

Picodue



COMEL

La storia della Comev è la storia di una conquista che non trova ostacoli, quando il lavoro è abilità, dedizione, passione, desiderio di affermazione. È la storia di 13 operai di un'azienda già costruttrice di torni paralleli, che nel 1958 fondano la SOC. COOP. COMM trasformata nel 1971 in società per azioni assumendo la denominazione attuale. La Comev SPA è l'unica azienda nell'Italia centrale che produce torni paralleli tradizionali e a controllo numerico. Grazie ad un'intrinseca qualità del prodotto, sorretta dall'incisività di un'accorta politica commerciale, la Comev ha conquistato un posto di rilievo nel panorama internazionale con oltre 9.000 macchine prodotte.

I costanti investimenti in campo tecnologico si sono accompagnati ad un consolidato know-how e alla cura artigianale con cui operano i tecnici. Tutti i modelli sono progettati e realizzati all'interno per garantire un'accuratezza dei controlli sul prodotto finito. Il risultato è un prodotto dalla tecnologia avanzata che ha in sé caratteristiche di affidabilità e durata. La vasta gamma della produzione permette inoltre di fornire risposte adeguate a qualsiasi esigenza e necessità di personalizzazione.

Questo è il mondo Comev, un mondo professionale ed in continua evoluzione, dove la solida tradizione si unisce e tiene il passo alle esigenze del mercato e alla spinta del progresso.

The story of Comev began with 13 ambitious and dedicated employees producing lathes. In 1958 they established the Soc.Coop.Comm which was later converted to Comev SPA as it is known today. Comev is the only company in Italy and one of the very few companies in Europe that designs and manufactures all its lathes in-house in its factory situated in central Italy. Customers can therefore rely on a first class after sales service. Supplying products of the highest quality and with a successful marketing strategy Comev has gained an international reputation with the sales of over 9000 machines.

Continuing investment in technology accompanied by a highly skilled staff ensure Comev maintains a reputation as a leading supplier of conventional and CNC Lathes. Comev's design facility ensures conformity to all the relevant international standards and enables machines to be customised to suit customers needs.

The highly skilled workforce guarantees machines that will provide accuracy, reliability and long lasting service. The extensive range of Comev products provides the optimum choice in solving production requirements. Comev's mission is to build on the traditions of the past and to develop and produce a range of first class machines that will satisfy the worlds ever growing requirements.



Reparto di montaggio



Verifiche



Centro di lavoro



Rettifica tangenziale bancali



Centro di lavoro multipallets



Tempera

Picodue

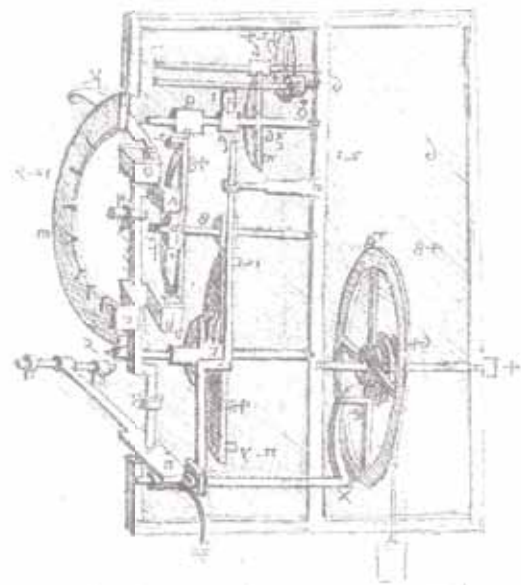
260 - 300 - 350 - 400







Handwritten text in a cursive script, likely a technical description or note related to the machine or the diagrams below.



Handwritten text in a cursive script, likely a technical description or note related to the diagrams above.

Handwritten text in a cursive script, likely a technical description or note related to the diagrams above.

I torni della serie PICO AUTO-MEMORY hanno rappresentato un passaggio fondamentale nella storia della società COMEV. Sono state le macchine mediante le quali COMEV, forte della pluriennale esperienza acquisita nella produzione di torni tradizionali, è entrata nel campo dei torni paralleli a controllo numerico e si è fatta conoscere e apprezzare come valido costruttore di macchine CNC.

È naturale, quindi, che un progetto così rappresentativo non potesse essere abbandonato.

Queste considerazioni sono state alla base della realizzazione di PICODUE: due appunto ad indicare l'evoluzione che la macchina ha subito rispetto alla precedente pur nella continuità di un progetto che si è dimostrato valido ed efficace. Sulla nuova serie di torni PICO sono state introdotte soluzioni tecniche innovative ed una carenatura, non completamente chiusa, esteticamente più gradevole.

TESTA - Scatola in ghisa G.25 di struttura molto robusta con nervature in grado di eliminare vibrazioni, contiene l'albero mandrino. Quest'ultimo in acciaio speciale al NiCrMo è cementato, temprato ed accuratamente rettificato. È montato su terna precaricata a contatti obliqui di precisione lubrificati a grasso (a vita). Il mandrino è dotato di attacco per CAM-LOCK, questo assicura intercambiabilità, rigidità, precisione, sicurezza nel montaggio e smontaggio degli autocentranti.

BANCALE - Il bancale è fuso in ghisa G30, molto robusto, subisce un trattamento di stagionatura naturale,

prima di essere avviato alla lavorazione, che elimina le tensioni interne dovute alla fusione stessa. Questo accorgimento unito ad un'accurata lavorazione garantisce alta precisione e durata nel tempo. Le guide di scorrimento sono temperate ad induzione sia sopra che lateralmente.

BASAMENTO - I basamenti sono fusioni in ghisa G25 molto robusti con adeguate nervature che garantiscono rigidità ed assenza di vibrazioni.

GRUPPO CARRO E CARRELLI - Il carro è una fusione in ghisa G30 ben dimensionata e robusta con le guide di scorrimento rivestite di materiale antifrizione e raschietate a mano. La coda di rondine di guida del carrello trasversale è temprata ad induzione e rettificata. È dotato di lardoni conici registrabili lateralmente e sotto in modo da garantire precisione e stabilità. La slitta trasversale e la slitta portautensile sono in ghisa G30 e sono entrambi provvisti di lardoni conici per la ripresa dei giochi. Il gruppo slitta portautensile può essere spostato su tutta la lunghezza della slitta trasversale e bloccata nella posizione desiderata mediante vite a cava esagonale. Le viti di comando sia asse "Z" che asse "X" sono a ricircolo di sfere con chioccole precaricate a gioco "0" rettificate in classe di precisione ISO 5. Sono protette e dotate di tamburi graduati con divisioni di facile lettura. Le guide della slitta trasversale, quelle prismatiche del bancale e le viti di comando sono lubrificate per mezzo di una elettropompa temporizzata

The PICODUE CNC lathes are medium sized heavy duty lathes with swings over bed from 520 to 800 mm and bed lengths 1,000 to 4,000 mm. Ideal for turning shafts as well as billets. These lathes as standard are fully guarded with work area lighting and comply with all international safety standards. The standard equipment includes; steady rests, the very comprehensive and easy to programme and operate CNC control system and equipped to be used in "Manual Mode". A wide range of options are available to suit customers' needs.

HEADSTOCK - It consists on a heavily ribbed cast iron casting housing the main spindle assemble.

The spindle is mounted on precision angular contact bearings, grease lubricated for life. As an option the spindle is available in full "C" axis mode. The spindle can be specified with either 110 or 130 mm through bore; the spindle nose type is camlock, 8 inch or 11 inch respectively.

THE BED - The G30 cast iron bed is very rigid with large ports for excellent swarf clearance. The bed is fully weathered to relieve casting stresses before machining. The bed ways including the under shears are hardened and precision ground

PLINTHS -The is bed is supported on heavily ribbed G25 cast iron plinths providing a stiff and well damped bed/plinth structure.

THE CARRIAGE - The carriage is a well-proportioned G30 cast iron casting and runs on vee and flat ways. The contact surfaces with bed are coated with anti-

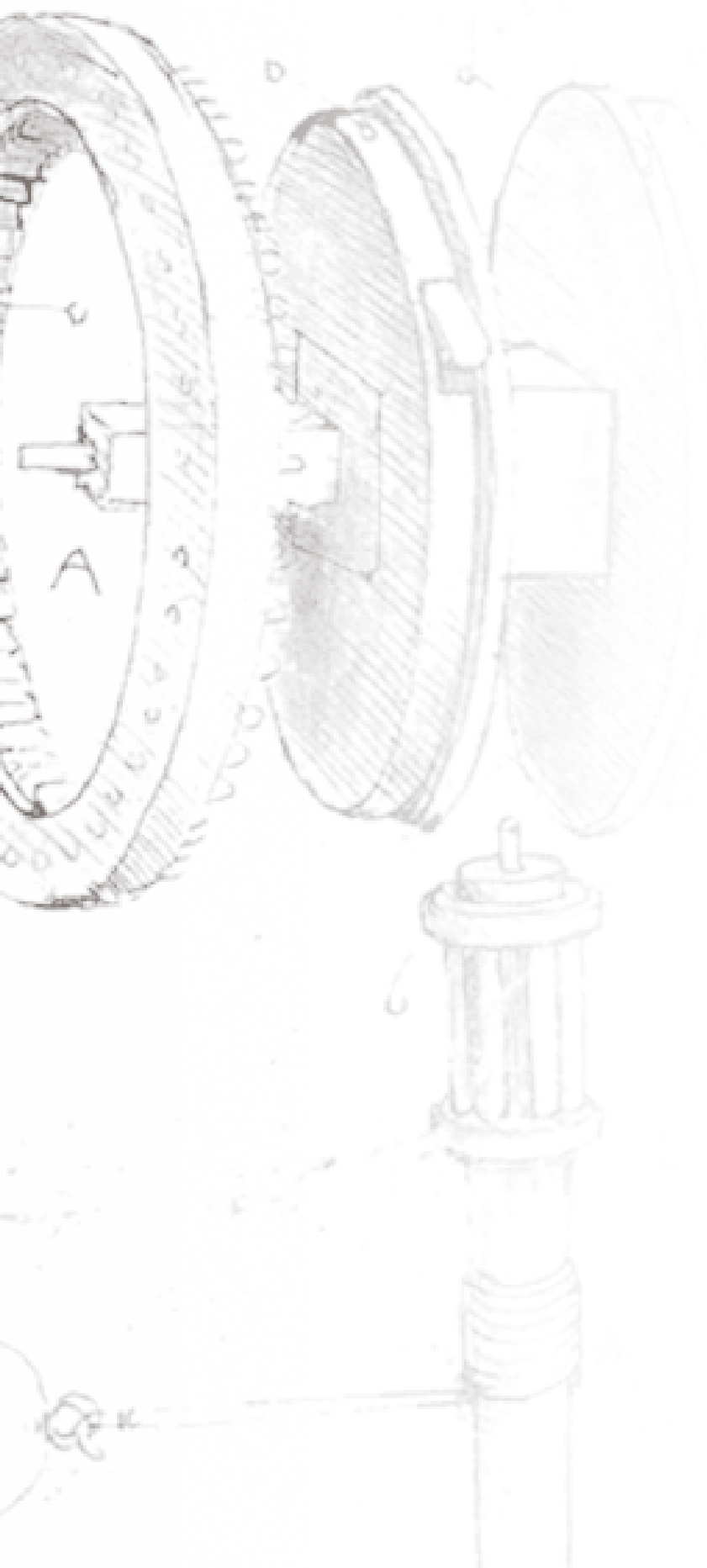
friction material and are hand scraped to the bed. The cross-slide dovetails are hardened and ground. The cross-slide is equipped with tapered gibs for eliminating clearance. The toolholder support is mounted on the cross-slide in Tee slots to enable the tooling arrangement to be fixed in the optimal position. Precision preloaded recirculating ballscrews to ISO 5 are used on both X and Z axes. Handwheels are provided on the carriage for enabling the axes to be electronically moved by hand in increments of 0.001 / 0.010 and 0.100. The X and Z axis ways and ballscrews are lubricated by an automatic lubrication system.

TAILSTOCK - The heavy duty tailstock is fitted with a hardened and ground quill 100 mm diameter and has a No. 5 Morse Taper. A facility is available to position the tailstock along the bed by using the carriage.

ACCESSORIES - A wide range of accessories are available including; manual and hydraulic chucks, manual tool holder systems, 4 way automatic vertical toolholders, 8 station automatic disc turrets with and without driven tools, "C" axis, chip conveyors, hydraulic steadies, etc.



Handwritten notes in Italian, partially legible, including the words "controllo" and "software".



LATHE ++

CNC Z32

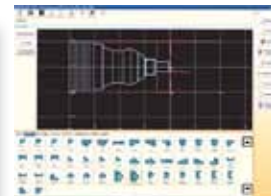
La Comev in collaborazione da 15 anni con la D. Electron di Firenze produttore di cnc installa sulle proprie macchine un potente controllo numerico basato su PC Windows che permette un approccio immediato dell'operatore grazie al software conversazionale sviluppato continuamente seguendo le esigenze di lavoro di tutti i nostri clienti. La semplicità legata alla elevata potenza e personalizzazione sono un punto di forza in un mercato dove la qualità e le prestazioni fanno la differenza. Nell'ottica di essere sempre vicino al cliente finale Comev è in grado di personalizzare le proprie macchine ed il software per risolvere lavorazioni particolari.

Un display touch screen a colori da 15 pollici, tastiera estesa, mouse, Usb Hard disk di notevoli dimensioni e aggiornamenti software periodicamente disponibili per una macchina sempre innovativa.

CNC Z32

Comev, in cooperation with D. Electron in Florence, manufacturer of cnc, for the last 15 years, installs on its machines a powerful numerical PC Windows control based which, thanks to the continuously developed conversational software, allows an immediate approach on behalf of the operator, following all of our clients work requirements. The simplicity linked to the high power and personalisation are points of strength in a market where quality and performances make the difference. In always trying to be close to the client, Comev is able to personalise its machines and software to resolve particular workmanship.

A 15" coloured touch-screen display, extended key board, mouse, Usb Hard disk of remarkable dimensions and periodically updated software are available for an always innovative machine.



Allestimento standard

Unità CNC software "Lathe++"
Albero Mandrino con passaggio barra mm 110,
opzionale mm130
Motori ed azionamenti in C.A. Brushless.
Guide carro rivestite di materiale antifrizione.
Lubrificazione assi e viti a ricircolo di sfere del tipo
forzato ad intervento automatico.
Viti a ricircolo di sfere di precisione e rettificate.
Carenatura completa con anta scorrevole
ed illuminazione zona lavoro.
Impianto refrigerante completo di vasca raccogli-trucioli
estraibile con ruote.
Punte fisse, bussola di riduzione del cono mandrino.
Serie di chiavi a barra esagonali, libro
istruzione e manutenzione.
Corso di programmazione interfaccia "Lathe++"
presso Comev per 2 giorni.

Accessori opzionali

Mandrino autocentrante manuale, mandrino autocentrante
idraulico, torretta manuale, torretta elettrica verticale 4 pos.,
torretta elettrica orizzontale 8 pos., torretta elettrica
orizzontale 8-12 pos. motorizzata con ASSE C, lunetta fissa
con cuscinetti, lunetta idraulica, controtesta idraulica,
evacuatore trucioli, doppia pompa refrigerante.

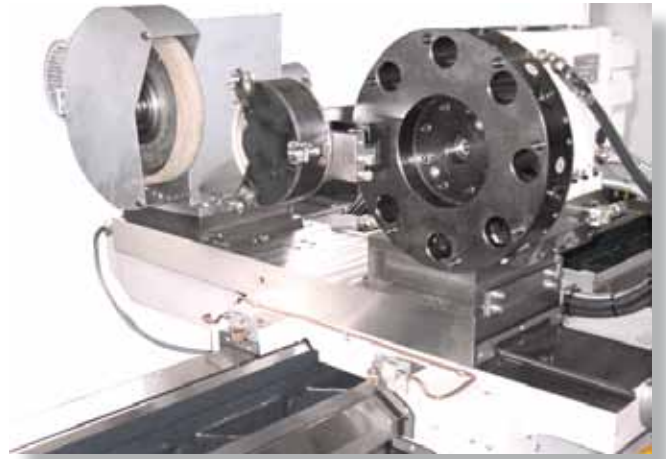
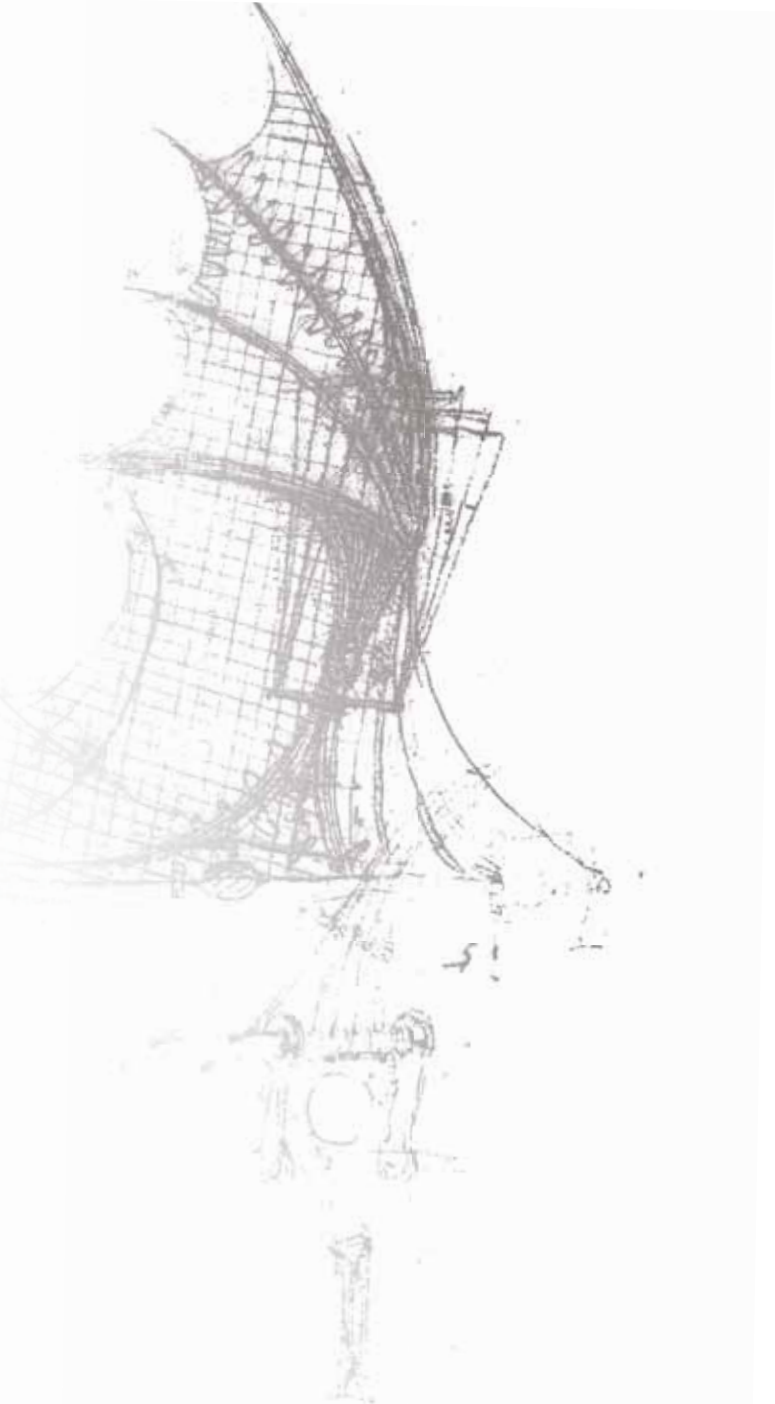
Standard equipment

CNC unit "Lathe++".
Spindle motor and axis motor in A.C.
Spindle nose CAM LOCK connection.
Automatic lubrication.
Fully enclosed guard with light.
Coolant system.
Steady rest and follow rest.
Removable chip bin on wheels.
Low tension control panel.
Dead centres, taper reducing bush, manual instruction.

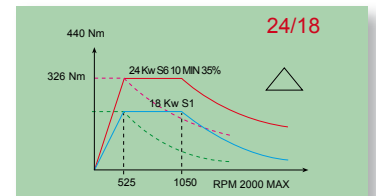
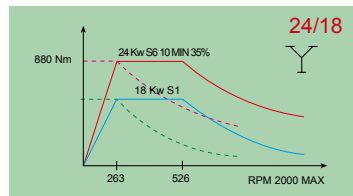
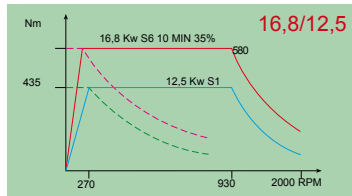
Optional accessories

Manual self-centring spindle, hydraulically controlled
self-centring spindle, manual turret, electrical 4 positions verti-
cal turret, electrical 8 positions
horizontal turret, motorised electrical 8-12 positions horizontal
turret with C axe, steady rest with roller bearings,
hydraulic rest, hydraulic tailstock, swarf conveyor, second
coolant pump.

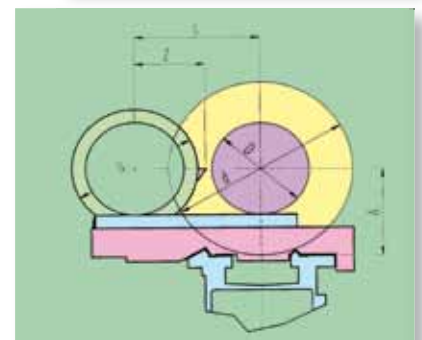




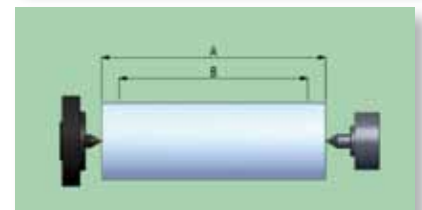
Modello	Model		260	300	350	400
Altezza punte sul banco	Height of centres	mm.	260	300	350	400
Distanza tra le punte	Distance between centres	mm.	1000-1500-2000-3000-4000			
Diametro ammesso sul banco	Swing over bed	mm.	520	600	700	800
Diametro ammesso sulla slitta	Swing over cross slide	mm.	285	360	460	560
Larghezza del banco	Width of bed	mm.	400	400	400	400
Foro del mandrino	Spindle bore	mm.	110(optional 130)			
Naso del mandrino Cam Lock	Spindle nose mounting	Cam Lock	8" (11" XD. 130)			
Velocità del mandrino	Spindle speed	rpm	0÷2000 (0÷1500)			
Potenza motore mandrino	Spindle motor power	kw	16,8/12,5	24/18	24/18	24/18
Movimento rapido asse Z-X	Z-X axis rapid traverse	m/min	10	10	10	10
Spinta continuativa asse Z	Z axis continuous thrust	kg	1200	1200	1200	1200
Spinta continuativa asse X	X axis continuous thrust	kg	400	400	400	400
Diametro del canotto	Quill diameter	mm	100	100	100	100
Lunghezza del canotto	Quill lenght	mm	490	490	490	490
Corsa massima del canotto	Maximum stroke of quill	mm	300	300	300	300
Cono del canotto	Quill taper	morse n.	5	5	5	5
Rumorosità (uni 7712)	Noise level (uni 7712)	dba	68	68	68	68
Peso	Weight					
1000	1000	kg	4200	4300	4400	4500
1500	1500	kg	4400	4500	4600	4700
2000	2000	kg	4800	4900	5000	5100
3000	3000	kg	5600	5700	6000	6200
4000	4000	kg	6400	6500	7000	7200



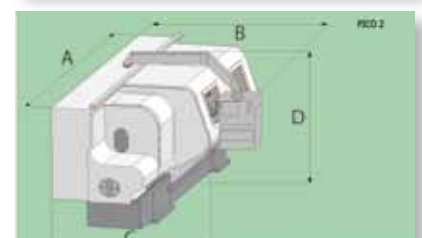
		A	B	L	Z	D	d
PICOdue 260	mm	260	302	441	191	290	520
PICOdue 300	mm	300	336	441	208	360	600
PICOdue 350	mm	350	336	441	208	460	700
PICOdue 400	mm	400	336	461	208	560	800



DISTANZA PUNTE DISTANCE BETWEEN POINTS	UTILE LAVORABILE* DISTANCE USEFUL*
A	B
1000	circa 700
1500	circa 1200
2000	circa 1700
3000	circa 2700
4000	circa 3700



INGOMBRI/ OVERALL DIMENSION					
A.P.	D.P.	A	B	C	D
260-300-350-400	1000	3810	2600	1950	2050
	1500	4310	2600	1950	2050
	2000	4810	2600	1950	2050
	3000	5810	2600	1950	2050
	4000	6810	2600	1950	2050





Via Chiantigiana,39 - 52025 Montevarchi (AR)
Tel. 055 9102726 Fax 055 9104923
www.comev.eu - comev@comev.it