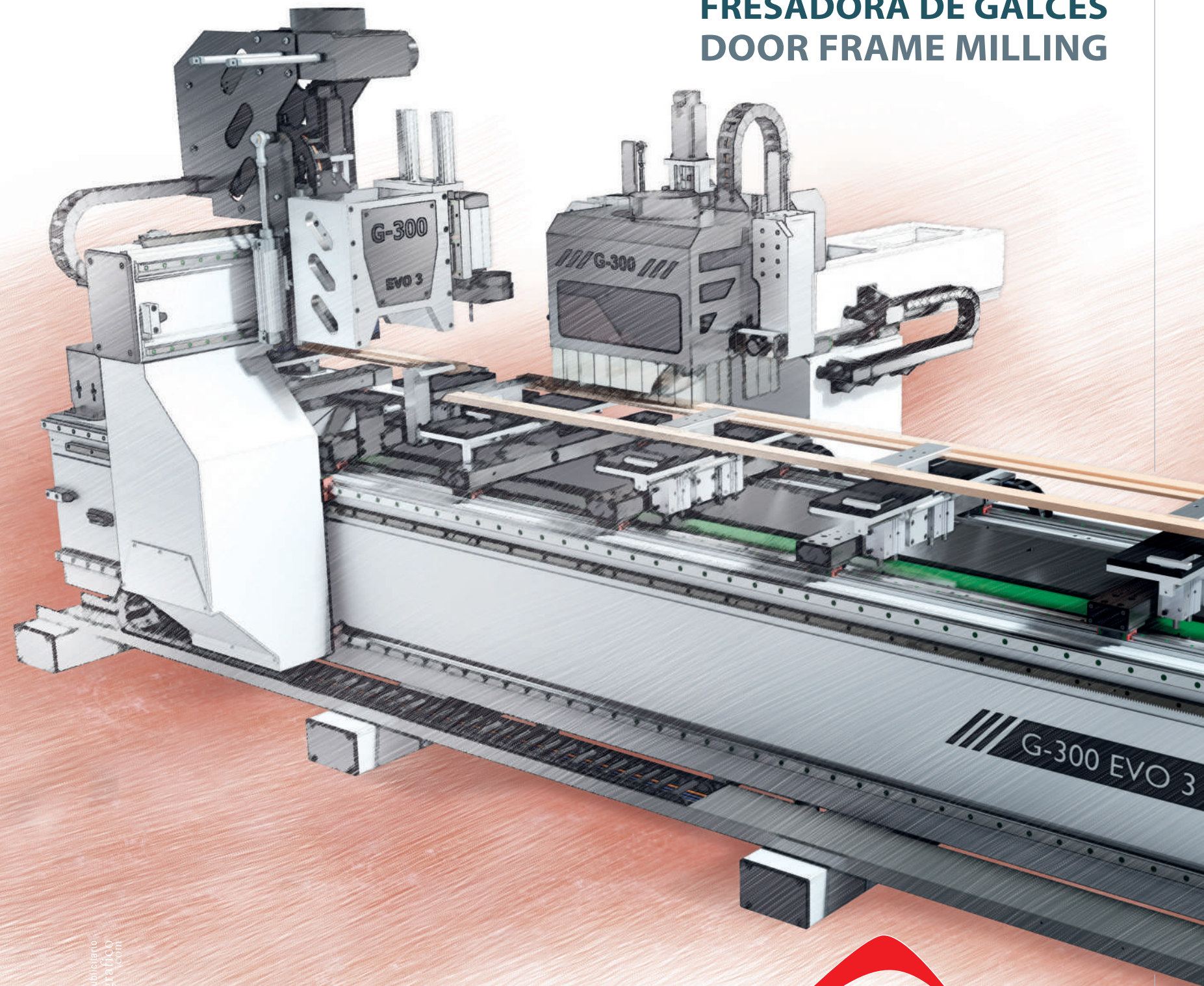


COMERCIALES

# G-300-EVO

FRESADORA DE GALCES  
DOOR FRAME MILLING



desarrollo, publicación,  
actualización  
3dmodeling.com

Construcciones Mecánicas Valencianas S.L.

+34 96 122 20 65 · comercial@comeva.com · www.comeva.com  
Avda. Espioca, 114 (C/ La Mariola) · 46460 Silla · Valencia (Spain)



CNC

CNC



tecnología conectividad inteligencia eficacia precisión

technology connectivity intelligence efficiency accuracy



***Comeva started its activity as manufacturer of contact sanders in 1964, manufacturing an extensive range of sanders ranging from sanders for chairs and bushes to sanding lines for varnished surfaces.***

*In the year 1990, it expands its product line by incorporating a whole range of conventional machinery into its production: panel saws machines, edge banders, beam saws, etc.*

*Later, in 1993, as a complement to all its production, the manufacture of special machinery begins, providing its customers with the possibility of carrying out any specific work.*

*At the beginning of the year 2000, one of the most important divisions of the company is created: the CNC division. With it is born the line of work centers with numerical control, specializing in work centers for doors and carpentry.*

*The presence of a large R+D department, technical office, qualified technicians and a commercial department with assistance in several languages make Comeva a leading company in its sector.*

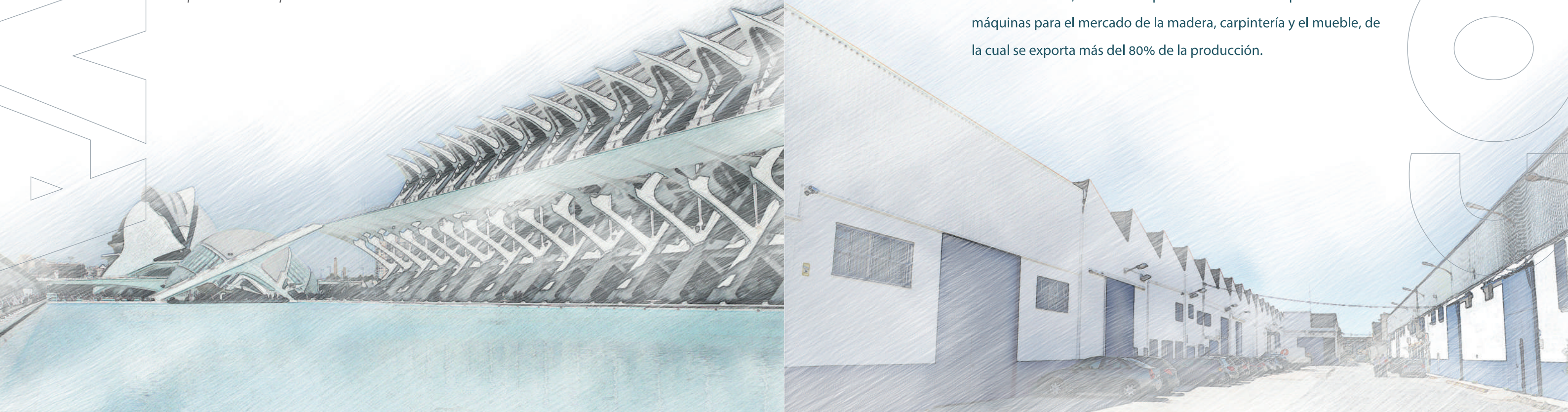
*At present, Comeva has an extensive production of machines for the wood market, carpentry and furniture, of which more than 80% of the production is exported.*

**Comeva inicia su actividad como fabricante de lijadoras de contacto en el año 1964, fabricando una extensa gama de lijadoras que abarca desde las lijadoras para sillería y barraje hasta líneas de lijado de superficies barnizadas.**

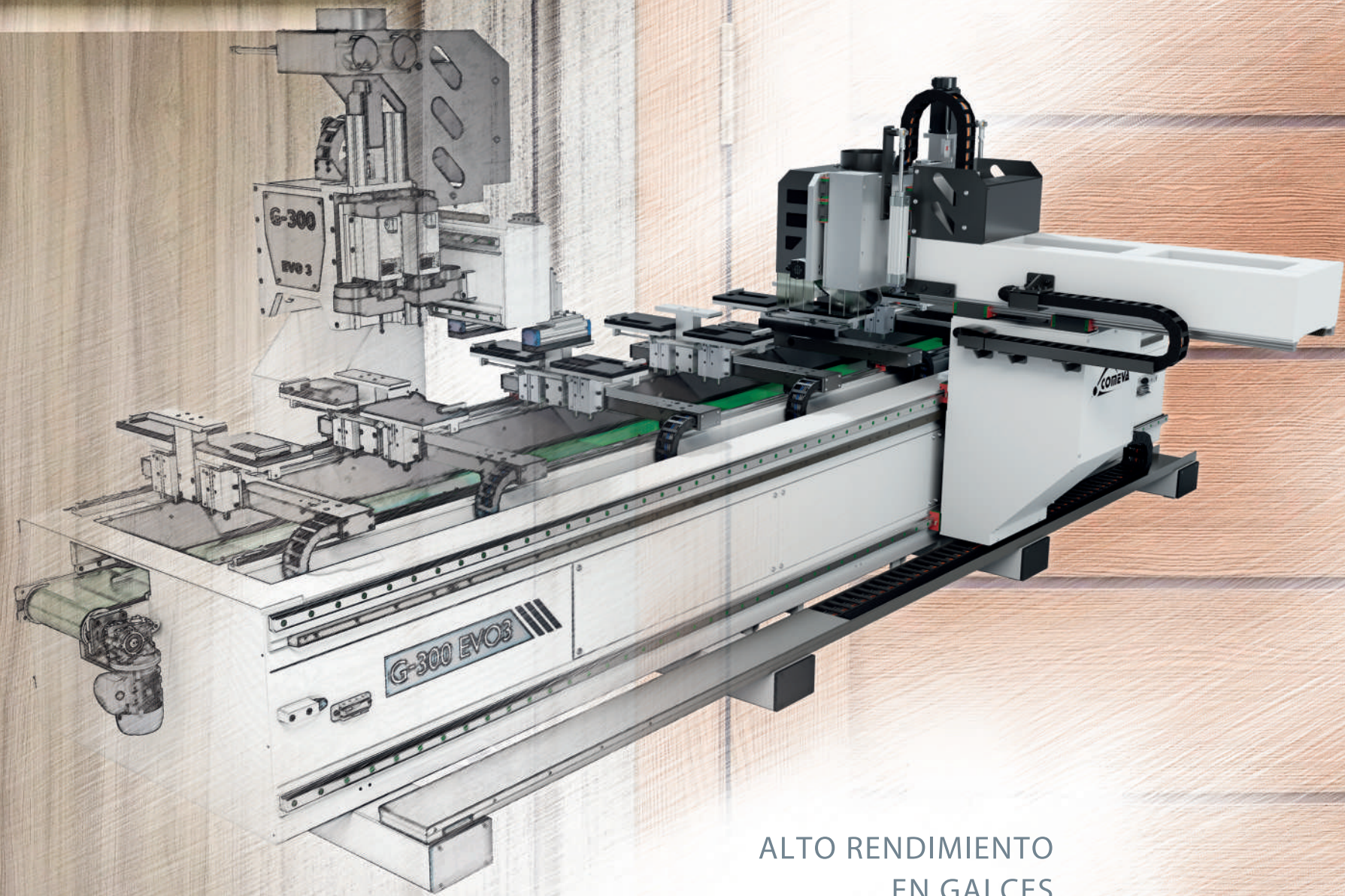
En el año 1990, amplía su línea de productos al incorporar a su producción toda una gama de maquinaria convencional: escuadradoras, chapadoras de cantos, seccionadoras, etc. Posteriormente, en el año 1993, como complemento a toda su producción, comienza la fabricación de maquinaria especial, proporcionando a sus clientes la posibilidad de realizar cualquier trabajo específico.

A principios del año 2000, se crea una de las divisiones más importantes de la empresa: la división CNC. Con ella nace la línea de centros de trabajo a control numérico, especializándose en centros de trabajo para puertas y carpintería.

La presencia de un gran departamento I+D, oficina técnica, técnicos cualificados y un departamento comercial con asistencia en varios idiomas, hacen de Comeva una empresa líder en su sector. En la actualidad, Comeva dispone de una extensa producción de máquinas para el mercado de la madera, carpintería y el mueble, de la cual se exporta más del 80% de la producción.



G-300-EVO



ALTO RENDIMIENTO  
EN GALCES  
para puertas

Máquina automática de alta  
producción de galces

*HIGH PERFORMANCE  
in door frames*

*Automatic High production  
machine for door frames*

# G-300-EVO

## PRODUCTIVIDAD y eficiencia

La Máquina G-300 EVO es la máquina más rápida de la gama de fresadora de galces de COMEVA. Sus 2 cabezales de trabajo independientes que permiten realizar el mecanizado y corte de los galces al mismo tiempo junto con la carga y descarga automática, reducen los tiempos de mecanizado y aumentan en gran medida la productividad de la máquina.

## PRODUCTIVITY and efficiency

The G-300 EVO is the fastest machine in COMEVA's range of door frames milling machines. Its two independent work heads that allow the machining and cutting of the frames at the same time together with the automatic loading and unloading reduces the machining times and greatly increases the productivity of the machine



# G-300-EVO



**CABEZAL DE TRABAJO**

La máquina dispone de dos cabezales de trabajo independientes, uno de ellos compuesto por dos motores fresadores verticales dedicados para el mecanizado de las bisagras, cajera y el otro con un motor de sierra giratorio para el corte de los galces y dos motores horizontales de sierra encargados de realizar la ranura para el ensamble en clip.

**WORKING GROUP**

The machine is equipped with two independent working heads, one of them composed of two vertical milling motors dedicated to the machining of the hinges, locker and the other one with a rotating saw motor for the cutting of the frames and two horizontal saw motors in charge of making the groove for the clip assembly.

**EJE GIRATORIO**

El eje giratorio de la máquina permite el posicionamiento del motor en cualquier inclinación para poder realizar el corte de los galces.

**ROTARY AXIS**

The machine's rotating axis allows the motor to be positioned at any inclination in order to be able to cut the frames.

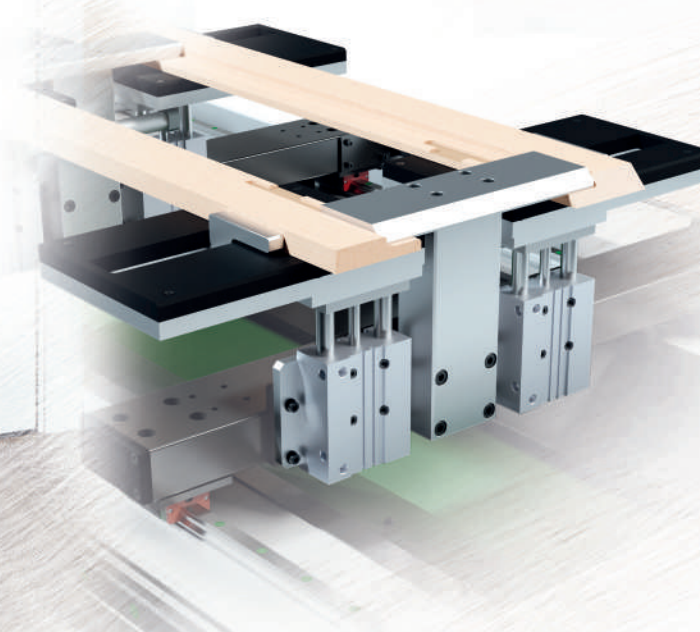


**SISTEMA RANURA CLIP**

Para realizar el mecanizado de ranuras para el ensamble tipo clip de los galces o marcos, la maquina incluye dos motores horizontales equipados con discos de sierra.

**CLIP GROOVE SYSTEM**

For the machining of grooves for the clip-on assembly of frames, the machine includes two horizontal motors equipped with saw blades.



**DISPOSITIVO DE GALCES CON POSICIONAMIENTO AUTOMATICO**

El dispositivo de sujeción de los galces esta situado sobre unas barras con posicionamiento automático que se ajustan dependiendo del largo de las piezas y los mecanizados a realizar.

Esta función evita los posible errores de colocación de la barras que pudieran dañar la maquina o afectar al correcto mecanizado.

**FRAMES DEVICE WITH AUTOMATIC POSITIONING**

The frames clamping device is located on automatically positioned bars that are adjusted depending on the length of the workpieces and the machining operations to be carried out.

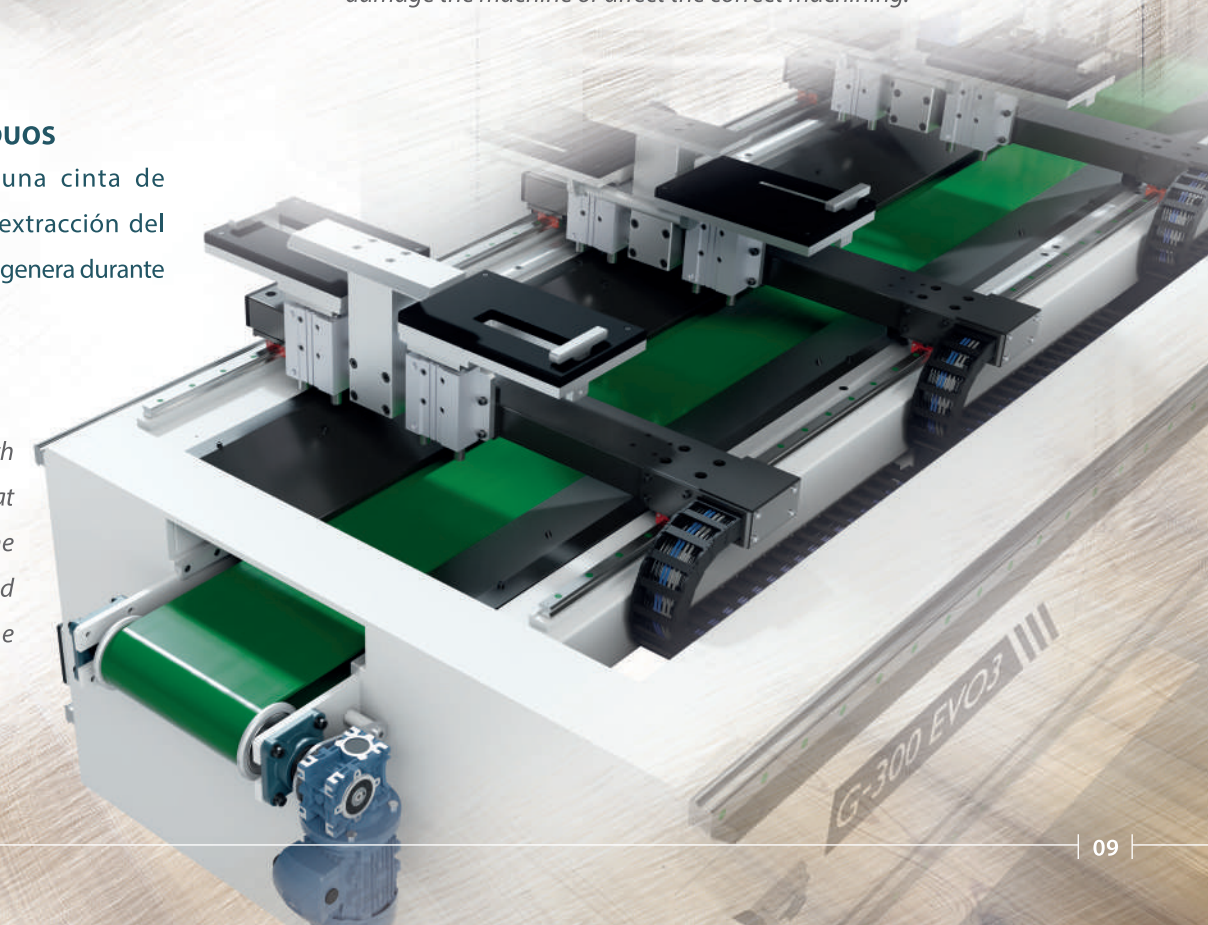
This function avoids possible errors in the positioning of the bars that could damage the machine or affect the correct machining.

**CINTA DESCARGA RESIDUOS**

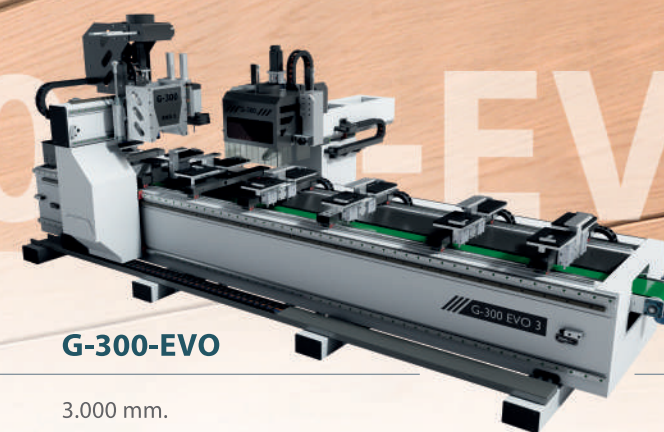
La máquina incorpora una cinta de descarga que facilita la extracción del material de desecho que se genera durante el corte de los galces.

**WASTE MATERIAL DISCHARGE BELT**

The machine is equipped with a discharge conveyor belt that facilitates the removal of the waste material generated during the cutting of the frames.



# G-300-EVO



**G-300-EVO**

Largo galce máximo	Maximum frame length	3.000 mm.
Altura máxima de galce	Maximum frame height	10-48 mm.
Anchura máxima de galces	Maximum frame width	250 mm.
Posiciones corte sierra	Saw positions	45°,90°,-45°,-90°
Barras deslizantes	Sliding bars	5 + 2 posicionamiento automático / automatic positioning
Potencia motores fresadores	Milling motors power	2 x 3,5 kw
Velocidad motor fresador	Milling motor speed	18.000 rpm
Potencia motor sierra	Saw motor power	4 kw
Velocidad sierra	Saw speed	6.000 rpm
Diámetro sierra	Saw diameter	300 mm.
Altura máxima corte a 90°	Maximum cutting height at 90°	75 mm.
Altura máxima corte a 45°	Maximum cutting height at 45°	65 mm.
Potencia servomotores eje X	X axis Servomotors power	1.200 W
Potencia servomotores eje Y	Y axis Servomotors power	750 W
Potencia servomotores eje Z	Z axis Servomotors power	750 W
Software	Software	ComevaDoors
Voltaje	Voltage	380 V 3ph
Medidas	Dimensions	5.300 x 3.000 x 2.100 mm.
Peso	Weight	2700 kg.

Las especificaciones técnicas, características, diseños y colores pueden cambiar sin previo aviso.  
Technical specifications, features, designs and colors are subject to change without notice.

### SISTEMA DE CARGA Y DESCARGA

La máquina incorpora un sistema de carga y descarga de piezas compuesto por dos barras de vacío situadas en el puente de la máquina que cogen y arrastran las piezas hasta la posición de mecanizado.

### LOADING AND UNLOADING SYSTEM

The machine incorporates a workpiece loading and downloading system consisting of two vacuum bars located on the bridge of the machine that pick up and drag the workpieces to the machining position.



### CNC

Todos los movimientos de la máquina están controlados por un potente control numérico OSAI que asegura la más alta precisión de mecanizado y una alta velocidad de movimiento.

### CNC

All machine movements are controlled by a powerful OSAI numerical control which ensures the highest machining accuracy and high speed of movement.

# G-300-EVO