

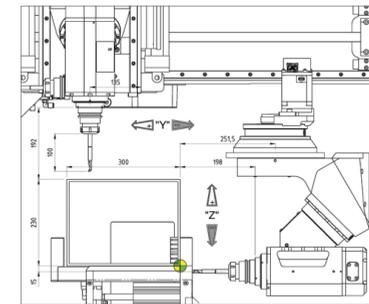


metodoadv.com

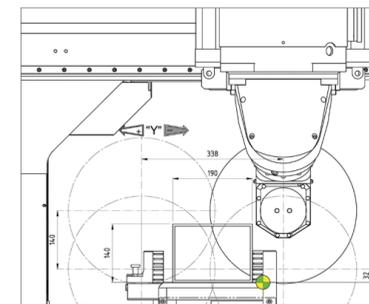
## MC 312 Taurus MMI MC 312 Taurus MDT

Corsa asse X X axis traverse	mm	7600
Velocità di posizionamento asse X max. X axis positioning speed (max)	m/1'	130
Corsa asse Y Y axis traverse	mm	1455
Velocità di posizionamento asse Y max. Y axis positioning speed (max)	m/1'	70
Corsa asse Z Z axis traverse	mm	473
Velocità di posizionamento asse Z max. Z axis positioning speed (max)	m/1'	50
Asse B B axis	deg	± 185°
Asse C C axis	deg	± 320°
Potenza nominale elettromandrino Electrospindle rated power	kW	8,5 (S1) 10,0 (S6)
Sistema di raffreddamento Cooling system		liquido liquid
Cono attacco portautensile Tool holder cone		HSK-63F
Velocità di rotazione (max) Rotation speed (max)	rpm	24000
Peso Weight	kg	± 7500

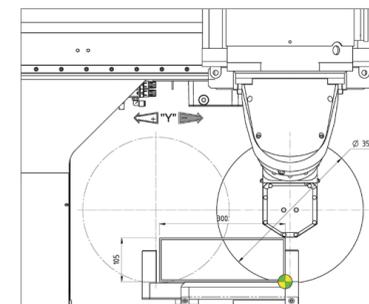
Con riserva di modifiche tecniche  
Subject to change without notice



Fresa / End mill



Lama / Saw blade (Ø 350mm)



Lama / Saw blade (Ø 350mm)

**MECAL**  
EXCELLENCE THAT WORKS

# MC 312 Taurus

Centro di lavoro (5 assi CNC)  
Machining center (CNC 5 axes)



I fermi di battuta (destra, centrale, sinistra) a scomparsa permettono di posizionare profili con lunghezze complementari. Si possono lavorare fino a tre profili diversi, anche con sezioni e cicli differenti.

I pezzi in lavorazione sono tenuti con 8 (max. 12) morse a comando pneumatico. Sono posizionabili contemporaneamente tramite servomotori brushless (MMI o MDT).

La macchina è predisposta per l'utilizzo di vasche per la raccolta di trucioli o per l'inserimento di un nastro convogliatore motorizzato per l'evacuazione degli sfridi.

Concealed length stops (right, centre, left) allow profiles with complementary lengths to be positioned. Up to three different profiles can be machined, even with different sections and cycles.

Workpieces are held with 8 (max. 12) pneumatically-controlled vices. They can be positioned simultaneously by means of brushless servomotors (MMI or MDT).

The machine is prepared for the use of chip collecting trays or for the insertion of a motorised conveyor belt for scrap evacuation.

[www.mecal.com](http://www.mecal.com)



READY FOR NEXT  
**MECAL**  
EXCELLENCE THAT WORKS  
macchine e sistemi di lavorazione per  
profilati in ALLUMINIO, ACCIAIO, PVC

MECAL MACHINERY s.r.l.  
Via Torre Beretti, s.n. - 27030 FRASCAROLO (PV) - Ph. +39 0384 84671 Fax +39 0384 849002 - mecal@mecal.com

Macchine e sistemi di lavorazione  
per profilati in Alluminio  
Machines and equipments for working  
aluminium profiles

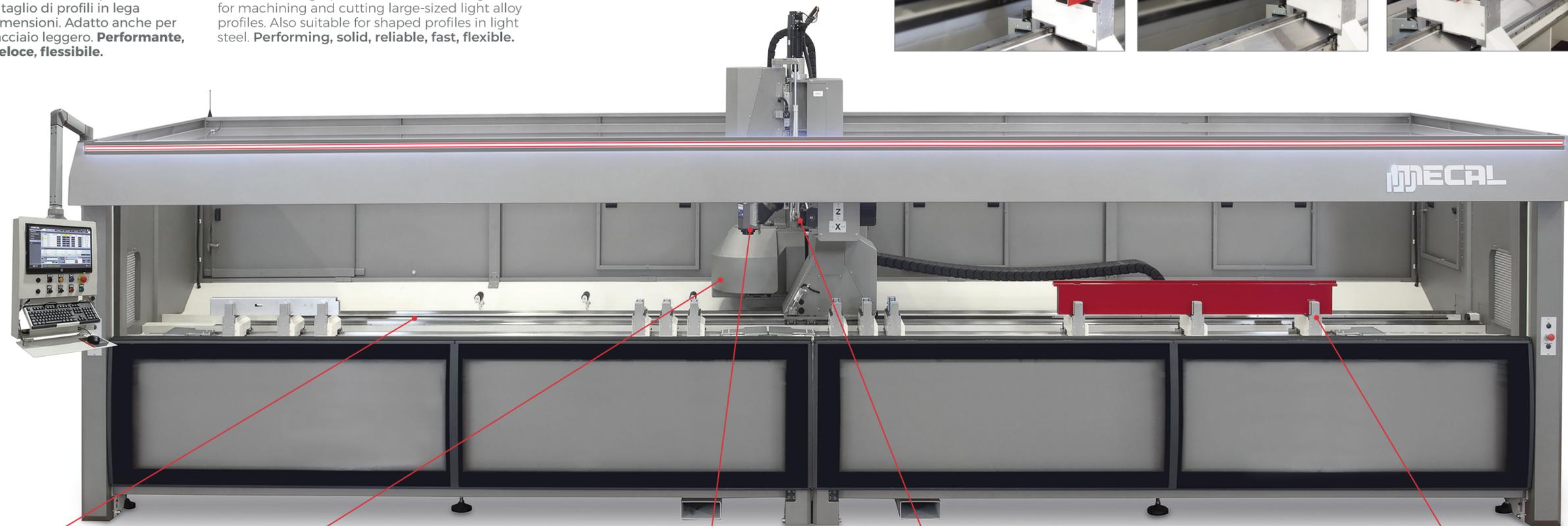
# MC 312 Taurus

5 assi CNC. Centro di lavoro ad alte prestazioni per la lavorazione e taglio di profili in lega leggera di grandi dimensioni. Adatto anche per profili sagomati in acciaio leggero. **Performante, solido, affidabile, veloce, flessibile.**

5 CNC axes. High-performance machining center for machining and cutting large-sized light alloy profiles. Also suitable for shaped profiles in light steel. **Performing, solid, reliable, fast, flexible.**



5 Assi CN  
NC Axes



Il software grafico tridimensionale offre una elevata flessibilità di programmazione, un'estrema facilità di utilizzo, la possibilità di collegamento a CAD esterni ed una interfaccia grafica particolarmente intuitiva che si traduce in una vantaggiosa riduzione dei tempi di programmazione.

The 3-D graphic software offers a high degree of programming flexibility, extreme user-friendliness, the possibility of connection to external CADs and a particularly intuitive graphic interface, which results in an advantageous reduction in programming time.

1

L'area di lavoro longitudinale può essere gestita come campo unico oppure con campi complementari (ciclo pendolare). I movimenti dei portelloni frontali sono gestiti in relazione al tipo di campo di lavoro impiegato.

The longitudinal machining area can be managed as a single field or with complementary fields (swinging cycle). The movements of the front doors are controlled according to the type of machining field used.

2

Il magazzino utensili a 12+1 posizioni è allocato sul montante mobile, permettendo di ottimizzare i tempi di cambio utensile.

The tool crib with 12+1 positions is located on the movable post, so that tool change times can be optimised.



3

La refrigerazione degli utensili è affidata ad una centralina in grado di eiettare volumi prestabiliti di liquido con frequenze di impulsi regolabili (MQL).

Tool cooling is managed by a control unit able to eject preset liquid quantities with adjustable pulse frequencies (MQL).

4

Elettromandrino 8,5/10,0kW, 24000rpm, HSK-63F, con encoder, raffreddato a liquido. Cambio automatico degli utensili.

Electric spindle 8.5/10.0 kW, 24000 rpm, HSK-63F, with encoder, liquid-cooled. Automatic tool change.

5

Tutti gli assi hanno riferimento di posizionamento assoluti. Non richiedono tarature preliminari eliminando i tempi di settaggio.

All axes have absolute positioning locators. They do not need any preliminary calibration, so that setting times are eliminated.

6

Le morse di staffaggio del pezzo scorrono su guide di precisione e possono essere posizionate con motorizzazione indipendente di ogni singola morsa (MMI o MDT).

The workpiece clamping vices slide on precision guideways and can be positioned with independent drive of each single vice (MMI or MDT).

