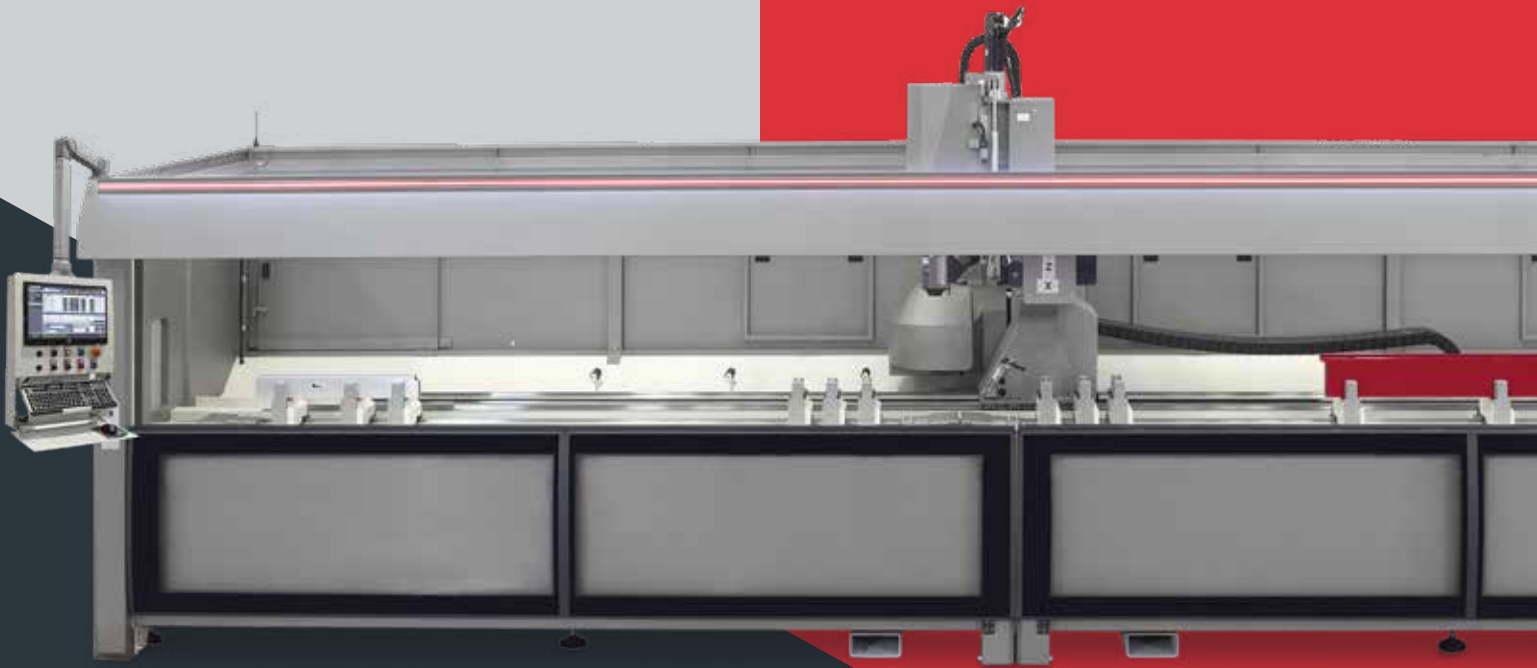


# MC 312 Taurus

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



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

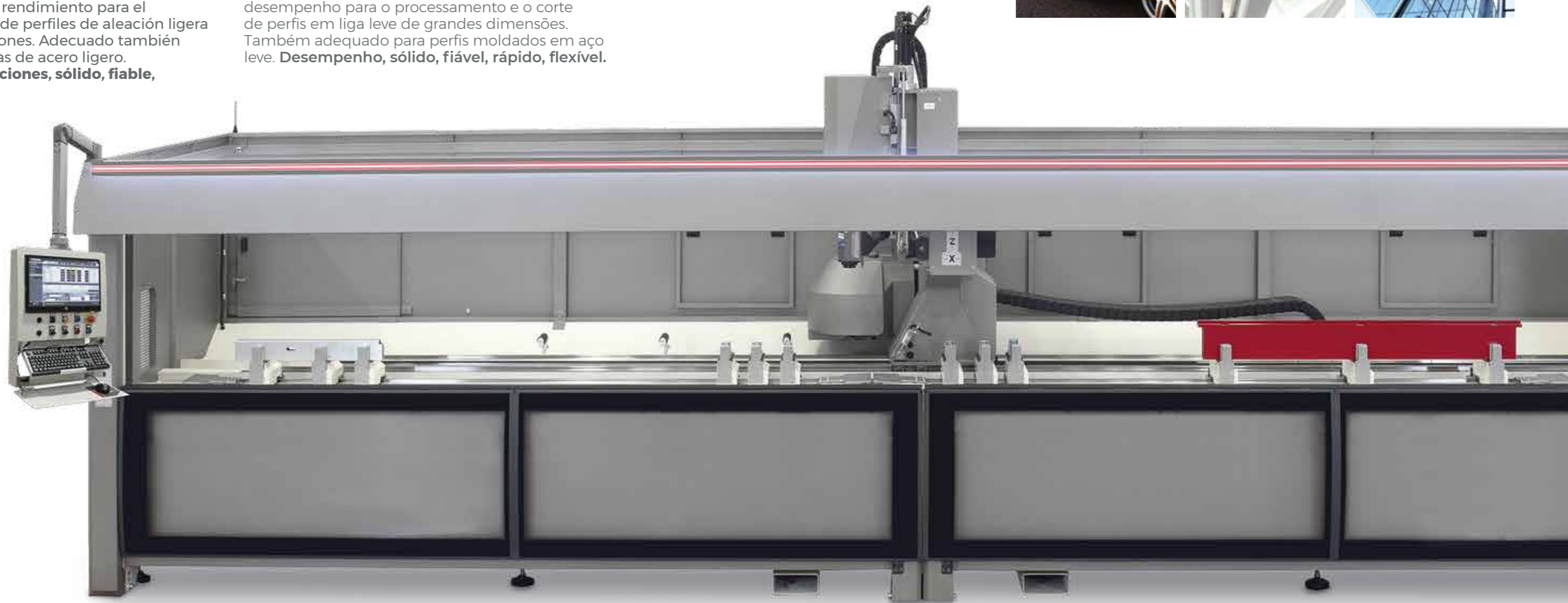
Máquinas e sistemas de usinagem para  
perfis de ALUMÍNIO

# MC 312 Taurus

5 ejes controlados por CNC. Centro de mecanizado de alto rendimiento para el mecanizado y corte de perfiles de aleación ligera de grandes dimensiones. Adecuado también para piezas perfiladas de acero ligero. **Con grandes prestaciones, sólido, fiable, rápido, flexible.**

5 eixos CNC. Centro de maquinação de alto desempenho para o processamento e o corte de perfis em liga leve de grandes dimensões. Também adequado para perfis moldados em aço leve. **Desempenho, sólido, fiável, rápido, flexível.**

5 Ejes CN  
Eixos CN



La zona de mecanizado longitudinal se puede gestionar como campo único o con campos complementarios (ciclo pendular). Los movimientos de las puertas delanteras se gestionan en función del tipo de campo de mecanizado utilizado.

A área de trabalho longitudinal pode ser gerida como um único campo ou com campos complementares (ciclo pendular). Os movimentos das portas frontais são geridos em relação ao tipo de campo de trabalho utilizado.

El almacén de herramientas de 12+1 posiciones está situado en el montante móvil, lo que permite optimizar los tiempos de cambio de herramienta.

O armazém de ferramentas com 12+1 posições está situado no montante móvel, permitindo otimizar os tempos de mudança de ferramenta.



- Los topes retráctiles (derecho, central, izquierdo) permiten posicionar perfiles con longitudes complementarias. Se pueden mecanizar hasta cuatro perfiles diferentes, incluso con diferentes secciones y ciclos.
- Las piezas mecanizadas se sujetan con 8 (máx. 12) mordazas neumáticas. Se pueden posicionar simultáneamente a través de servomotores sin escobillas (MMI o MDT).
- La máquina está preparada para el uso de depósitos para la recogida de virutas o para la inserción de una cinta transportadora motorizada para la evacuación de los desechos.

- Os batentes retrácteis (direito, centrais, esquerdo) permitem colocar perfis com comprimentos complementares. Podem-se processar até quatro perfis distintos, mesmo com secções e ciclos diferentes.
- As peças em maquinação são fixadas com 8 (máx. 12) tornos de comando pneumático. Podem ser posicionadas simultaneamente através de servomotores brushless (MMI ou MDT).
- A máquina foi concebida para a utilização de tanques para a recolha de aparas ou para a inserção de um tapete transportador motorizado para a evacuação de desperdícios.

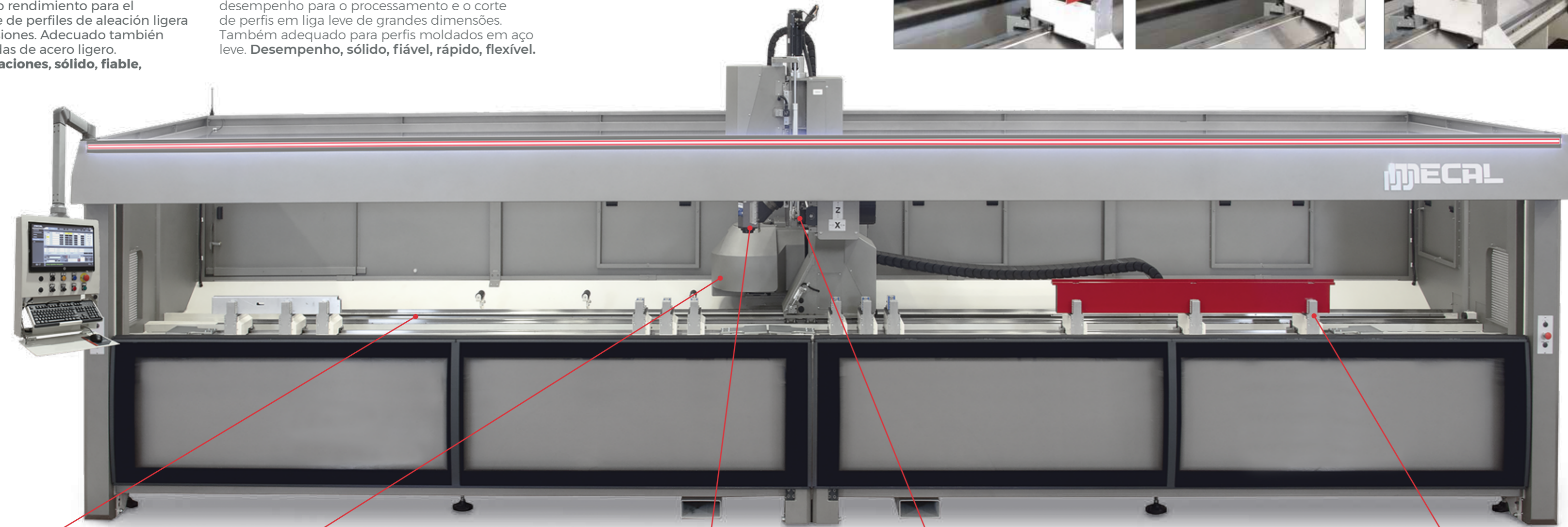
# MC 312 Taurus

5 ejes controlados por CNC. Centro de mecanizado de alto rendimiento para el mecanizado y corte de perfiles de aleación ligera de grandes dimensiones. Adecuado también para piezas perfiladas de acero ligero. **Con grandes prestaciones, sólido, fiable, rápido, flexible.**

5 eixos CNC. Centro de maquinação de alto desempenho para o processamento e o corte de perfis em liga leve de grandes dimensões. Também adequado para perfis moldados em aço leve. **Desempenho, sólido, fiável, rápido, flexível.**



5 Ejes CN  
5 eixos CN



El software gráfico tridimensional ofrece una gran flexibilidad de programación, una extrema facilidad de uso, la posibilidad de conexión a CAD externos y una interfaz gráfica especialmente intuitiva que se traduce en una ventajosa reducción de los tiempos de programación.

O software gráfico tridimensional oferece uma elevada flexibilidade de programação, uma extrema facilidade de utilização, a possibilidade de ligação ao CAD externo e uma interface gráfica particularmente intuitiva que se traduz numa vantajosa redução dos tempos de programação.

1

La zona de mecanizado longitudinal se puede gestionar como campo único o con campos complementarios (ciclo pendular). Los movimientos de las puertas delanteras se gestionan en función del tipo de campo de mecanizado utilizado.

A área de trabalho longitudinal pode ser gerida como um único campo ou com campos complementares (ciclo pendular). Os movimentos das portas frontais são geridos em relação ao tipo de campo de trabalho utilizado.

2

El almacén de herramientas de 12+1 posiciones está situado en el montante móvil, lo que permite optimizar los tiempos de cambio de herramienta.

O armazém de ferramentas com 12+1 posições está situado no montante móvel, permitindo otimizar os tempos de mudança de ferramenta.



3

La refrigeración de las herramientas se confía a una unidad de control capaz de expulsar volúmenes preestablecidos de líquido con frecuencias de impulsos ajustables (MQL).

A refrigeração das ferramentas é confiada a uma centralina capaz de ejetar volumes pré-determinados de líquido com frequências de impulsos reguláveis (MQL).

4

Electromandril 8,5/10,0 kW, 24000 rpm, HSK-63F, con encoder, refrigeración líquida. Cambio de herramienta automático.

Eletromandril 8,5/10,0kW, 24000rpm, HSK-63F, com codificador, arrefecido a líquido. Mudança automática de ferramentas.

5

Todos los ejes tienen referencias de posicionamiento absolutas. No requieren calibrados preliminares eliminando tiempos de configuración.

Todos os eixos têm referências de posicionamento absolutas. Não requerem calibrações preliminares, eliminando os tempos de regulação.

6

Las mordazas de sujeción de piezas se deslizan sobre guías de precisión y se pueden colocar con motorización independiente de cada mordaza (MMI o MDT).

Os tornos de fixação da peça deslizam em guias de precisão e podem ser posicionados com motorização independente de cada torno individual (MMI ou MDT).



