




serie
MLE




CENTRO DI LAVORO A CONTROLLO NUMERICO
CNC MACHINING CENTER



CENTRI DI LAVORO **SERIE MLE** CNC MACHINING CENTERS **SERIES MLE**

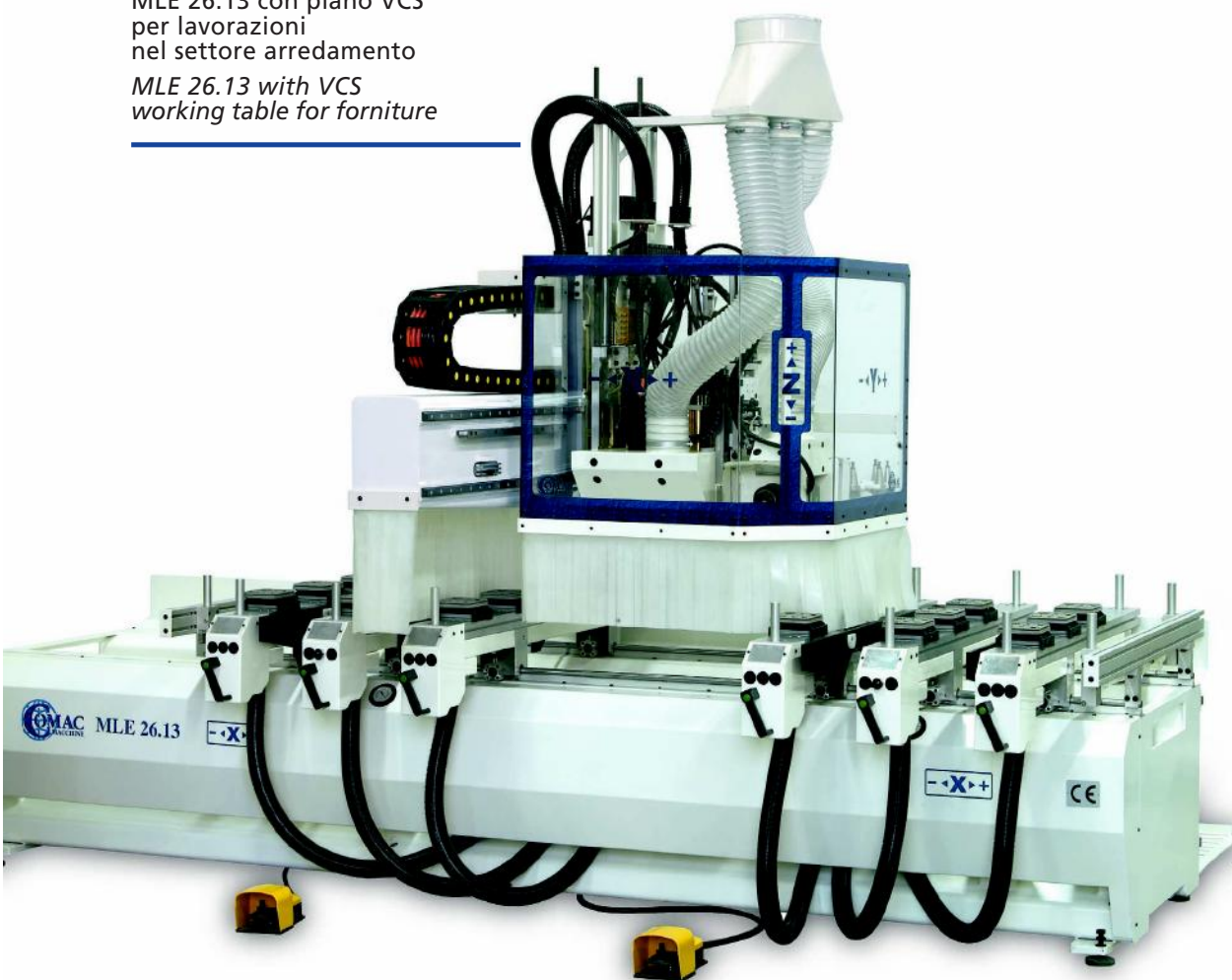
 La serie MLE sono centri di lavoro a controllo numerico con più assi interpolati, progettati e realizzati in configurazione a piano fisso e portale mobile a collo di cigno, costruiti in struttura monolitica elettrosaldata dimensionata e realizzato con lamiera in acciaio di grosso spessore opportunamente nervato nei punti maggiormente sollecitati. Una corretta distribuzione dei carichi garantisce una notevole rigidità statica e dinamica alle sollecitazioni che si generano durante le lavorazioni. Le macchine, che nelle forme più complete e funzionali sono integrate con gruppi operatori e accessori che garantiscono un'ottima versatilità su ogni tipo di lavorazione, nonché la minima perdita di tempo nel passaggio da una lavorazione all'altra.

 *The MLE series are numerical controlled machining centers with interpolated axis, studied and designed with a fixed table and swan neck, assembled using an electro molded monolithic frame with special stiffening ribs and thick compact iron sheets for the most stressed structure points. A correct load distribution guarantees a high static and dynamic rigidity. These machines, in their more complete and functional form, boring and routing, they are completed with operating groups and accessories that guarantee a high quality finishing of the product at a very competitive price. Work optimization and appealing investment pricing makes this machining center a must for you.*



MLE 26.13 con piano VCS
per lavorazioni
nel settore arredamento

*MLE 26.13 with VCS
working table for furniture*



MLE 37.13 con piano VCS per
lavorazioni di porte e finestre

*MLE 37.13 with VCS working table
for house door and window frame*



serie
MLE

VERSIONE NESTING *NESTING MODEL*



I centri di lavoro MLE in versione NESTING con piani di lavoro multifunzione VCM, offre una solida e ampia base di appoggio, per garantire un'ottimo bloccaggio di elementi piani e curvati, tramite materiali ad alta traspirazione, o con sottopozzi con area delimitata.



The MLE machining centre NESTING version with multifunctional working table VCM is built with rolled high pressure laminate section guaranteeing excellent rigidity and vacuum clamping of plane and curved pieces with special through-feeding mouldings.






MLE 26.13 per lavorazioni nesting,
nel settore arredamento
*MLE 26.13 for nesting jobs
and furniture application*

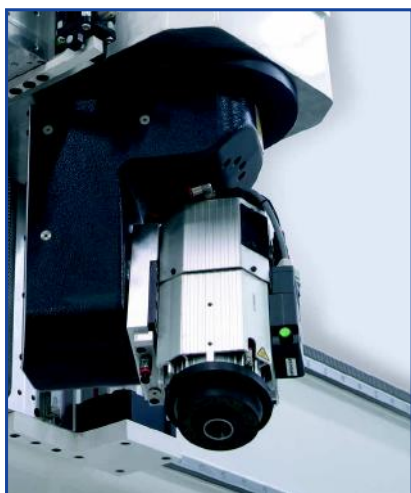


MLE 28.18 per lavorazioni nesting,
nel settore arredamento e della nautica
*MLE 28.18 for nesting jobs,
furniture and naval applications*

VERSIONE 5 ASSI INTERPOLATI *5 INTERPOLATED AXIS MODEL*

 Per richieste di mercato sempre più varie e complesse e per un prodotto con lavorazioni molto particolari, COMAC MACCHINE propone la serie MLE anche in configurazione a cinque assi interpolati necessari per la lavorazione di particolari con forme e profili complessi ed in particolare modo per la lavorazione di mobili, porte e finestre. In questo modo si è cercato di offrire al mercato un centro di lavoro con funzioni complete e con un ottimo rapporto qualità/prezzo.

 *COMAC MACCHINE's answer to the market's request for more and more complex results is a 5 interpolated axis MLE series CNC machining center for the processing of complex shapes or tilted surfaces out of wood. This configuration has also permitted the use of this machine in the stairs and mouldings production sectors.*



Elettrotesta a monospalla
con potenza da 5,5 Kw a 10 Kw
*5,5 Kw to 10 Kw power
single sided electro spindle*

MLE 37.13 a 5 assi interpolati per lavorazioni complesse
nel settore arredamento, porte e infisso

*MLE 37.13 5 axis interpolated for special
forniture applications, windows
and door complement*



versione 5 assi interpolati
5 interpolated axis model



Piano i lavoro VCS con posaggio pezzo 350 mm utile lavorabile
VCS working table with 350 mm working panel height

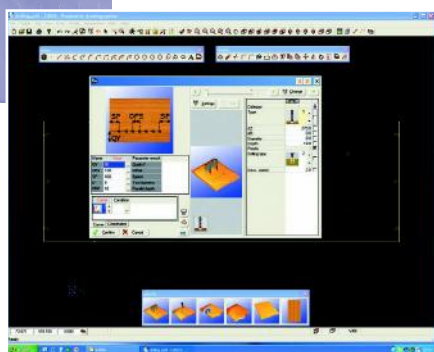
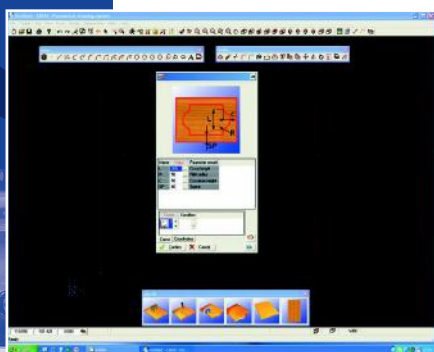
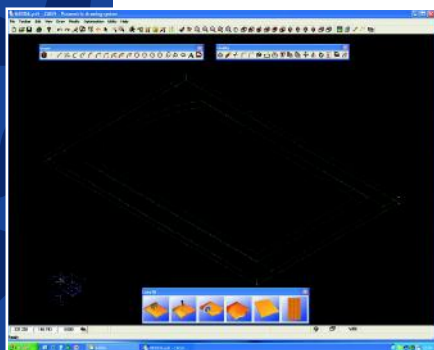


Cambio utensile a 16 posizioni
Auto tool change with 16 positions



INTERFACCIA OPERATORE

USER INTERFACE



Interfaccia operatore grafica su base Windows uomo macchina ideata per facilitare l'apprendimento del sistema all'utente meno esperto così composta:

- Editor grafico assistito per la programmazione di pantografatura, foratura e tagli lama.
- Programmazione parametrica con macro create all'interno del sistema.
- Possibilità di creare macro parametriche personalizzate.
- Importazione di file generati da altri sistemi in formato DXF e CID3
- Visualizzazione grafica dell'attrezzaggio macchina (fresse, punte, lame, rinvii INDEX, ecc.)
- Gestione della distinta pezzi da lavorare con possibilità di modificare i programmi parametrici in tempo reale.
- Possibilità di eseguire lo speculare di un programma direttamente da ISO.



Windows based graphic user-machine interface designed to speed up the learning curve for the less experienced user composed by:

- *Assisted graphic design editor for the programming of routings, borings and saw cuts*
- *Parametric programming with macros created within the system.*
- *Possibility to create customized macros*
- *DXF and CID3 file import capability for programmes generated by third part softwares*
- *Graphic machine tool interface (visualizes milling cutters, boring tools, saws, INDEX heads, etc..)*
- *Processing list management with the possibility to change in real time the parametric programmes*
- *Possibility to mirror a project directly from ISO.*

CONTROLLO NUMERICO SU PIATTAFORMA WINDOWS

WINDOWS BASED NUMERICAL CONTROL



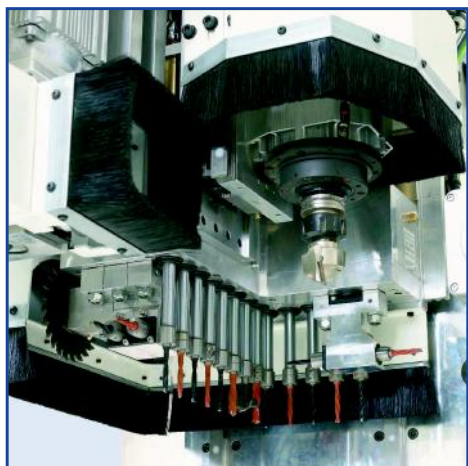
Grazie alle nuove tecnologie il controllo della macchina viene effettuato direttamente dal PC Office con sistema Windows XP eliminando così tutti i componenti hardware superflui e in particolare modo speciali. Così facendo si ottiene un'ottima architettura di sistema con benefici di prestazioni e affidabilità.



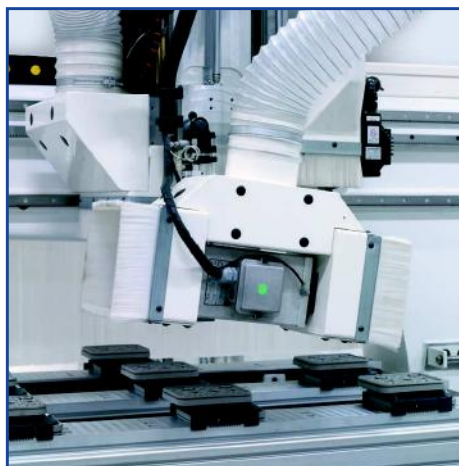
Thanks to the new technologies the machine's control is directly executed from the Office PC equipped with Windows XP SP2 operating system eliminating any unnecessary hardware components. By adopting this support, we obtain an optimal system management with benefits in reliability and performance terms.



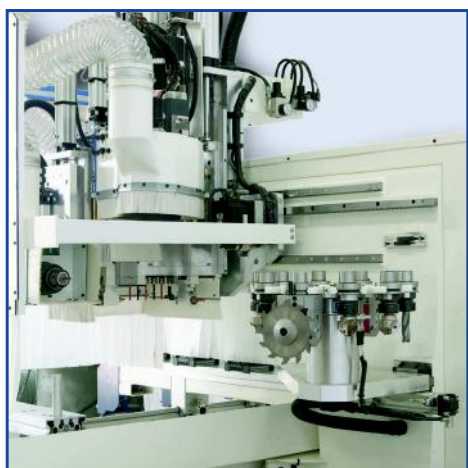
PARTICOLARI A RICHIESTA OPTIONAL ACCESSORY



Cambio di foratura GF19.
Boring group GF19.



Elettromandrino a doppia uscita
da 5.5 Kw inclinabile 0-7°.
*Double exit electrospindle with
5.5 Kw power and 0-7° auto-tilting.*



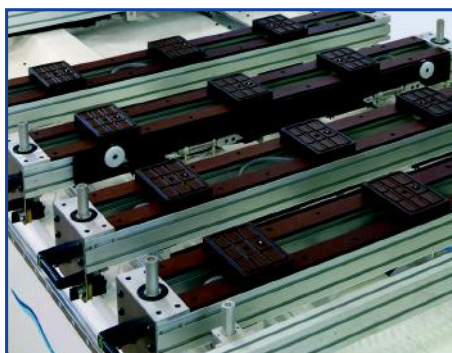
Cambio utensile a bordo trave
fino a 12 posizioni.
*Lateral frame side auto tool change
up to 12 positions.*



Pulsantiera remota.
Remote control stick.



Piano di lavoro VCS.
VCS working table.



Piano di lavoro VCB.
VCB working table.

CENTRI DI LAVORO **SERIE MLE** *CNC MACHINING CENTERS* **SERIES MLE**

MLE 26.09 con piano di lavoro VCB per lavorazioni nel settore arredamento

MLE 26.09 complete with VCB working surface for the furniture industry



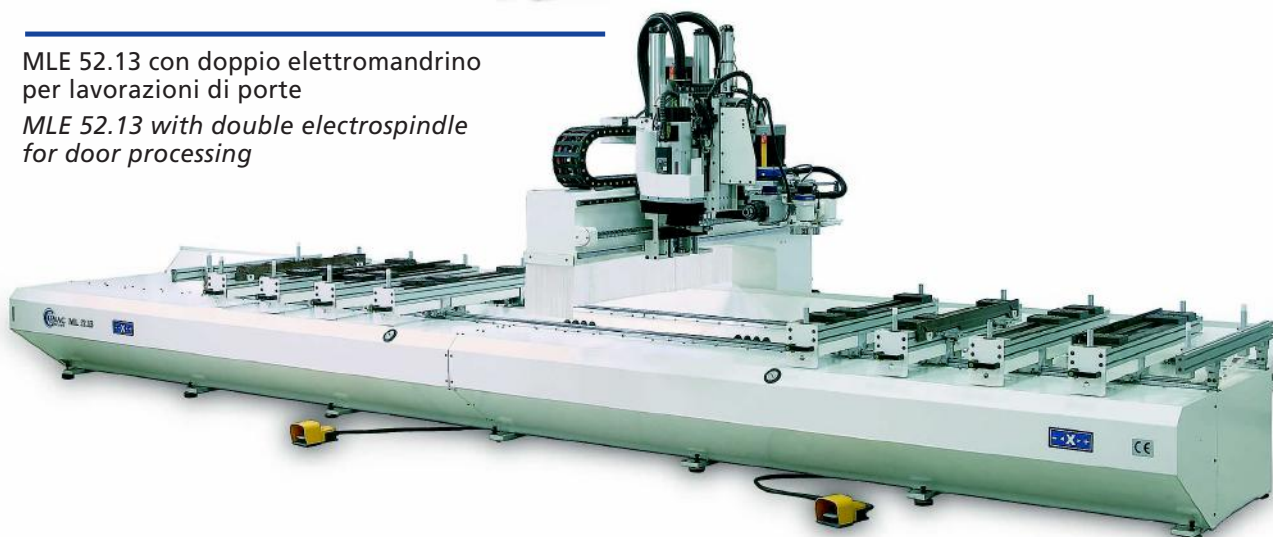
MLE 37.13 con piano di lavoro VCB per lavorazioni nel settore arredamento

MLE 37.13 complete with VCB working surface for the furniture industry



MLE 52.13 con doppio elettromandrino per lavorazioni di porte

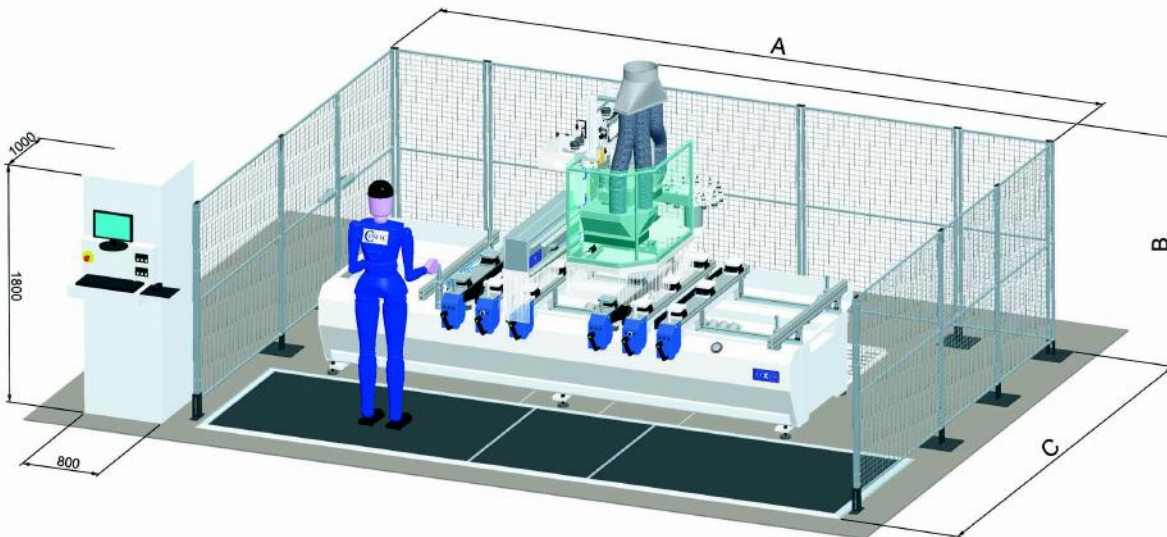
MLE 52.13 with double electrospindle for door processing



SCHEDA TECNICA

DATA SHEET

serie
MLE



CARATTERISTICHE TECNICHE

TECHNICAL CHARACTERISTICS

SCHEDA TECNICA	DATA SHEET	MLE2613	MLE3713	MLE3713 5A
CORSA E VELOCITÀ	STROKES AND SPEEDS			
Area utile di lavoro asse X	Useful working dim. X axis	mm 2600	mm 3700	mm 3700
Area utile di lavoro asse Y	Useful working dim. Y axis	mm 1250	mm 1250	mm 1250
Spessore pezzo lavorabile	Work piece thickness	mm 200	mm 200	mm 350
Velocità massima asse X	X axis maximum speed	m/1' 90	m/1' 90	m/1' 90
Velocità massima asse Y	Y axis maximum speed	m/1' 75	m/1' 75	m/1' 75
Velocità massima asse Z	Z axis maximum speed	m/1' 25	m/1' 25	m/1' 25
GRUPPO FRESATORE	ELECTROSPINDLE UNIT			
Potenza elettromandrino	Electrospindle power	da kW 8 a KW10	da kW 8 a KW10	da kW 5.5 a KW10
Attacco elettromandrino	Electrospindle tool connection	ISO30 / HSK63	ISO30 / HSK63	ISO30 / HSK63
Velocità di rotazione	Rotation speed	g/1' 4000÷20000	g/1' 4000÷20000	g/1' 4000÷20000
Cambio utensile automatico a bordo trave	Lateral side tool change	da 6 a 12 posizione	da 6 a 12 posizione	16 posizione
GRUPPO FORATORE	DRILLING HEAD			
Potenza motore testa di foratura	Drilling motor HP	kW 1,5 / KW 3	kW 1,5 / KW 3	kW 1,5 / KW 3
Attacco punte gambo cilindro	Drill connection diameter	Ø mm 10	Ø mm 10	Ø mm 10
Velocità rotazione mandrini	Rotation speed	g/1' 4000	g/1' 4000	g/1' 4000
Mandrini a forare verticali asse X	X axis vertical drills	9	9	9
Mandrini a forare verticali asse Y	Y axis vertical drills	5	5	3
Mandrini a forare orizzontali asse X	X axis horizontal drills	2+2	2+2	2+2
Mandrini a forare orizzontali asse Y	Y axis horizontal drills	1+1	1+1	1+1
Disco lama asse X	X axis saw blade	mm120	mm120	mm120
DATI PER INSTALLAZIONE	INSTALLATION INFORMATION			
Potenza elettrica installata	Installed power	kW 14	kW 14	kW 14
Attacco alla rete pneumatica	Air supply plug	pollici 1/2" G	pollici 1/2" G	pollici 1/2" G
Pressione aria d'esercizio	Air pressure	bar 6÷7	bar 6÷7	bar 6÷7
Consumo aria medio al ciclo	Average air consump. per cycle	NL 1.2	NL 1.2	NL 1.2
Diametro attacco aspirazione centralizzata	Shaving hood diameter	mm 180	mm 180	mm 180
Velocità minima di aspirazione	Minimum aspiration speed	m/sec 30	m/sec 30	m/sec 30
Consumo aria per aspirazione	Aspiration air consumption	m3/h 4000	m3/h 4000	m3/h 4000
Portata pompa del vuoto	Vacuum pump power	m3/h 90	m3/h 90	m3/h 90
Peso totale	Total weight	Kg 3800	Kg 4200	Kg 6500
A		mm 5350	mm 6530	mm 7750
B		mm 2580	mm 2580	mm 200
C		mm 4570	mm 4570	mm 5420

serie MLE



CENTRO DI LAVORO A CONTROLLO NUMERICO
CNC MACHINING CENTER



ComacMacchine S.r.l - Via Balzella, 75
47100 Forlì (FC) - Italy
P.Iva 03591800408
Tel: +39 0543 722576 Fax: +39 0543 774751
Email: comac@comacmacchine.com
www.comacmacchine.com