



MD CLASSIC SERIES

COMEC
GROUP

CNC WOOD DIVISION



Sectioned bench, standard version, with rotating lockings

Banco sezionato, di serie, con bloccaggi rotanti

Banco seccionado, de serie, con bloques giratorios

Bancada seccionada, de série, com bloqueios giratórios

Bench sectioned in 2 elements

Banco sezionato in 2 elementi

Banco seccionado en 2 elementos

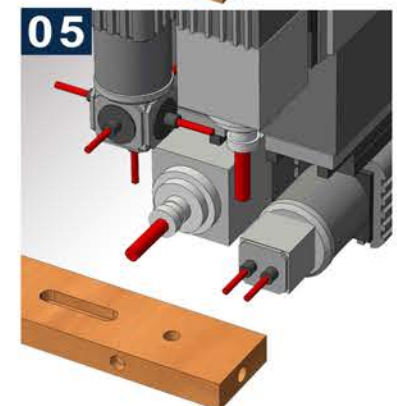
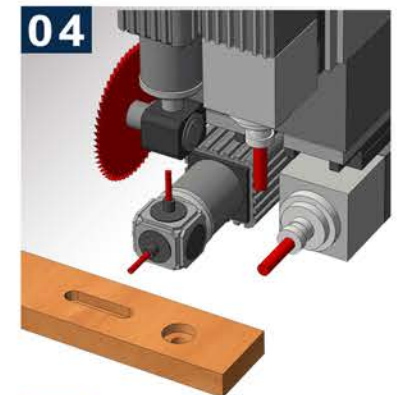
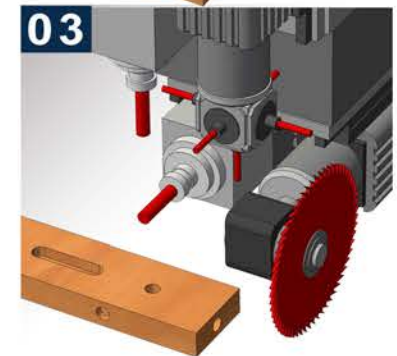
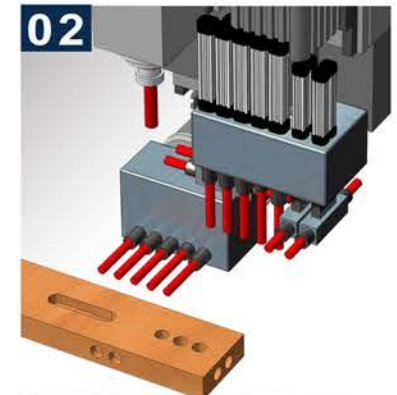
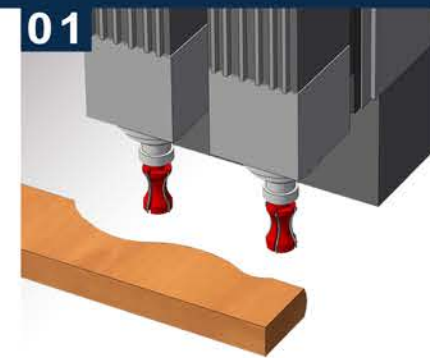
Bancada seccionada em 2 elementos

Synchronized double retracting locking to permit the surrounding of all perimeter

Bloccaggio doppio sincronizzato a scomparsa per consentire la contornatura del perimetro

Bloqueo doble sincronizado a desaparecer para permitir el contorneado de el perimetro

Sistema duplo de fixação sincronizado com recolhimento do mesmo para contorno do perimetro



USES

The MD working centres are dedicated to the processing of elements with long shape made of solid wood, MDF, particle board and similar materials. They find their main appliance in the production of furniture like tables – cabinets and cupboards – sofas – furniture complements – beds and baby cribs, doors and windows garden and outdoor furniture. MD working centres are generally used to carry out drilling, mortising and milling operations; according to the equipment it is also possible to perform cutting off, surrounding/profiling, tenoning and similar processes. The wide range of versions and accessories, also realized upon specific request, permits to obtain an extreme personalization, in order to satisfy in the best way the real needs of any specific customer. According to the configuration of the machine, it is possible to work up to 6 sides of the piece.

IMPIEGHI

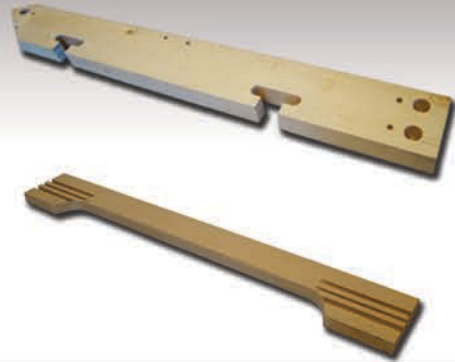
I centri di lavoro della serie MD sono dedicati alla lavorazione di elementi di forma allungata, in legno massiccio, in MDF, truciolare e materiali similari. Trovano la loro principale applicazione nella produzione di mobili come tavoli – armadi – divani – complementi d'arredo – lettini per infanzia – porte e serramenti – manici di utensili – arredamento urbano e da giardino. I centri di lavoro MD vengono generalmente impiegati per l'esecuzione di forature, mortasature e fresature; in base alla configurazione si possono inoltre eseguire anche operazioni di troncatura, tenonatura, contornatura/profilatura, ecc. L'ampia gamma di varianti ed accessori, anche eseguiti su specifica richiesta, consente di ottenere un'elevata personalizzazione, in modo da soddisfare in maniera ottimale le reali esigenze del singolo cliente. In base alla configurazione della macchina, è possibile lavorare su tutti i 6 lati del pezzo.

EMPLEOS

Los centros de trabajo de la serie MD son dedicados al trabajo de elementos con forma alargada, de madera maciza, de MDF, aglomerado y materiales similares. Encuentran su principal aplicación en la producción de mobiliario como mesas – armarios – sofás – complementos de mobiliario – cunas infantiles, puertas y ventanas - mobiliario urbano y de jardín. Los centros de trabajo MD son generalmente empleados para ejecutar taladrados, ranuras y fresados; en base a la configuración se pueden ejecutar operaciones como cortar, espigar, contornear/perfilar, etc. La amplia gama de variantes y accesorios, también ejecutados según específico pedido, permite de obtener una elevada personalización en manera de satisfacer en modo optimal las reales exigencias de cada cliente individual. En base a la configuración de la máquina, es posible trabajar sobre todos los 6 caras de la pieza.

EMPREGOS

Os centros de usinagem da série MD são dedicados ao trabalho de elementos de forma alongada, em madeira maciça, MDF, aglomerado e similares de materiais de madeira prensada. Sua principal atuação é na produção de móveis de madeira (mesas, roupeiros - sofás - complementos - etc.), camas e berços infantis, de móveis urbanos à móveis para jardim, portas e janelas. Os centros de usinagem MD são geralmente usados para a execução de furação, furão oscilante e fresagem; de acordo com a configuração e o tipo de controle os eixos podem também executar as operações de corte (destopo), espigas, criação de perfis/contornos etc. A ampla gama de variações e acessórios disponíveis, permitem montar a máquina de acordo com os pedidos específicos, alcançando uma alta personalização, encontrando assim a otimização ideal para atender as necessidades de cada cliente. De acordo com a configuração da máquina, é possível trabalhar com até 6 faces de uma peça.

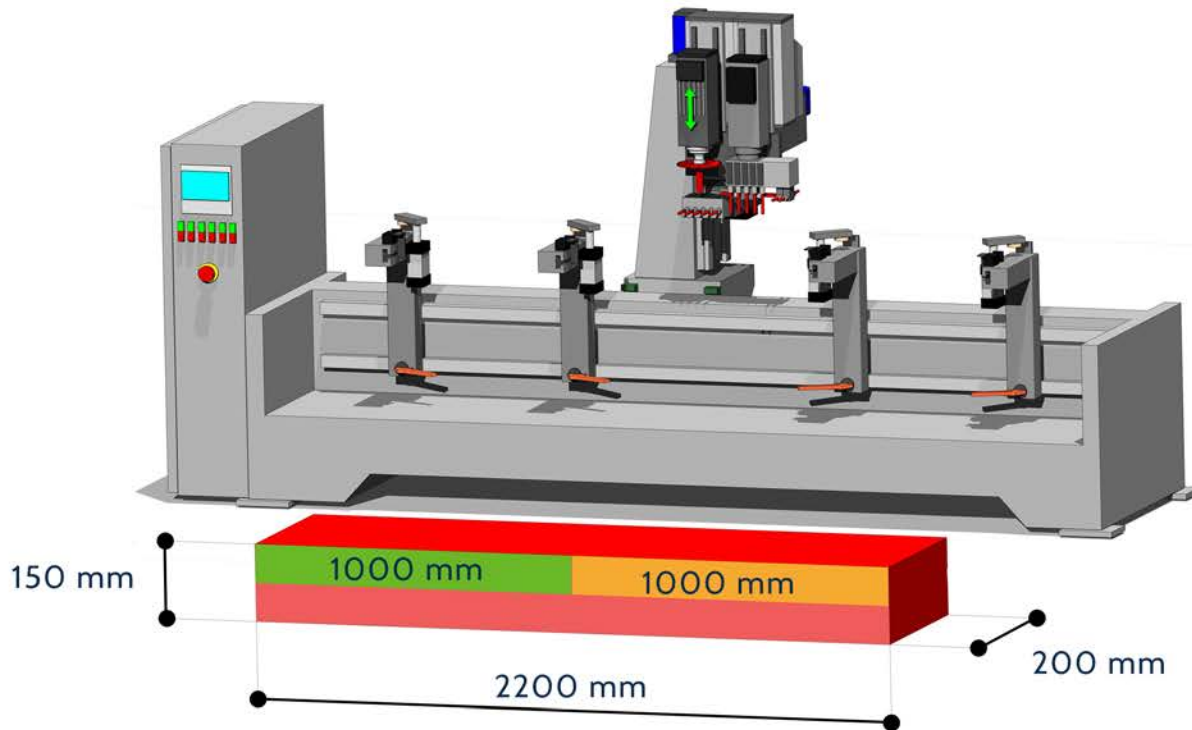


MD CLASSIC

WORKING PLACES
CAMPI DI LAVORO
CAMPOS DE TRABAJO
CAMPOS DE TRABALHO

Ability to work in 2 places from 1000 + 1000 mm useful
or 1 place 2200 mm useful.
*Possibilità di lavoro in 2 campi da 1000 + 1000 mm di utile
oppure 1 campo da 2200 mm di utile.*
Capacidad para trabajar en 2 campos de 1000 + 1000 mm útil
o 1 campo de 2200 mm útil.
Capacidade de trabalhar em 2 campos de 1000 + 1000 mm útil
ou 1 campo de 2200 mm útil.

*Extension of the working places on request
**Estensione dei campi di lavoro a richiesta*
*Extensões de los campos de trabajo bajo pedido
**Extensão dos campos de trabalho a pedido*



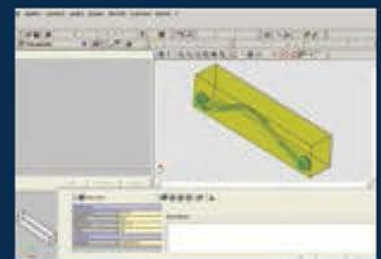
CONTROL CONTROLLO CONTROL CONTROLE

The MD working centres are equipped with numerical control which has been specifically studied like control unit for the axes and multi-head drilling/milling machines' functionalities.
The parametric software assisted by 3D working models and integrated by a CAD graphic, allows to an easy and efficient programming.

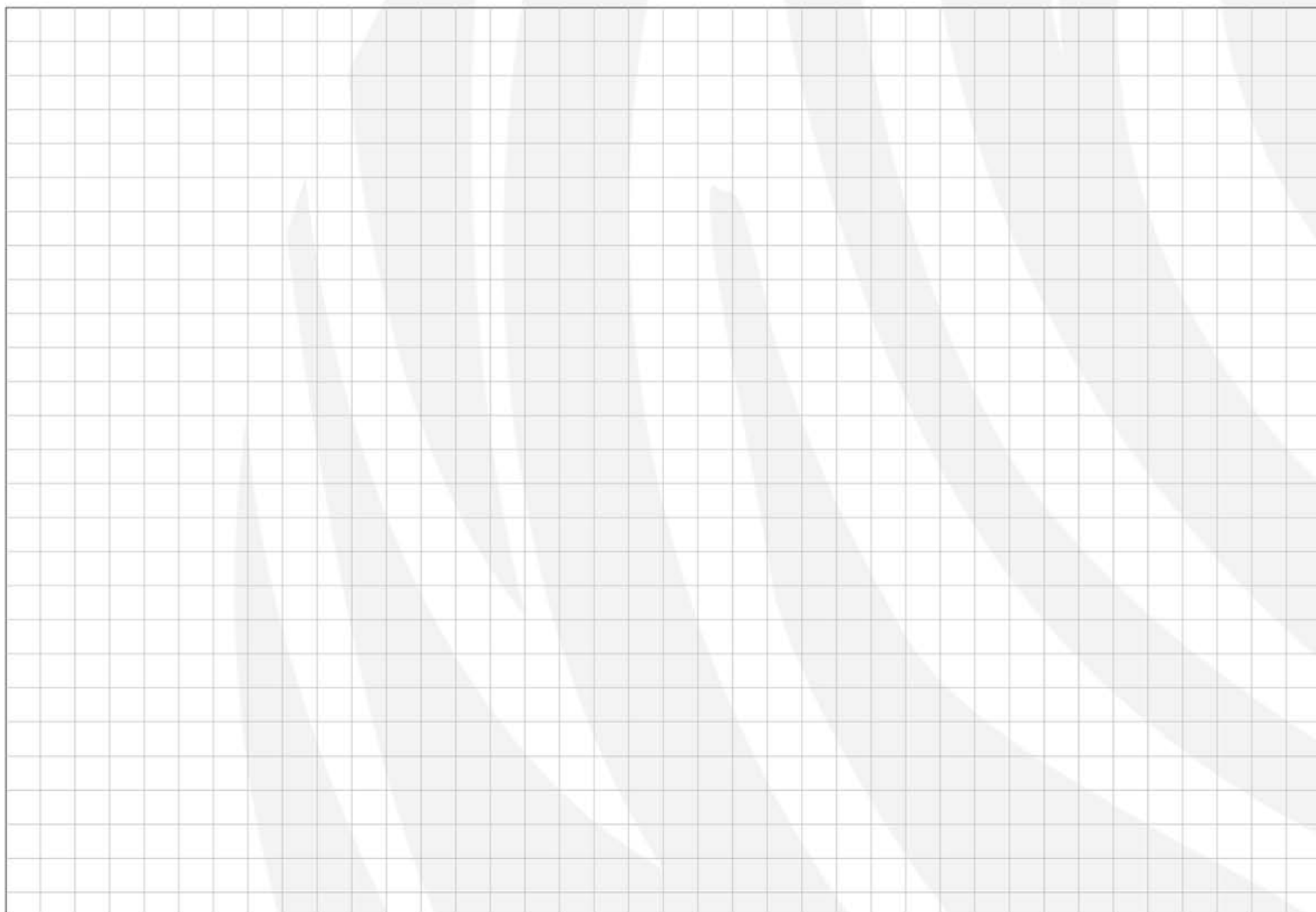
*Il controllo numerico che equipaggia i centri di lavoro MD, è stato espressamente studiato come unità di governo degli assi e delle funzionalità di macchine foratrici/fresatrici multitesta.
Il software parametrico assistito da modelli di lavorazione in 3D e integrato da un CAD grafico, consente all'utente una facile ed efficiente programmazione della macchina.*

El control numérico que equipa los centros de trabajo , ha sido expresamente estudiado como unidad de gobierno de los ejes y de las funcionalidades de maquinas taladradoras /fresadoras multicabeza.
El software paramétrico asistido por modelos de trabajo en 3D y integrado por un CAD gráfico permite al usuario una fácil y eficiente programación de la máquina.

O controle numérico que é equipado nos centros de usinagem MD, foram estudados como uma unidade de controle dos eixos e da funcionalidade das máquinas de furação e fresagem / fresadora com cabeçotes múltiplos. O software paramétrico assistido dos modelos de usinagem 3D é integrado com ilustrações de CAD, que permite uma programação fácil e eficiente do equipamento.

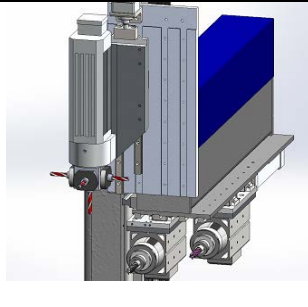
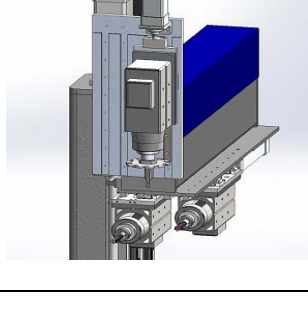
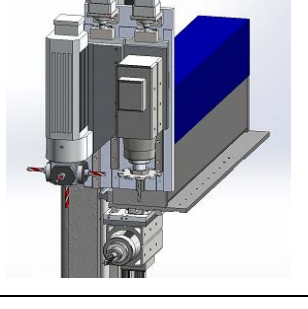
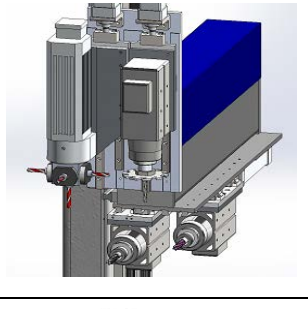
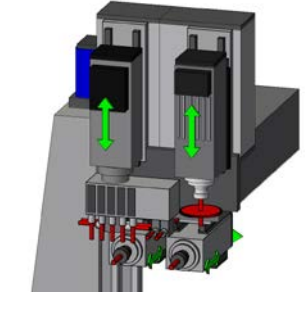


CUSTOMIZED



COMEC GROUP S.R.L.
Via Cascina Rinaldi, 39/41
33048 San Giovanni al Natisone (Ud) Italy
Ph. +39 0432 756282 Fax +39 0432 757591
info@comecgroup.it - www.comecgroup.it

Date 12-05-2020	Messrs JJ SMITH Ltd Moorgate Road, Knowsley Industrial Park Kirkby, Liverpool L33 7DR England
MD CLASSIC price list	

SAMPLES CONFIGURATIONS		
MD C1		<ul style="list-style-type: none"> - N° 2 horizontal milling/mortising electro-spindles kW 3.3 / 12.000-18.000 rpm. Tool connection collect chuck ER32 - N° 1 vertical drilling electro-spindle kW 1.7 / 2.800 rpm. Drilling head with 4 horizontal spindles at 90° sleeve and 1 vertical spindle. Tools connection Ø 10mm
MD C2		<ul style="list-style-type: none"> - N° 2 horizontal milling/mortising electro-spindles kW 3.3 / 12.000-18.000 rpm Tool connection collect chuck ER32 - N° 1 vertical milling/mortising electro-spindle kW 5.6 / 12.000-18.000 rpm Tool connection collect chuck ER32
MD C3		<ul style="list-style-type: none"> - N° 1 horizontal milling/mortising electro-spindle kW 3.3 / 12.000-18.000 rpm Tool connection collect chuck ER32 - N° 1 vertical milling/mortising electro-spindles kW 5.6 / 12.000-18.000 rpm Tool connection collect chuck ER32 - N° 1 vertical drilling electro-spindle kW 1.7 / 2.800 rpm. Drilling head with 4 horizontal spindles at 90° sleeve and 1 vertical spindle. Tools connection Ø 10mm
MD C4		<ul style="list-style-type: none"> - N° 2 horizontal milling/mortising electro-spindles kW 3.3 / 12.000-18.000 rpm Tool connection collect chuck ER32 - N° 1 vertical milling/mortising electro-spindles kW 5.6 / 12.000-18.000 rpm Tool connection collect chuck ER32 - N° 1 vertical drilling electro-spindle kW 1.7 / 2.800 rpm. Drilling head with 4 horizontal spindles at 90° sleeve and 1 vertical spindle. Tools connection Ø 10mm
MD C5		<ul style="list-style-type: none"> - N° 2 horizontal milling/mortising electro-spindles kW 3.3 / 12.000-18.000 rpm Tool connection collect chuck ER32 - N° 1 vertical milling/mortising electro-spindle kW 5.6 / 12.000-18.000 rpm Tool connection collect chuck ER32 - N° 1 vertical drilling electro-spindle kW 1.7 / 4.350 rpm. Point-to-point drilling head drilling with 5 vertical spindles, 3+3 left/right and 3+3 front-back horizontal Tools connection Ø 10mm