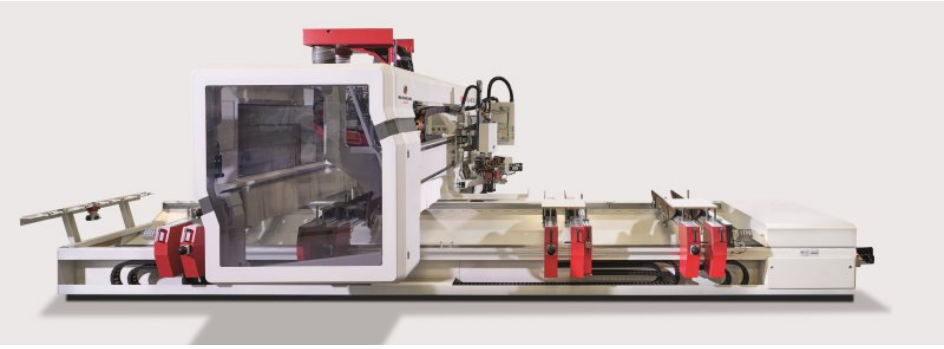
CNC-Bearbeitungszentrum

Artikel vom **26. Januar 2026**
Hobel-, Fräs- und Kehlmaschinen

IMA Schelling hat das CNC-Bearbeitungszentrum »BIMA Cx40« technisch weiterentwickelt und die Performance gesteigert. Ein neues Antriebskonzept, ein erweiterter Bearbeitungsbereich, eine zusätzliche z-Achse sowie optimierte Werkzeugwechsel erhöhen Geschwindigkeit, Flexibilität und Sicherheit bei der 4- und 5-Achs-Bearbeitung.



Das CNC-Bearbeitungszentrum wurde technisch überarbeitet und optimiert (Bild: IMA Schelling).

IMA Schelling hat das CNC-Bearbeitungszentrum »BIMA Cx40« für die 4- bzw. 5-Achs-Bestückung überarbeitet und mit neuen Funktionen erweitert. Im Zentrum steht ein geändertes Antriebskonzept in der y-Achse mit Zahnstange/Ritzelantrieb und Achsgeschwindigkeiten von bis zu 85 m/min. Auch konnte der Bearbeitungsbereich in y-Richtung auf 2050 mm gesteigert werden. Optional lassen sich zwei unabhängig arbeitende y-Achsen integrieren. Neu ist auch die zweite z-Achse im Standard, die für das Bohraggregat neben der Hauptspindel vorgesehen ist. Durch die schnellere Zustellung wird eine Reduktion der Span-zu-Span-Zeiten erreicht. Bei der 5-Achs-Bearbeitung besteht die Wahl zwischen dem bewährten hauseigenen 5-Achs-Kopf (18?kW) oder einer Alternative (12?kW, HSK 63F). Gleiches gilt für den Bohrkopf. Optimierte Werkzeugwechselpositionen und ein optionaler zweiter, in x-Richtung mitfahrender Werkzeugwechsler reduzieren die Wechselzeiten laut Hersteller um 23 %. Insgesamt sind bis zu 36 Werkzeug-/Aggregatplätze realisierbar. In puncto Sicherheit bietet das Bearbeitungszentrum dynamische 3D-Absicherung per Sensorik, LED-Feldanzeige und optional erhältlichen Sicherheitstrittmatten, die direkten Zugriff bei

gleichzeitigem Schutz ermöglichen.

Hersteller aus dieser Kategorie

Felder KG
KR-Felder-Str. 1
A-6060 HALL IN TIROL
0043 5223 58500
info@felder-group.com
www.felder-group.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag