

MD CLASSIC CN

Questo modello è equipaggiato con 2 elettromandri orizzontali e 1 elettromandrino verticale, con possibilità di montare due utensili coassiali. È possibile quindi la foratura/fresatura e mortasatura su due lati ortogonali del pezzo, come montanti di armadi, gambe di letto ecc..

CARATTERISTICHE

- Corsa asse X 2200 mm
- Corsa asse Y 160 mm
- Corsa asse Z 150 mm
- Elettromandri da KW 3.3
- Giri utensili 12÷18.000 rpm

MD CLASSIC CN

This model is equipped with 2 horizontal electrospindles and 1 vertical electrospindle, with the possibility to mount two co-axial tools. Therefore it is possible to carry out the drilling/milling and mortising operations on two orthogonal sides of the piece, such as uprights for cupboards, legs for beds, etc.

CHARACTERISTICS

- Run of the axis X 2200 mm
- Run of the axis Y 160 mm
- Run of the axis Z 150 mm
- Electrospindles with KW 3.3
- Revs of the tools 12÷18.000 rpm

MD CLASSIC CN

Este modelo está equipado con 2 electromandriles horizontales y 1 electromandril vertical, con la posibilidad de montar dos herramientas coaxiales. Por consiguiente es posible taladrar/fresar y escoplear sobre dos lados ortogonales de la pieza, como montantes de armarios, patas de camas, etc..

CARACTERÍSTICAS

- Carrera eje X 2200 mm
- Carrera eje Y 160 mm
- Carrera eje Z 150 mm
- Electromandriles con KW 3.3
- Vueltas herramientas 12÷18.000 rpm

MD

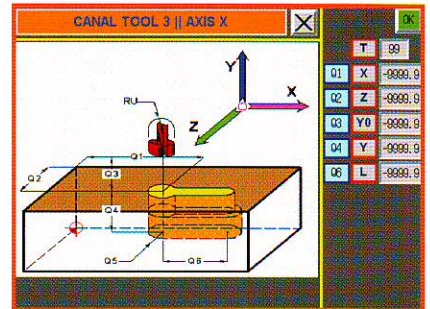
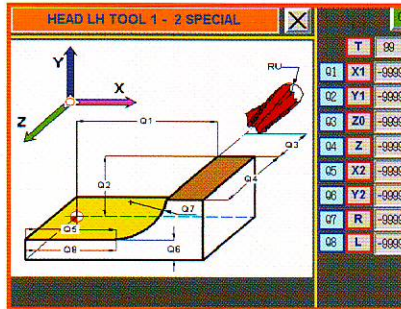
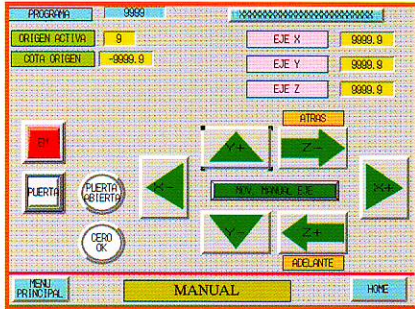
Centro di foratura, mortasatura e fresatura multimandrino ad alta produttività, particolarmente indicato per la produzione di elementi di forma allungata. La costruzione robusta e l'impiego di un elettromandrino per ciascun utensile consentono velocità di spostamento e di lavorazione molto elevate, in assenza di tempi morti di cambio utensile. Sono disponibili un elevato numero di personalizzazioni ed accessori; ciascuna macchina viene equipaggiata in base alle specifiche esigenze di produzione del cliente.

MD

Multi-spindle centre for drilling, mortising and milling with high productivity, especially suitable for the production of elements with long-shaped elements. The strongly built structure and the usage of one electrospindle for each tools enable to reach very high speed for the movement and the working, in absence of waste times for tool's changes. A wide range of equipments and accessories are available; each machine is personalised according to the specific production needs of the customer.

MD

Centro de taladrar, escoplear y fresar multimandrile de alta productividad, particularmente indicado para la producción de elementos con forma alargada. La construcción robusta y el empleo de un electromandrill para cada útil consienten velocidades de desplazamiento y de trabajo muy altas, en ausencia de tiempos muertos para cambio útil. Tenemos disponible un grande número de personalizaciones y accesorios; cada máquina es equipada conforme las exigencias específicas de producción del cliente.



CN

Versioni dotate di controllo assi non interpolato, con programmazione parametrica assistita da modelli di lavorazione. Schermo touch-screen da 10,1" a matrice attiva TFT.

CN

Versions equipped with non-interpolated control of the axis, with parametric programming assisted by models for the working. Touch-screen screen 10,1" with TFT active matrix.

CN

Versions equipped with interpolated control of the axis with parametric programming assisted by 3D models for the working. Touch-screen screen 10,1" with TFT active matrix.

CNI

Versioni dotate di controllo assi interpolato con programmazione parametrica assistita da modelli di lavorazione 3D. Schermo touch-screen da 10,1" a matrice attiva TFT.

CNI

Versiones equipadas con mando no interpolado de los ejes, con programación paramétrica asistida con modelos de trabajo. Pantalla touch-screen de 10,1" con matriz activa TFT.

CNI

Versiones equipadas con mando interpolado de los ejes, con programación paramétrica asistida con modelos de trabajo 3D. Pantalla touch-screen de 10,1" con matriz activa TFT.

MD: Allestimenti - Equipment - Equipos

Options	Basic	Classic	Plus	Performance
CN controllo numerico assi - CN axis' numeric control - CN mando numérico ejes	S	S	X	X
CNI controllo assi con interpolazione - CNI axis' control with interpolation - CNI mando ejes con interpolación	O	O	S	S
Lunghezza corsa asse X: 3000 mm - Length of run for X axis: 3000 mm - Largo carrera eje X: 3000 mm	O	O	S	O
N° 2 posti di lavoro per lavorazione in tandem - N° 2 work places for 'tandem' working N° 2 puestos de trabajo para trabajar en tándem	S	S	S	X
Cambio utensile rapido cono ISO 30 - Fast change of the tool, cone ISO 30 Cambio rápido herramienta cono ISO 30	X	O	O	O
Gruppo verticale a scomparsa - Retracting vertical group - Grupo vertical retráctil	X	X	O	O
Banco unico - United work table - Mesa de trabajo única	S	O	O	X
Banco sezionato - Work table in sections - Mesa de trabajo seccionada	O	S	S	S
Cilindri di bloccaggio orizzontali - Horizontal locking cylinders - Cilindros de bloqueo horizontales	O	O	O	S
Cilindri di bloccaggio verticali - Vertical locking cylinders - Cilindros de bloqueo verticales	2+2	3+3	4+4	4+4
Battute a scomparsa - Retracting reference strokes - Topes de referencia retráctiles	O	O	O	O
Cilindri raddrizzatori - Straightening cylinders - Cilindros enderezadores	X	X	X	O
Caricatore automatico frontale CA2 - Automatic frontal loader CA2 - Cargador automático frontal CA2	X	X	O	S
Lubrificazione automatica - Automatic lubrication - Lubricación automática	O	O	O	O
Evacuatore scarti - Rejects' evacuation belt - Evacuador residuos	S	S	S	S

X = non disponibile - not available - no disponible / O = optional - optional - opcional / S = di serie - standard - de serie

COMEC GROUP

Comec Group s.r.l.
Via Cascina Rinaldi 39/41
33048 San Giovanni al Natisone - Udine - Italy
tel. +39 0432 756282 r.a. - fax +39 0432 757591
E-mail info@co-mec.com - www.co-mec.com

Associato
ACIMALL