

CM

50
COMEV

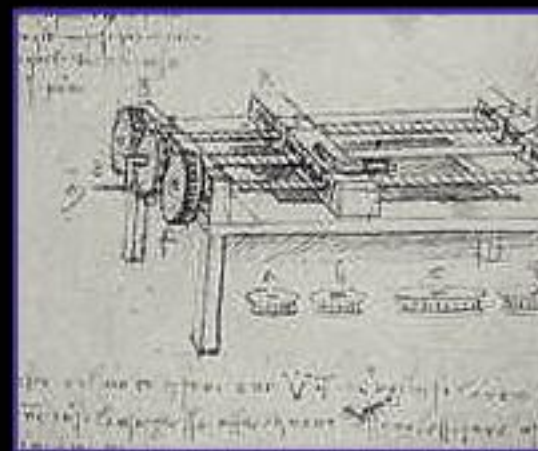
TOSCANA: PAESAGGIO ARTE TECNOLOGIA

Toscana, terra di arte e cultura. Ma anche di grandi sfide e passioni. Ed è proprio questa terra che ha dato i natali alla Comev s.p.a., azienda produttrice di torni paralleli e a cnc. Comev festeggia oggi il suo 50° anniversario. In questi anni l'azienda è cresciuta progressivamente affermandosi quale leader nella produzione e commercializzazione di torni. L'azienda nasce nel lontano 1958 come Soc. Coop. Comm, da un gruppo di operai, ribattezzati dalle cronache del tempo "i magnifici 13". Coraggio, volontà e capacità solo le loro doti. Nel 1971 la Comm si trasforma in società per azioni assumendo la denominazione attuale. Comev anticipa le tendenze del mercato proponendo un prodotto su misura, modellato secondo le esigenze di ciascun operatore. Il design ha un ruolo fondamentale nell'evoluzione del marchio. Così come l'aspetto tecnologico. Tutti i modelli sono progettati e realizzati all'interno per garantire accuratezza e controllo del prodotto finito. Comev è l'unica azienda italiana a produrre interamente torni paralleli ed a controllo numerico. Questo garantisce ai clienti una presente assistenza post-vendita. Ogni tornio sintetizza i valori del marchio: qualità e sicurezza, affidabilità e garanzia. Ma anche equilibrio tra eredità storica e moderna tecnologia. Il mondo Comev è un mondo di attenzione: al suo prodotto, al cliente, ai suoi operai e tecnici. Oggi il successo di Comev è il successo di quanti vi lavorano. E' il successo di chi cinquant'anni fa ha dato vita all'azienda con tante aspettative e speranze. Ma è anche il successo dei suoi clienti che hanno scelto di crescere con l'azienda avendo fiducia nel suo know-how e nei suoi prodotti.

Fedeli al marchio, all'azienda e alla sua filosofia.

Tuscany, a land of art and culture – but also of great challenges and passions. This is the very land that gave birth to Comev s.p.a., manufacturer of parallel and CNC lathes. Today Comev celebrates its 50th anniversary. Over the years it has enjoyed constant growth, asserting itself as a leader in the production and sale of lathes. The company was established back in 1958 as Soc. Coop. Comm., by a group of workers – endowed with courage, willpower and skill – whom the chronicles of the times had dubbed "The Magnificent Thirteen". In 1971 Comm. was transformed into a limited company, and acquired its current name. Comev anticipates market trends and proposes a customized product, fashioned to suit the requirements of the single operator. Design has a fundamental role in the evolution of the brand. As has the technological aspect. All the models are designed and manufactured inside the company, to guarantee accuracy and control of the end product. Comev is the only Italian company which produces parallel and numeric control lathes from start to finish. Customers can therefore rely on a constant post-sale service. Each lathe sums up the brand's virtues: quality and safety, reliability and guarantee. But also a harmonious balance between traditional expertise and modern technology. The Comev world is a realm of attention: to its product, clients, workers and technicians. The success enjoyed by Comev today is the achievement of those who work there. And of those who, fifty years ago, established the company – with optimism and high hopes. Comev is pleased to share this success with its customers, who have chosen to grow with the company, to believe in its know-how and in its products.

Faithful to the brand, the company and its philosophy.

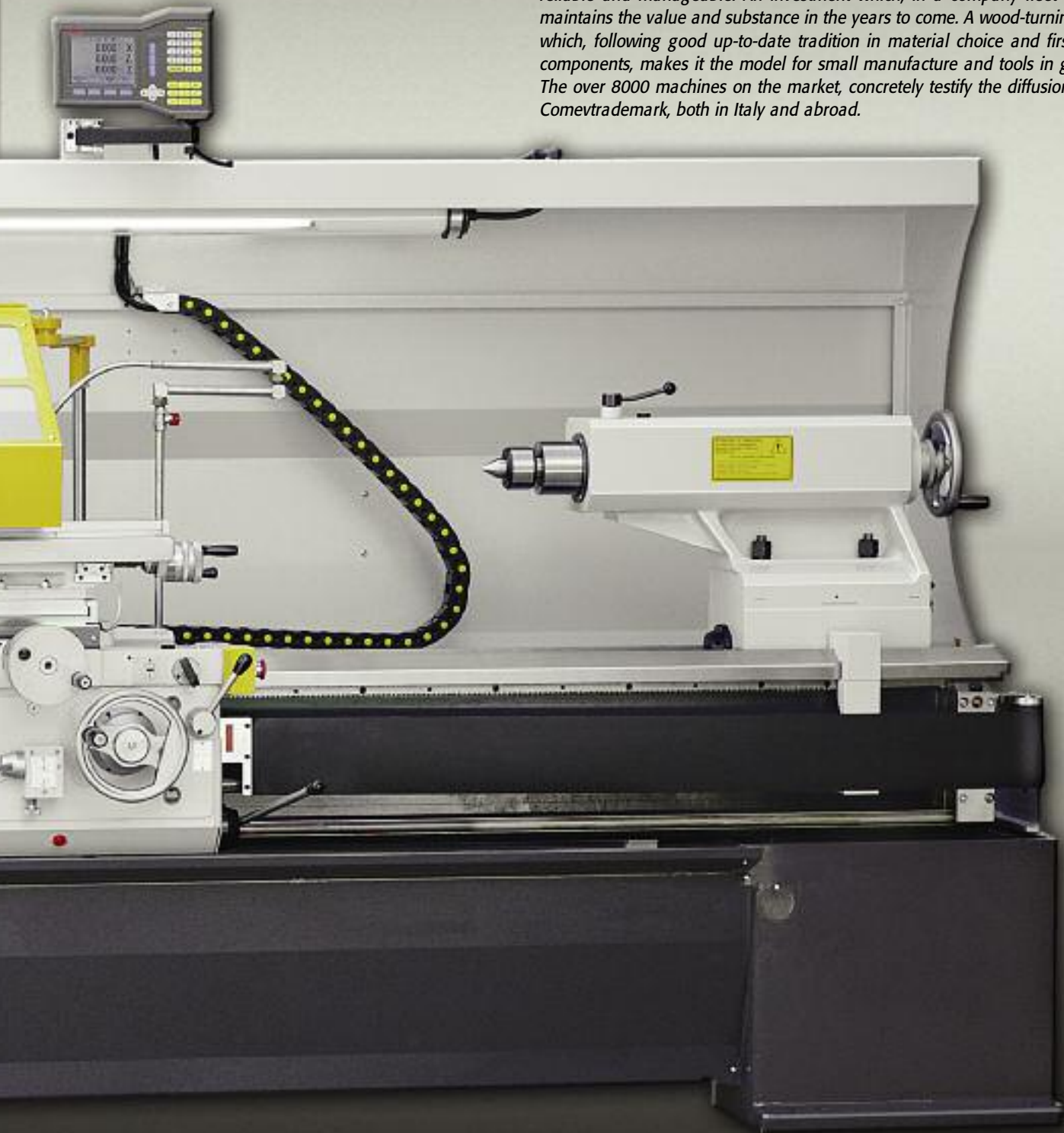


CM 260
300
350
400



Potente ed affidabile macchina di media dimensione con foro mandrino di 110 mm su cuscinetti in classe di precisione e lunghezze fino a 4 metri, scatola Norton completa e 16 velocità in progressione geometrica. Affidabile e maneggevole è il tornio fatto in Italia basato su una meccanica tradizionale consolidata in oltre 50 anni di esperienza. Un investimento che nel parco macchine di una azienda si mantiene nel valore e nella sostanza negli anni a venire. Un tornio che seguendo una buona tradizione aggiornata ad oggi nella scelta dei materiali e delle componenti di primordine, ne fanno il modello per una piccola produzione ed attrezzeria in generale. Le oltre 8000 macchine immesse sul mercato testimoniano concretamente la diffusione del marchio Comev in Italia e all'estero.

A powerful and reliable medium sized machine, with 110 mm mandrel hole on class precision cushions and up to 4 meter lengths, complete Norton box and 16 geometrical progression speeds. The wood-turning lathe made in Italy, based on over 50 years consolidated traditionally mechanical experience, is reliable and manageable. An investment which, in a company fleet of cars, maintains the value and substance in the years to come. A wood-turning lathe which, following good up-to-date tradition in material choice and first order components, makes it the model for small manufacture and tools in general. The over 8000 machines on the market, concretely testify the diffusion of the Comevtrademark, both in Italy and abroad.



Era il 1958...

It was the year 1958...

CM

Era il 1958.

Comev lanciava la sua sfida al mercato dei torni.

Da quel giorno sono passati cinquant'anni.

Cinquant'anni di impegno e passione, cinquant'anni

di evoluzione e miglioramento continuo,

cinquant'anni di tornisempre più innovativi,

performanti, tecnologici e sicuri.

Era il 1958.

Da quel momento il mondo delle macchine utensili

non è stato più lo stesso.

It was the year 1958.

Comev issued a challenge to the market of lathes.

Fifty days have gone by since that day.

Fifty years of commitment and passion,

fifty years of evolution and constant improvement,

fifty years of increasingly innovative,

high-performance, technological and safe lathes.

It was the year 1958.

From that moment the world of machine tools

has never been the same.





TESTA

È costruita da un getto monoblocco accuratamente nervato, in modo da garantire rigidità ed assenza di vibrazioni anche in condizioni di lavoro molto impegnativo. Contiene il cambio che consente di realizzare 16 velocità del mandrino in progressione geometrica. Tutti gli ingranaggi e gli alberi scanalati sono in acciaio al Ni-Cr. Mo. cementati temperati e rettificati. La lubrificazione è garantita da un'apposita pompa. La rotazione e l'inversione di marcia è ottenuta mediante apposita frizione meccanica o elettrica mentre l'arresto avviene tramite un freno elettromagnetico.

THE HEADSTOCK

It consists of an enbloc ribbed casting, which is tough and vibration proof, even under very demanding working conditions. It houses the gear box, which enables the spindle to accomplish 16 speeds in geometric progression. All gears and spine shafts are made in Ni-Cr-Mo casehardened, tempered and ground steel.

Lubrication is guaranteed by its own pump.

Rotation and reverse running are obtained by a special mechanical or electromagnetic clutch, while the equipment is stopped by an electromagnetic brake.

MANDRINO

Il mandrino è in acciaio al Ni.Cr. Mo. cementato temperato e rettificato; è supportato da cuscinetti a rulli conici di precisione TIMKEN - SKF - Attacco mandrino tipo CAM-LOCK

THE SPINDLE

The spindle is in Ni-Cr casehardened, tempered and ground steel; it is supported by precision taper roller bearings TIMKEN - SKF, with connection to the spindle CAM-LOCK.

SCATOLA NORTON

Di tipo completamente chiuso a bagno di olio. Gli ingranaggi e gli alberi sono costruiti in acciaio di appropriata resistenza. Fornisce filettature del sistema Metrico, Whitworth, Modulare, Diametral Pitch, English; nonché tutti gli avanzamenti.

THE QUICK CHANGE GEAR

This is completely enclosed in an oil bath. Gears and shafts are made in resistant steel. The equipment ensures metric, Whitworth, modular, diametrical and English thread, as well as all types of infeed.

CARRO E CARRELLI

Il carro è ben dimensionato, le superfici di appoggio assicurano stabilità alle sollecitazioni di lavoro. Le viti di comando temperate e rettificate sono montate su cuscinetti reggispira, mentre le chiocciolate sono in bronzo speciale. La chiocciola del trasversale è registrabile per permettere la progressiva ripresa del gioco. I carri sono tutti registrabili nelle loro guide di scorrimento, in particolare la regolazione del carrello trasversale e del carrellino è fatta per mezzo di lardone conico. Delle scanalature a T permettono il fissaggio di eventuali accessori. Ampi vernieri graduati permettono una facile lettura ed un ampio sfruttamento delle particolari caratteristiche di versatilità e precisione della macchina. La lubrificazione è assicurata da una pompa manuale.

THE CARRIAGE

The carriage is a good size with a work surface, ensuring stability under operational stress. The command screws, tempered and ground steel, are placed on thrust bearings, whereas the carriage screws are of speciale bronze. The traverse carriage screw is adjustable to allow progressive take-up of slack. All carriages are adjustable on their guide-rails; more-over the adjustment of the traverse carriage and the toolholder is guaranteed by a conical gib. T-slots allow attachment of further accessories. Large vernier scales enable easy read-out and ensure great benefit of the particular characteristics of versatility and precision of this equipment. Lubrification is guaranteed by a manual pump.

CONTROPUNTA

Molto robusta è dotata di canotto in acciaio cementato, temperato e rettificato. Il volantino è munito di ampio verniero per la lettura diretta degli spostamenti.

THE TAILSTOCK

This is sound and of good size and equipped with a sleeve in Ni-Cr casehardened, tempered and ground steel. The handwheel is equipped with large vernier scale for direct read-out of the movement.





ACCESSORI NORMALI IN DOTAZIONE:

Disco menabrida - Platorello autocentrante - Lunetta fissa - Lunetta mobile - Punte fisse - Bussola di riduzione del cono mandrino - Serie di chiavi a barra esagonale - Elettropompa ed impianto per liquido refrigerante - Schermo antinfortunistico in plexiglass - Libro istruzione - Leve e volantini cromati opachi.

STANDARD ACCESSORIES:

Faceplate - Self-centering faceplate - Fixed rest - Mobile rest - Dead centers - Taper spindle reducing bush - Series of set screw wrenches - Motor-driver pump and coolant system - Safety screen in plexiglass - Instruction manual - Levers and handwheels matt chromium plated.

ACCESSORI A RICHIESTA

mandrino autocentrante - Piattaforma a 4 morsetti indipendenti - Torretta portautensilia 5 portautensili - Contropunta rotante cm. 5 - Arresto fisso ad una posizione - Arresto trasversale - Arresto rotante a 6 posizioni - Conta filetti - Supporto per portautensili posteriore - Portautensili posteriore semplice - Lunetta con cuscinetti - Spostamenti rapidi - Tasselli antivibranti - Gamma velocità ridotte 18-1160 - Platorello per mandrini autocentranti - Riparo paraspruzzi posteriore in lamiera - Carenatura con illuminazione zona lavoro - Carenatura completa - Visualizzatori di quota.

ACCESSORIES ON DEMAND

self-centering Mandrel - Plataform to 4 independent clips - Tool-holder - Turret to 5 Tool-holder rotary Contropunta c.m. 5- fixed Arrest to a position - cross-sectional Arrest - rotary arrest to 6 positions - counts threads support for posterior Tool-holder simple posterior Tool-holder steady rest with bearings movements expresses antivibrating dowels motor to double range speed reduced speeds 18 - 1 160 Plate tor self-centering mandrels shelter posterior fender in sheet tairing with lighting system zone job complete fairing quota visual display units.



Altezza punte sul banco	Hight points on bench	mm.	260	300	350	400
Distanza tra le punte	Distance between points	mm.	1000 - 1500 - 2000 - 3000 - 4000			
Diametro ammesso sulla slitta	Diameter allowance on saddle	mm.	310	380	480	580
Larghezza del banco	Width of bench	mm.	400	400	400	400
Foro del mandrino	Centre of spindle	mm.	110	110	110	110
Naso del mandrino Cam Lock	Nose of spindle	Cam Lock	8"	8"	8"	8"
Velocità del mandrino	Speed of spindle	n°	16	16	16	16
Valori	Values	giri/1'	25÷1610	25÷1610	25÷1610	25÷1610
72 avanzamenti longitudinali	72 longitudinal advancements	mm.	0,05÷4,45	0,05÷4,45	0,05÷4,45	0,05÷4,45
72 avanzamenti trasversali	72 transversal advancements	mm.	0,025÷2,25	0,025÷2,25	0,025÷2,25	0,025÷2,25
54 passi Whitworth	54 Witworth leads	fil x pollice	1÷56	1÷56	1÷56	1÷56
54 passi English	54 English leads		1/32÷1"	1/32÷1"	1/32÷1"	1/32÷1"
54 passi metrici	54 metric leads	mm.	0,5÷28	0,5÷28	0,5÷28	0,5÷28
54 passi modulari	54 modular leads	mm.	0,25÷14	0,25÷14	0,25÷14	0,25÷14
54 passi Pitch	54 Pitch leads	D.P.	2÷112	2÷112	2÷112	2÷112
Lunghezza trasversale	Length transversale	mm.	650	650	650	650
Larghezza trasversale	Width transversale	mm.	250	250	250	250
Corsa massima trasversale	Maximum stroke transversale	mm.	330	410	460	510
Lunghezza portautensili	Length toolholder	mm.	320	320	390	390
Larghezza portautensili	Width toolholder	mm.	140	145	145	175
Corsa massima portautensili	Maximum stroke toolholder	mm.	200	200	240	240
Angolo di rotazione portautensili	Rotation angle toolholder		360°	360°	360°	360°
Diametro del canotto	Diameter of sleeve	mm.	100	100	100	100
Lunghezza del canotto	Length of sleeve	mm.	490	490	490	490
Corsa massima del canotto	Maximum sleeve traverse	mm.	300	300	300	300
Cono della punta	Sleeve morse taper n°morse	n°	5	5	5	5
Potenza motore	Power	Hp	10	10	12,5	12,5

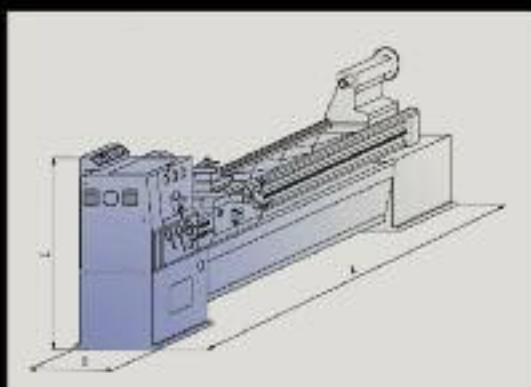
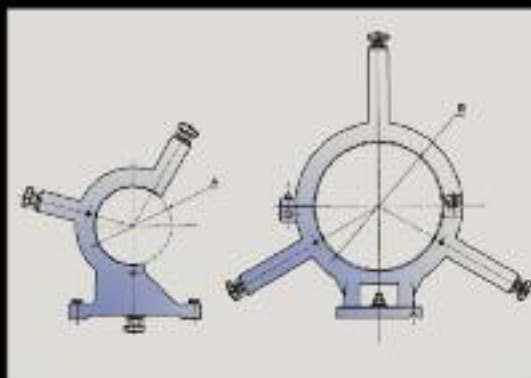
	260	300	350	400
a	10÷150	10÷200	10÷200	10÷200
b	10÷240	10÷340	10÷340	10÷340

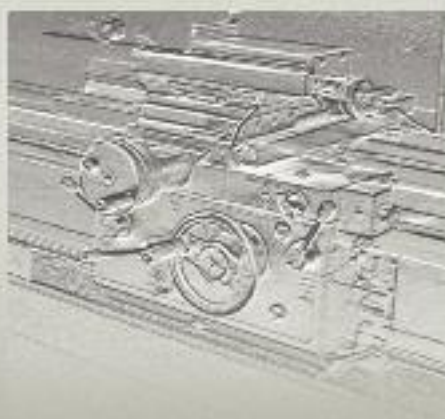
INGOMBRI - OVERALL DIMENSIONS

	Altezza punte Distance of centre		Distanza punte Heights of centre	
	C	A	B	
260	1320	2880	1100	
300	1360	3350	1100	
350	1430	3850	1100	
400	1480	4850	1100	
		5850	1100	

PESO - WEIGHT

		260	300	350	400
1000	Kg	2450	2450	2500	2550
1500	Kg	2550	2550	2600	2650
2000	Kg	2650	2650	2700	2750
3000	Kg	3200	3200	3250	3550
4000	Kg	4200	4200	4300	4600





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