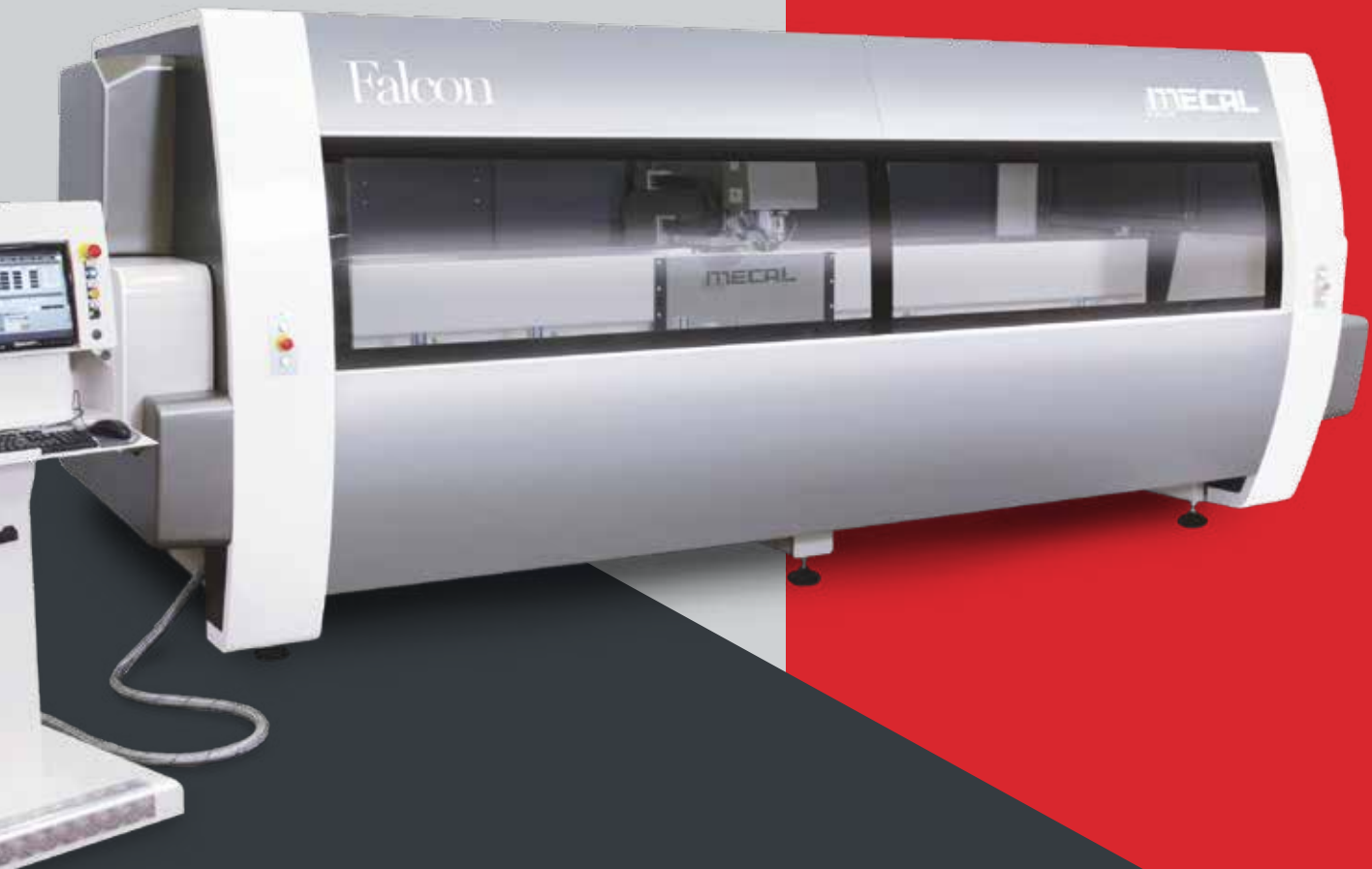


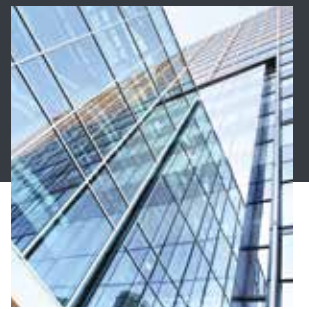
MC 307 Falcon

Centro di lavoro (4 assi CNC)
Machining center (CNC 4 axes)



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

MC 307 Falcon



Il magazzino utensili a 10 posizioni é collocato al centro del basamento, riducendo così i tempi necessari al cambio utensile

The 10-position tool magazine is placed in the center of the base, thus reducing the time required for tool change



1

Posizionamento simultaneo delle morse. La motorizzazione indipendente permette il posizionamento autonomo di ogni singola morsa in un tempo estremamente ridotto

Simultaneous positioning of the clamps. The independent motorization allows the autonomous positioning of each clamp in an extremely short time

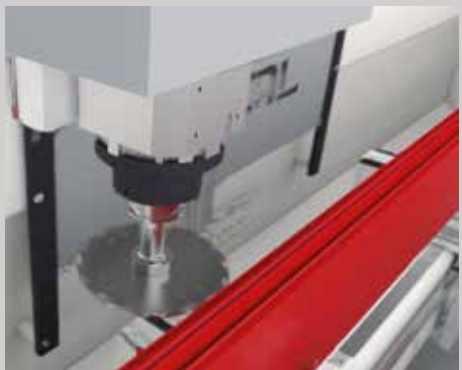
2

La trave delle morse può essere posizionata, parallelamente all'asse longitudinale, su qualsiasi angolo entro $\pm 125^\circ$

The clamps beam can be positioned side by side to the longitudinal axis at any angle within $\pm 125^\circ$

3

Velocità degli assi fino a 150 m/min
Axis speeds up to 150 m/min



4



• I pezzi in lavorazione sono fissati con 5 morse pneumatiche, scorrevoli sulla trave basculante (4 assi). La trave può essere posizionata su qualsiasi angolo compreso fra $\pm 125^\circ$, la rotazione è gestita direttamente dalla ciclica di controllo

• Il centro lavora su barre sino a 4000 mm di lunghezza utile utilizzando una fresa a disco. Ricorrendo alla ciclica di lavoro differenziata può lavorare barre sino ad una lunghezza doppia rispetto alla corsa utile

• I 2 fermi di battuta (destra e sinistra) a scomparsa permettono di caricare due profili con lunghezze complementari, anche con sezioni e lavorazioni diverse

• The workpieces are fixed with 5 pneumatic clamps, sliding on the tilting beam (4 axis). The beam can be positioned at any angle within $\pm 125^\circ$, managed directly by the numeric control.

• The center works bars up to 4000 mm in length using a disc cutter. Resorting to the differential duty cycle it can work bars up to a length twice the useful stroke

• 2 retractable reference stops (right and left) allow you to load profiles with complementary lengths, even with sections and different machinings

MC 307 Falcon

Compatta, veloce e flessibile, adatta a soddisfare qualsiasi tipo di esigenza.
Compact, fast and flexible, adapted to suit any requirement.

Il magazzino utensili a 10 posizioni è collocato al centro del basamento, riducendo così i tempi necessari al cambio utensile

The 10-position tool magazine is placed in the center of the base, thus reducing the time required for tool change



1

Posizionamento simultaneo delle morse. La motorizzazione indipendente permette il posizionamento autonomo di ogni singola morsa in un tempo estremamente ridotto

Simultaneous positioning of the clamps. The independent motorization allows the autonomous positioning of each clamp in an extremely short time

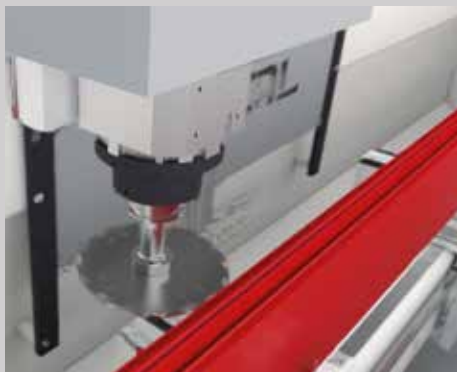
2

La trave delle morse può essere posizionata, parallelamente all'asse longitudinale, su qualsiasi angolo entro $\pm 125^\circ$

The clamps beam can be positioned side by side to the longitudinal axis at any angle within $\pm 125^\circ$

3

Velocità degli assi fino a 150 m/min
Axis speeds up to 150 m/min



4



5

Magazzini addizionali a 3 posizioni a destra e a sinistra, per un totale di 16 utensili disponibili
Additional 3-positions storages on the right and on the left, for a total of 16 tools available



6

Capacità delle morse fino a 300 mm
Clamps capacity up to 300 mm



7

Convogliatore motorizzato con nastro in PVC per l'evacuazione di trucioli e sfridi
Motorized conveyor with PVC belt to evacuate of chips and swarf



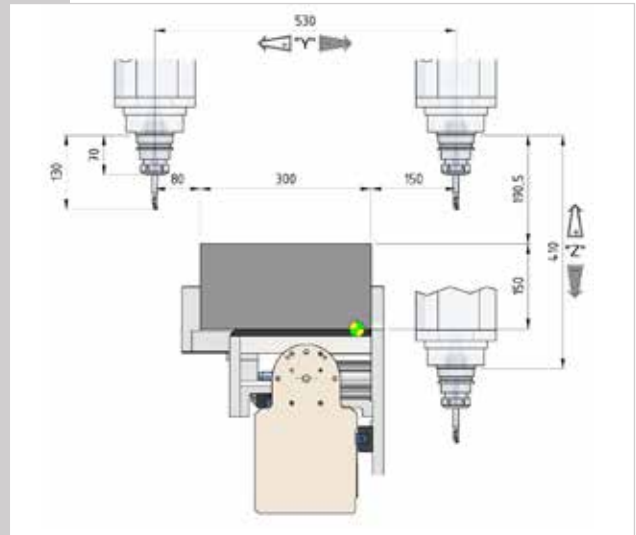
Il software grafico tridimensionale offre una elevata flessibilità di programmazione, un'estrema facilità di utilizzo, la possibilità di collegamento ai CAD esterni ed un'interfaccia grafica particolarmente intuitiva che si traduce in una vantaggiosa riduzione dei tempi di programmazione.
The 3D graphics software offers a high level programming flexibility, a friendly use and an intuitive graphical interface. External CAD LINK available. This results in a great reduction of programming times.



MC 307 Falcon

Corsa asse X X-axis stroke	mm	4275
Velocità di posizionamento asse X Positioning speed X-axis	m/1'	150
Corsa asse Y Y-axis stroke	mm	530
Velocità di posizionamento asse Y Positioning speed Y-axis	m/1'	40
Corsa asse Z Z-axis stroke	mm	410
Velocità di posizionamento asse Z Positioning speed Z-axis	m/1'	40
Corsa asse A A axis stroke	deg	± 125°
Potenza nominale elettromandrino Electrospindle rated power	kW	8,5
Velocità massima di rotazione Max rotation speed	rpm	24000
Cono attacco portautensile Tool holder cone		HSK F63
Diametro Fresa a disco max. Diameter of disc cutter (max.)	mm	200
Peso Weight	kg	~ 3500

Con riserva di modifiche tecniche
Subject to change without notice



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