

MC 302 Geos-5 MDT

Centro de mecanizado (5 ejes CNC)
Centro de trabalho (5 eixos CNC)



**Máquinarias y sistemas de mecanizado
para perfiles en ALUMINIO**

Máquinas e sistemas de usinagem para
perfis de ALUMÍNIO

MECAL
EXCELLENCE THAT WORKS



Mordazas con ajuste rápido

Apertos com regulação rápida

Mandril Eléctrico refrigerado por líquido, conexión HSK-F63 y 10 kW de potencia nominal, con encoder, permite la ejecución de roscado rígido (hasta M20)

Mandril eléctrico com refrigeração líquida com HSK-F63 e potência nominal de 10 kW, com encoder, permite a execução de rosqueamento rígido (até M20)

Los ejes se deslizan sobre guías de precisión y son accionados por motores operados con sistemas digitales. Todos los sistemas para el manejo de ejes están lubricados a través de un sistema centralizado automático

Os eixos deslizan em guias de precisão e são accionados por motores operados com sistemas digitais. Todos os sistemas de movimentação dos eixos são lubrificadas através de um sistema centralizado automático

- Equipado con un módulo de corte (MDT), un sistema diseñado principalmente para procesar perfiles extrudidos para la construcción de muros cortina. El módulo es capaz de gestionar el proceso para obtener múltiples piezas. Las mordazas utilizadas están equipadas con motorización independiente. Se prevé que cada pieza a cortar sea sostenida por al menos dos mordazas; una vez realizado el corte, la pieza obtenida se desplaza automáticamente a lo largo del eje longitudinal de la máquina, hasta alcanzar una determinada posición.
- La motorización independiente permite posicionar simultáneamente cada mordaza en tiempos extremadamente reducidos. Este sistema también permite el reposicionamiento automático de la mordazas durante la fase de procesamiento
- Máxima sección mecanizable: 550 x 320 mm (YxZ)
- La zona de trabajo de la máquina se puede utilizar como un campo único de trabajo o dividida en dos áreas separadas para llevar a cabo ciclos de mecanizada en pendular, con carga y descarga simultánea de las piezas. Es posible el mecanizado de piezas diferentes entre las dos áreas de trabajo

- Equipado com um módulo de corte (MDT), um sistema concebido principalmente para o processamento de perfis extrudidos para a construção de paredes de cortina. O módulo é capaz de gerir o processo para obter várias peças. As grampos utilizados estão equipadas com motorização independente. Está previsto que cada peça a cortar seja mantida por pelo menos duas pinças; uma vez feito o corte, a peça obtida é deslocada automaticamente ao longo do eixo longitudinal da máquina, até ser alcançada uma determinada posição.
- A motorização independente permite posicionar simultaneamente cada garra em tempos extremamente curtos. Este sistema também permite o reposicionamento automático das garras durante a fase de processamento.
- Capacidade útil de trabalho: 550 x 320 mm (YxZ)
- A área longitudinal da máquina pode ser utilizada como um único campo de trabalho ou dividida em duas zonas separadas para a realização de ciclos de processamento pendular, com carga e descarga das peças em tempo desejada. É possível a execução de peças diferentes entre as duas áreas de trabalho.

Particularmente indicado para el mecanizado de perfiles de aluminio de grandes dimensiones.
Particularmente adequado para a maquinação de perfis de alumínio de grandes dimensões.

MC 302 Geos-5 MDT



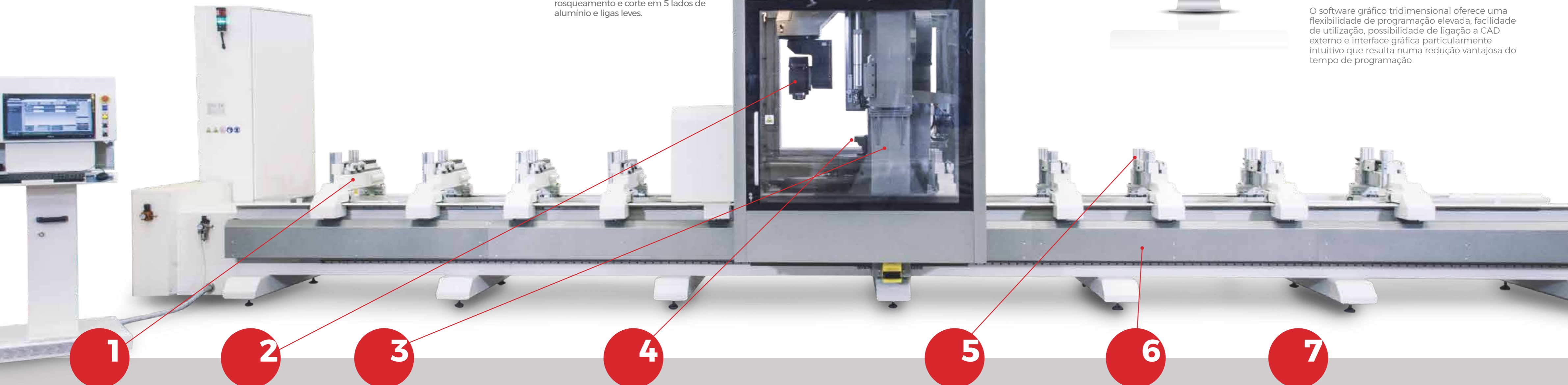
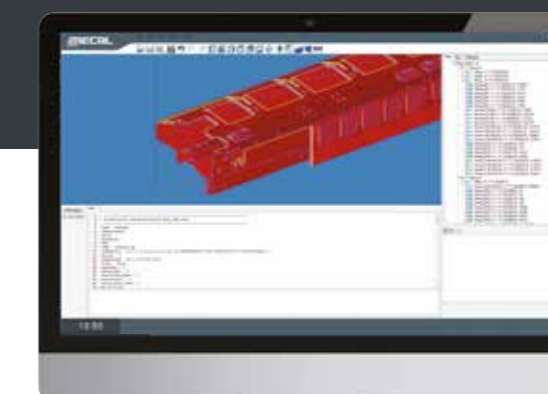
Adequado para las operaciones de fresado, taladrado, roscado y corte en 5 caras de perfiles de aluminio y aleaciones ligeras

Adequado para fresagem, furação, rosqueamento e corte em 5 lados de alumínio e ligas leves.



El software gráfico en tres dimensiones ofrece una alta flexibilidad de programación, facilidad de uso, la posibilidad de conexión con CAD externos y con interfaz gráfica particularmente intuitiva que se traduce en una reducción ventajosa del tiempo de programación

O software gráfico tridimensional oferece uma flexibilidade de programação elevada, facilidade de utilização, possibilidade de ligação a CAD externo e interface gráfica particularmente intuitivo que resulta numa redução vantajosa do tempo de programação



1

2

3

4

5

6

7

Mordazas con ajuste rápido

Apertos com regulação rápida

Mandril Eléctrico refrigerado por líquido, conexión HSK-F63 y 10 kW de potencia nominal, con encoder, permite la ejecución de roscado rígido (hasta M20)

Mandril eléctrico com refrigeração líquida com HSK-F63 e potência nominal de 10 kW, com encoder, permite a execução de rosqueamento rígido (até M20)

Los ejes se deslizan sobre guías de precisión y son accionados por motores operados con sistemas digitales. Todos los sistemas para el manejo de ejes están lubricados a través de un sistema centralizado automático

Os eixos deslizam em guias de precisão e são accionados por motores operados com sistemas digitais. Todos os sistemas de movimentação dos eixos são lubrificados através de um sistema centralizado automático

El almacén de herramientas de 18 posiciones, de tipo rotativo, está situado en la columna móvil y permite una reducción considerable en los tiempos de cambio herramienta. La hoja (máx Ø 500 mm) está alojado en un almacén adicional, también situado en la columna móvil

O armazém de ferramentas de 18 posições, do tipo rotativo, localiza-se na coluna em movimento da máquina e permite uma redução considerável nos tempos de troca de ferramentas. O disco de corte (max Ø 500 mm) está alojado num armazém complementar, também localizado na coluna em movimento



Las mordazas para el bloqueo de la pieza se deslizan sobre guías de precisión y se colocan con motorización independiente de cada mordaza, controlado por CNC

Apertos de fixação da peça deslizam em guias de precisão e são posicionados com motores independientes em cada garra, controlados por CNC

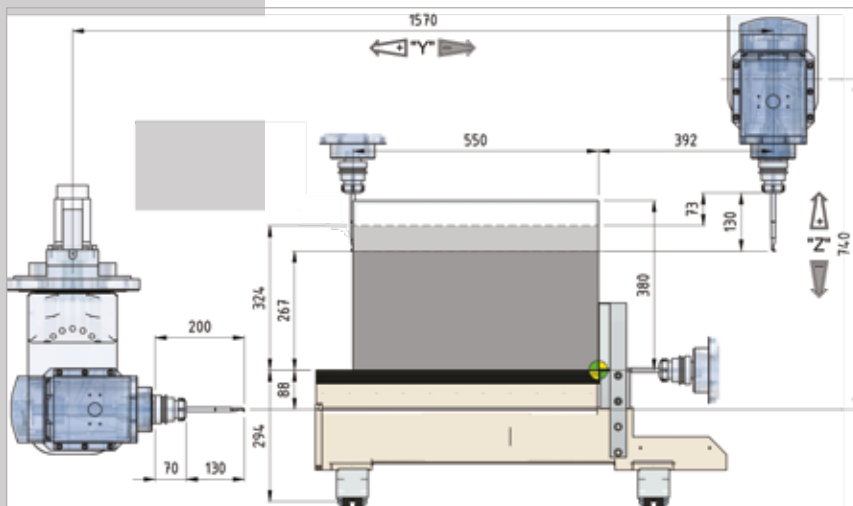
La base fuerte formada de acero tubular garantiza la rigidez estructural fundamental de la máquina

A base forte, formada por aço tubular garante a rigidez estrutural fundamental da máquina

Cinta transportadora motorizada para los recortes y virutas

Transportador motorizado de residuos e aparas





MC 302 Geos-5 MDT

Recorrido eje X Curso eixo X	mm	8600 10600 12600
Velocidad de posicionamiento eje X máx. Velocidade de posicionamento eixo X até max.	m/1'	70
Recorrido eje Y Curso eixo Y	mm	1570
Velocidad de posicionamiento eje Y máx. Velocidade de posicionamento eixo Y até max.	m/1'	60
Recorrido eje Z Curso eixo Z	mm	740
Velocidad de posicionamiento eje X máx. Velocidade de posicionamento eixo X máx.	m/1'	40
Rotación Eje A Rotação Eixo A	deg	± 120°
Rotación Eje C Rotação Eixo C	deg	± 210°
Potencia nominal Mandril Potencia nominal eletromandrino	kW	10
Velocidad de rotación máx Velocidade máxima de rotação	rpm	24000
Tipo de refrigeración Sistema de refrigeração		Liquid
Ataque portaherramientas Tipo cone Porta ferramentas		HSK-F63
Diámetro de la hoja máx. Diâmetro do disco max.	mm	500
Diámetro disco fresa máx. Diâmetro da fresa disco até	mm	200
Peso	kg	9000
Peso		10500
		12000



Sujeto a cambios sin previo aviso
Sujeito a alteração sem aviso prévio



www.mecal.com

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



ao seu serviço

www.olipal.pt | olipal@olipal.pt

SEDE

Zona industrial, Lt.34
6320 - 317 Sabugal
Tel.: +351 271 753 382
Fax: +351 271 753 333

FILIAL NORTE

Zona Industrial de Fervença
Rua do Sol Poente nº15,
Lt. 5 4760-706 Ribeirão
Tel.: +351 252 428 969
Fax: +351 252 428 971

LOJA

Largo da Fonte, nº4
6324- 008 Sabugal
Tel.: +351 271 753 622
Fax: +351 271 753 789

FILIAL SUL

Qtª. da Torre - Vila Amélia
Fracção D 2950 - 805
Qtª. do Anjo - Palmela
Tel.: +351 212 113 744
Fax: +351 212 113 746