



MC 304 Ariel-5

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



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

MECAL

Particolarmente adatto per la lavorazione di profili per facciate di dimensioni considerevoli.
Particularly suitable to machining profiles for curtain walls of considerable size.

MC 304 Ariel-5



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 intuitive 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

✓ Il centro è equipaggiato con tecnologia digitale. La comunicazione dati avviene tramite fibra ottica garantendo elevata velocità di trasmissione e totale assenza di disturbi provocati da fattori esterni (frequenza, tensione, ...)

✓ La motorizzazione indipendente permette di posizionare simultaneamente ogni morsa in tempi estremamente ridotti. Tale sistema consente inoltre il riposizionamento automatico della morsa durante la fase di lavorazione (OPZIONALE)

✓ Massima sezione lavorabile: 500 x 300 mm (YxZ)

✓ La zona longitudinale della macchina può essere utilizzata come un campo di lavoro intero o diviso in due zone separate per eseguire cicli di lavorazione in pendolare, con carico e scarico dei pezzi in tempo mascherato. È possibile la lavorazione di pezzi diversi tra le due aree di lavoro

✓ Fully equipped with digital technology. The data communication is via optical fiber, ensuring high transmission speed and a complete absence of interferences caused by external factors (frequency, voltage, ...)

✓ The independent powered system allows the positioning of each individual clamp unit in a very reduced time. This system allows the automatic repositioning of each clamp during the machining (OPTIONAL)

✓ Max working section: 500 x 300 mm (YxZ)

✓ The longitudinal area of the machine can be used as a single working field or be used in pendular mode obtaining 2 separate working zones, with loading and unloading of the pieces in masked time. It's possible the machining of different pieces inside the two working areas

Particolarmente adatto per la lavorazione di profili per facciate di dimensioni considerevoli.
Particularly suitable to machining profiles for curtain walls of considerable size.

MC 304 Ariel-5



3

Il magazzino utensili a 12 posizioni è situato sul montante mobile. Il cambio utensile può essere effettuato in qualsiasi posizione del campo di lavoro, con significative riduzioni dei tempi
The tool magazine with 12 positions is located on the carriage of the machine; the tool change can be realized in any position of the working area, with significant time reduction

2

Posizionamento simultaneo delle morse
Simultaneous clamps positioning

4

Gli assi scorrono su guide di precisione e sono azionati da motori gestiti con sistemi digitali. Tutti i sistemi di movimentazione degli assi sono lubrificati tramite impianto centralizzato automatico
The axis slide on precision guides and are driven by motors operated with digital systems. All slide ways and ball recirculation screws are lubricated through an automatic centralized system

5

Convogliatore motorizzato trucioli e sfridi
Rubber belt motor-driven conveyor for scraps



1

Le prestazioni fornite dall'elettromandrino da 11 kW e la disponibilità del magazzino porta utensili a 12 postazioni rendono possibile diversificare le lavorazioni con grande flessibilità
The high performance provided from the electric spindle 11 kW and the 12-positions tools magazine make possible to diversify the workings with great flexibility

6

Le morse di bloccaggio del pezzo scorrono su guide di precisione e sono posizionate con motorizzazione indipendente su ogni singola morsa, gestita da CNC
The vices slide on precision guides and are positioned with independent motorization on each clamp, managed by CNC

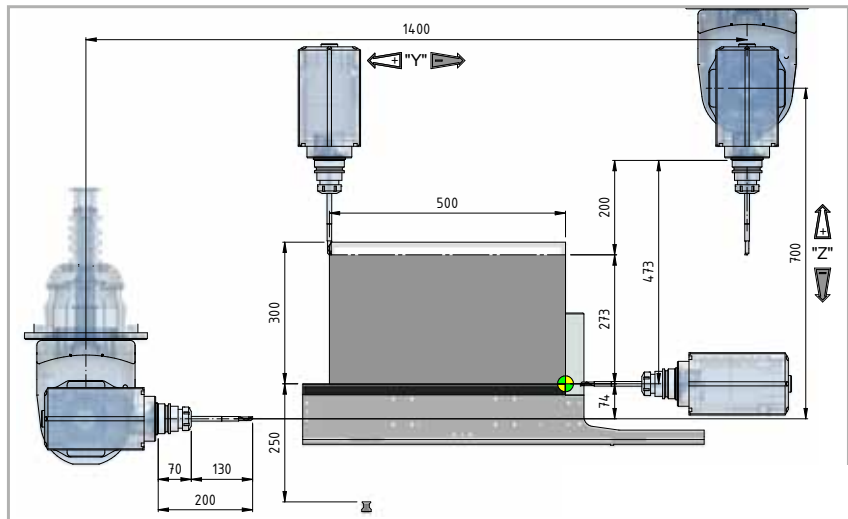
7

Il robusto basamento formato da tubolari in acciaio garantisce la fondamentale rigidità strutturale della macchina
The strong base formed by electro-welded tubulars guarantees the fundamental structural rigidity of the machine.



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





MC304 Ariel-5

Corsa asse X X axis stroke	mm	7500 9500 11500
Velocità di posizionamento asse X max. X axis rapid speed max.	m/1'	80
Corsa asse Y Y axis stroke	mm	1400
Velocità di posizionamento asse Y max. Y axis rapid speed max.	m/1'	60
Corsa asse Z Z axis stroke	mm	700
Velocità di posizionamento asse Z max. Z axis rapid speed max.	m/1'	40
Corsa asse A A axis stroke	deg	± 120°
Corsa asse C C axis stroke	deg	± 220°
Potenza nominale elettromandrino Electrospindle rated power	kW	11
Velocità massima di rotazione Max speed rotation	rpm	20000
Tipo di raffreddamento Cooling system		Liquid
Cono attacco portautensile Type of coupling holder		HSK-F63
Diametro Lama max. Blade diameter max.	mm	400
Diametro Fresa a disco max. Side & Face milling cutter diameter max.	mm	200
Peso Weight	kg	± 6500



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

