



MC 309 Nike

Centro di lavoro (3 assi CNC + 1)
Machining center (CNC 3 axes + 1)

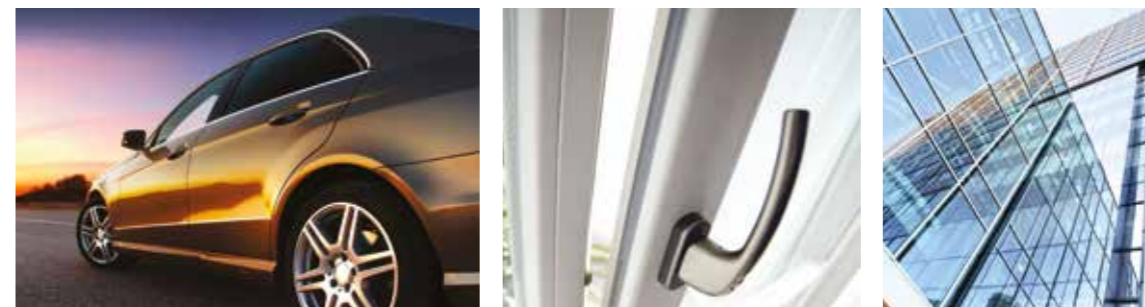


macchine e sistemi di lavorazione per profilati in
ALLUMINIO
equipments for machining ALUMINIUM

MECAL

Adatto alla lavorazione di profili in alluminio per il settore infissi.
Suitable for the machining of aluminum profiles for the sector of windows and door.

MC 309 Nike



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

- ✓ Sezione nominale lavorabile: 200 x 170 mm (YxZ)
- ✓ Con accessori dedicati può lavorare sulle 5 facce dei profili
- ✓ Possono essere effettuate lavorazioni di fresatura con interpolazione lineare e circolare sugli assi X-Y-Z
- ✓ I 2 fermi di battuta (destra e sinistra) a scomparsa permettono di caricare due profili con lunghezze complementari, anche con sezioni e lavorazioni diverse
- ✓ Le posizioni 0° e ± 90° della trave basculante sono fisse; gli angoli intermedi sono preimpostabili manualmente e gestiti con un sistema pneumatico direttamente dal software

- ✓ Workable section: 200 x 170 mm (YxZ)
- ✓ With dedicated accessories can operate on 5 sides of profiles
- ✓ Milling machinings with linear and circular interpolation can be performed on the X, Y and Z axes
- ✓ 2 retractable reference stops (right and left) allow you to load profiles with complementary lengths, even with sections and different machinings
- ✓ The positions 0° and ± 90° of the rocking beam are fixed; Intermediate angles are manually settable and managed with a pneumatic system through the software

Adatto alla lavorazione di profili in alluminio per il settore infissi.
Suitable for the machining of aluminum profiles for the sector of windows and door.

MC 309 Nike



2 Magazzino utensili a 5 posizioni a bordo macchina, può contenere utensili per forare, fresare, maschiare, intestare. Un secondo magazzino può essere aggiunto sul lato destro (opzionale)
5-position tool magazine on the machine. It may contain tools for drilling, milling, tapping, end-milling. A second magazine can be added on the right side (optional)



3 La refrigerazione degli utensili è affidata ad una centralina con impianto minimale
The tools cooling is provided by a centralized system with minimal volume

4 I pezzi in lavorazione sono fissati con 4 morse pneumatiche, scorrevoli sulla trave basculante. La trave può essere posizionata su qualsiasi angolo preselezionato compreso fra $\pm 90^\circ$, gestita direttamente dalla ciclica di controllo
The workpieces are fixed with 4 pneumatic clamps, sliding on the tilting beam. The beam can be positioned at any preselected angle within $\pm 90^\circ$, managed directly by the CNC control



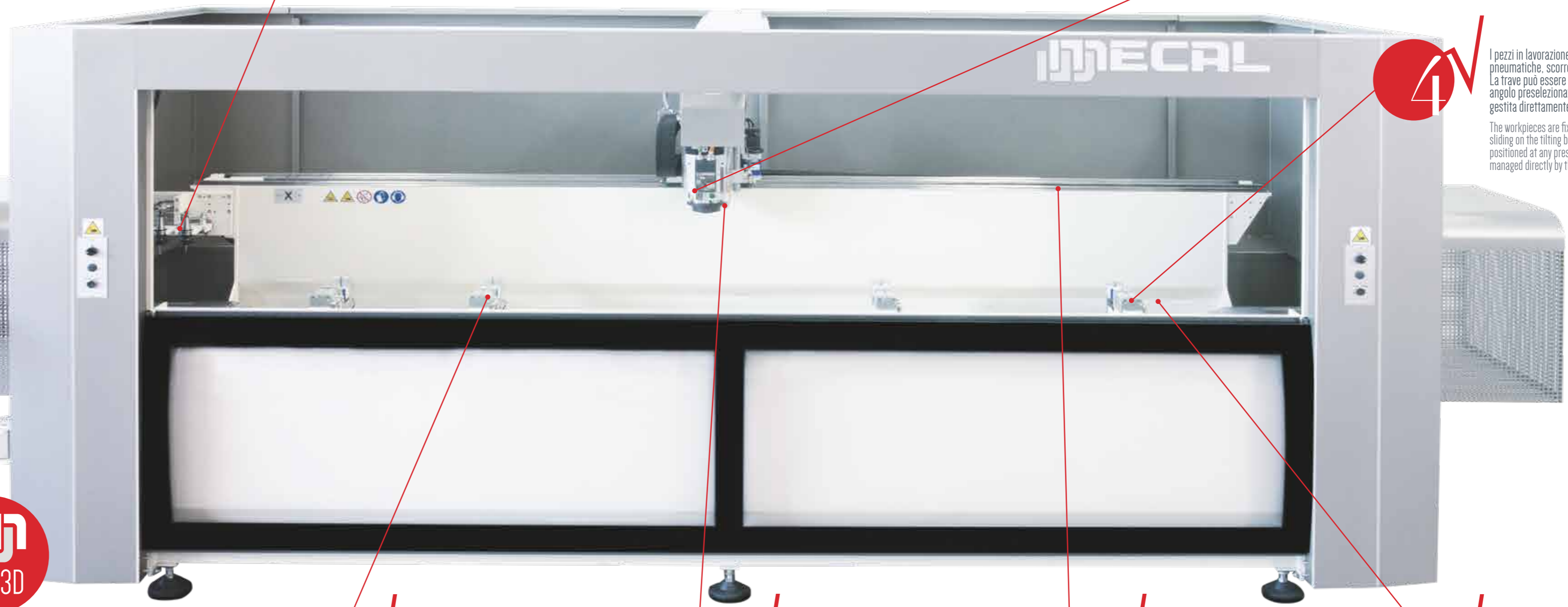
Il software grafico tridimensionale offre una elevata flessibilità di programmazione, un'estrema facilità di utilizzo, la possibilità di collegamento ai CAD esterni ed un'interfaccia grafica particolarmente intuitiva che si traduce in una vantaggiosa riduzione dei tempi di programmazione
The 3D graphics 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

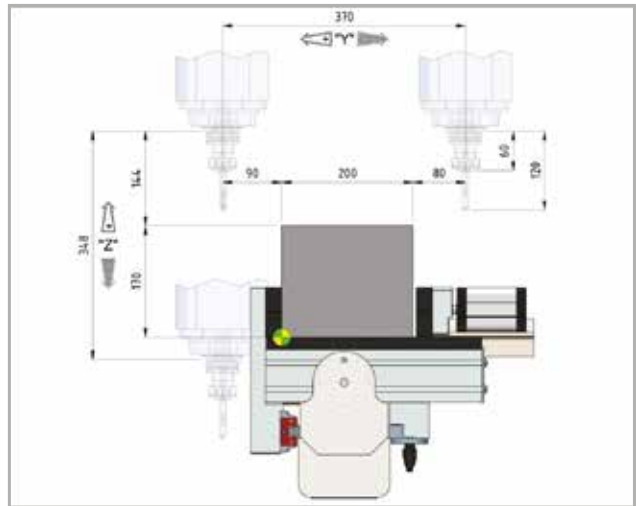
1 Le morse di bloccaggio scorrono su guide di precisione e possono essere posizionate manualmente facendo riferimento ad una riga metrica e/o ad un puntatore laser, oppure automaticamente tramite il montante mobile
The locking clamps slide on precision guides and can be positioned manually by referring to a metric scale and/or to a laser pointer, or automatically by the mobile upright

7 L'elettromandrino è predisposto per il cambio rapido degli utensili
The spindle is arranged for the quick-change tooling

6 Gli assi scorrono su guide di precisione e sono azionati da motori gestiti con sistemi digitali
The axis slide on precision linear guides and are driven by motors operated with digital systems

5 Il centro lavora su barre sino a 3270 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
The center works bars up to 3270 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





MC 309 Nike

Corsa asse X X-axis stroke	mm	3500
Velocità di posizionamento asse X Positioning speed X-axis	m/1'	70
Corsa asse Y Y-axis stroke	mm	370
Velocità di posizionamento asse Y Positioning speed Y-axis	m/1'	30
Corsa asse Z Z-axis stroke	mm	348
Velocità di posizionamento asse Z Positioning speed Z-axis	m/1'	30
Corsa asse A A axis stroke	deg	± 90°
Potenza nominale elettromandrino Electrospindle rated power	kW	3,8
Sistema di raffreddamento Cooling system		Air
Cono attacco portautensile Tool holder cone		ISO30
Velocità massima di rotazione Max rotation speed	rpm	18000
Peso Weight	kg	± 2200



Con riserva di modifiche tecniche
Subject to change without notice

EXCELLENCE THATWORKS

MECAL

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

