholen



Werkzeugaufnahme [tool holder] Verfahrwege [travel]

SK 40 HSK A63



X-Achse [X-axis]: 500 mm

Y-Achse [Y-axis]: 550/365 mm

Z-Achse [Z-axis]: 520 mm

ACURA 65

Das Hochleistungs-Bearbeitungszentrum ACURA 65 überzeugt überall da, wo Werkstücke von mehreren Seiten mit hoher Präzision und auf engstem Raum gefertigt werden müssen. Dank der geringen Bautiefe und einer niedrigen Bauhöhe ist die Maschine in so gut wie jede Werkshalle integrierbar. Durch das umfangreiche Zubehör kann die Maschine an viele Bearbeitungsaufgaben angepasst werden.

The ACURA 65 high-performance machining centre makes a great impression wherever workpieces need to be machined from several sides with high precision and in a confined space. Thanks to the slim design and low profile, the machine can be integrated in virtually any workshop. The extensive accessories can be used to adapt the machine to many different machining operations.



Bauweise für höchste Präzision.
[Design for maximum precision.]

Arbeitsbereich [working range]	ACURA 65 Celox 14000	ACURA 65 Celox 14000	ACURA 65 Celox 18000
X-Achse [X-axis]	700 mm	700 mm	700 mm
Y-Achse [Y-axis] H/V	650/465 mm	650/465 mm	650/465 mm
Z-Achse [Z-axis]	600 mm	600 mm	600 mm
Dreh-Schwenktischeinheit [rotary/tilt table unit]			
Spindelabstand [spindle distance] H/V	120/120 mm	120/120 mm	120/120 mm (60/120 mm)*
Drehtischabmessung [rotary table dimensions]	Ø 650x540 mm	Ø 650x540 mm	Ø 650x540 mm
T-Nuten [T-slots]	14 mm/5	14 mm/5	14 mm/5
Abstand der T-Nuten [distance between T-slots]	100 mm	100 mm	100 mm
Schwenkbereich [swivel range]	+30° – -115°	+30° – -115°	+30° – -115°
Schwenkgeschwindigkeit [swivel rate] 90°	1,2 sec.	1,2 sec.	1,2 sec.
Schwenkgenauigkeit [swivel accuracy]	< ±10“	< ±10“	< ±10“
Teilgenauigkeit [indexing accuracy]	< ±6“	< ±6“	< ±6“
Aufspanngewicht [clamping weight] max.	500 kg	500 kg	500 kg
Hauptspindel [main spindle]			
Drehzahlbereich [speed range]	50-12000/14000 min ⁻¹ [rpm]	50-12000/14000 min ⁻¹ [rpm]	50-18000 min ⁻¹ [rpm]
Werkzeugaufnahme [tool holder]	DIN 69871-A40	DIN 69871-A40	HSK A63
Einzugskraft [drawbar force]	8 KN	12 KN	25 KN
Anzugsbolzen [pull studs]	DIN 69872-A40	DIN 69872-A40	–
Antriebsleistung [drive performance]			
Leistung [power output] max.	22,00 kW	29,00 kW	35,00 kW
Drehmoment [torque] max.	117 Nm	183 Nm	142 Nm
Zerspanungsleistung [metal removing capacity] ST 60			
Fräsen [milling]	400 cm ³ /min	550 cm ³ /min	450 cm ³ /min
Bohren [drilling]	Ø 40 mm	Ø 45 mm	Ø 40 mm
Gewinden [thread cutting]	M 24	M 27	M 24
Vorschübe [feed rates]			
Stufenlos [infinitely variable] X, Y, Z	40/40/40 m/min	40/40/40 m/min	40/40/40 m/min
3D-FORMINGSTAR®-Paket [3D FORMINGSTAR® package]	optional	optional	optional
Werkzeugmagazin [tool magazine]			
Kapazität [capacity] Standard/Standby	65/190	65/190	65/190
Werkzeugdurchmesser [tool diameter] max.	75/100** mm	75/100** mm	75 mm
Werkzeuglänge [tool length] max.	330 mm	330 mm	330 mm
Span-zu-Span-Zeit [chip-to-chip time]	ca. [app.] 9 sec.	ca. [app.] 9 sec.	ca. [app.] 9 sec.
Genauigkeit (VDI/DGQ 3441) [accuracy (VDI/DGQ 3441)] X, Y, Z			
Positionstoleranz [positioning tolerance]	Tp=0,008/1000 mm	Tp=0,008/1000 mm	Tp=0,008/1000 mm
Gewichte [weight]			
Maschine [machine] Standard	ca. [app.] 7500 kg	ca. [app.] 7500 kg	ca. [app.] 7500 kg

*Optional: Reduzierter Spindelabstand [Optional: reduced spindle distance]

**Bei freien Nebenplätzen [with adjoining areas free], H=Horizontal, V=Vertikal [vertical]



Angebot einholen



Werkzeugaufnahme [tool holder] Verfahrwege [travel]

SK 40 HSK A63



X-Achse [X-axis]: 700 mm

Y-Achse [Y-axis]: 650/465 mm

Z-Achse [Z-axis]: 600 mm

ACURA 65 EL

Die ACURA 65 EL ermöglicht ein herstellerunabhängiges Automatisieren der Fertigung durch Palettenhandlingsystem oder Roboter von der linken Maschinenseite. Damit kann mannlos automatisiert produziert werden. Die Tür der Maschine bleibt für die manuelle Fertigung von Einzelteilen weiter voll zugänglich.

The ACURA 65 EL enables vendor-independent automation of production by a pallet handling system or robots from the left machine side. This allows automated production without personnel. The machine door remains fully accessible for manual production of single parts.



Automatische Beladung von der linken Maschinenseite.
[Automatic loading from the left machine side.]

Arbeitsbereich [working range]	ACURA 65 EL Celox 14000	ACURA 65 EL Celox 14000	ACURA 65 EL Celox 18000
X-Achse [X-axis]	700 mm	700 mm	700 mm
Y-Achse [Y-axis] H/V	650/465 mm	650/465 mm	650/465 mm
Z-Achse [Z-axis]	600 mm	600 mm	600 mm
Dreh-Schwenktischeinheit [rotary/tilt table unit]			
Spindelabstand [spindle distance] H/V	120/120 mm	120/120 mm	120/120 mm (60/120 mm)*
Drehtischabmessung [rotary table dimensions]	Ø 650x540 mm	Ø 650x540 mm	Ø 650x540 mm
T-Nuten [T-slots]	14 mm/5	14 mm/5	14 mm/5
Abstand der T-Nuten [distance between T-slots]	100 mm	100 mm	100 mm
Schwenkbereich [swivel range]	+30° – -115°	+30° – -115°	+30° – -115°
Schwenkgeschwindigkeit [swivel rate] 90°	1,2 sec.	1,2 sec.	1,2 sec.
Schwenkgenauigkeit [swivel accuracy]	< ±10“	< ±10“	< ±10“
Teilgenauigkeit [indexing accuracy]	< ±6“	< ±6“	< ±6“
Aufspanngewicht [clamping weight] max.	500 kg	500 kg	500 kg
Hauptspindel [main spindle]			
Drehzahlbereich [speed range]	50-12000/14000 min ⁻¹ [rpm]	50-12000/14000 min ⁻¹ [rpm]	50-18000 min ⁻¹ [rpm]
Werkzeugaufnahme [tool holder]	DIN 69871-A40	DIN 69871-A40	HSK A63
Einzugskraft [drawbar force]	8 KN	12 KN	25 KN
Anzugsbolzen [pull studs]	DIN 69872-A40	DIN 69872-A40	–
Antriebsleistung [drive performance]			
Leistung [power output] max.	22,00 kW	29,00 kW	35,00 kW
Drehmoment [torque] max.	117 Nm	183 Nm	142 Nm
Zerspanungsleistung [metal removing capacity] ST 60			
Fräsen [milling]	400 cm ³ /min	550 cm ³ /min	450 cm ³ /min
Bohren [drilling]	Ø 40 mm	Ø 45 mm	Ø 40 mm
Gewinden [thread cutting]	M 24	M 27	M 24
Vorschübe [feed rates]			
Stufenlos [infinitely variable] X, Y, Z	40/40/40 m/min	40/40/40 m/min	40/40/40 m/min
3D-FORMINGSTAR®-Paket [3D FORMINGSTAR® package]	optional	optional	optional
Werkzeugmagazin [tool magazine]			
Kapazität [capacity] Standard/Standby	65/190	65/190	65/190
Werkzeugdurchmesser [tool diameter] max.	75/100** mm	75/100** mm	75 mm
Werkzeuglänge [tool length] max.	330 mm	330 mm	330 mm
Span-zu-Span-Zeit [chip-to-chip time]	ca. [app.] 9 sec.	ca. [app.] 9 sec.	ca. [app.] 9 sec.
Genauigkeit (VDI/DGQ 3441) [accuracy (VDI/DGQ 3441)] X, Y, Z			
Positionstoleranz [positioning tolerance]	Tp=0,008/1000 mm	Tp=0,008/1000 mm	Tp=0,008/1000 mm
Gewichte [weight]			
Maschine [machine] Standard	ca. [app.] 7500 kg	ca. [app.] 7500 kg	ca. [app.] 7500 kg

*Optional: Reduzierter Spindelabstand [Optional: reduced spindle distance]

**Bei freien Nebenplätzen [with adjoining areas free], H=Horizontal, V=Vertikal [vertical]



Angebot einholen



Werkzeugaufnahme [tool holder] Verfahrenwege [travel]

SK 40 HSK A63



X-Achse [X-axis]: 700 mm

Y-Achse [Y-axis]: 650/465 mm

Z-Achse [Z-axis]: 600 mm