

750CN

750CN

FRESATRICE AUTOMATICA A CONTROLLO NUMERICO PER INCASTRI A CODA DI RONDINE
AUTOMATIC NUMERICAL CONTROL MACHINE FOR DOVETAIL JOINTS
FRAISEUSE AUTOMATIQUE A CONTRÔLE NUMÉRIQUE POUR EMBOÎTEMENTS EN QUEUE D'ARONDE
AUTOMATISCHE FRÄSMASCHINE MIT NUMERISCHER STEUERUNG FÜR SCHWALBENSCHWANZFÖRMIGE ÜBERBLATTUNGEN
FRESADORA AUTOMÁTICA CON CONTROL NUMÉRICO PARA ENSAMBLADURAS POR COLA DE MILANO



DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

La fresatrice automatica a due assi con controllo numerico OMEC 750CN, è stata progettata per realizzare gli incastri a coda di rondine e incastri paralleli su cassetti e parti varie di mobili. Il modello 750CN è corredato di un gruppo mandrino con fresa che permette la realizzazione di incastri con altezze diverse. La macchina può lavorare pezzi singoli maschio, pezzi singoli femmina, e pezzi maschio-femmina contemporaneamente. Il bloccaggio dei pezzi avviene in modo manuale per mezzo di valvole pneumatiche, lo stesso avviene per lo sbloccaggio dei pezzi. I comandi sono realizzati con una pulsantiera e un pannello di comando con un controllo numerico. Il modello 750CN è comandato da un controllo numerico che è stato programmato per avere la massima flessibilità di lavorazione e consente di modificare entro i limiti di lavorazione le seguenti variabili:

- il passo degli incastri
- il numero degli incastri
- la profondità degli incastri
- la dimensione dei pezzi
- la velocità di taglio e avanzamento utensili
- la compensazione della variazione del diametro degli utensili

Tutte le regolazioni vengono effettuate con estrema facilità seguendo le istruzioni del software della macchina visualizzate sul monitor.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Potenza installata a bordo macchina	Kw	3,2
Pressione di esercizio	MPascal	0,7
Mandrini	n°	1
Giri mandrini	n/1'	21.000
Interasse degli incastri	mm	variabile o fisso
Produzione cassette	n/h	60
Massa della macchina	kg	360
Massa della macchina imballata	kg	410
Dimensioni d'ingombro (lung.x larg.xh)	cm	118x80x122
Dimensioni imballo	cm	126x88x145

DIMENSIONI MINIME E MASSIME DEI PEZZI

Dimensione	Lunghezza	Larghezza	Altezza incastro	Spessore frontale	Spessore fianchi
Minima	200mm	60mm	6mm	8mm	8mm
Massima	1500mm	530mm	20mm	30mm	20mm

TIPOLOGIA DEGLI UTENSILI

Frese originali OMEC in Widia Integrale

COMPOSIZIONE STANDARD

La macchina viene fornita con a corredo i seguenti componenti:

- Fresa in Widia integrale montata sulla macchina
- Kit attrezzi per la regolazione e la manutenzione
- Manuale istruzioni e uso.

OPTIONAL (forniti su specifica richiesta del Cliente)

A05	- Attrezzatura per la lavorazione dei pezzi piccoli mm.170-130
A24	- Fresa standard Ø 14 in Widia integrale
A25	- Fresa con sbavatore Ø 14 in Widia integrale
A26/01	- Frese a coda di rondine Ø 6÷8 in Widia integrale
A26/02	- Frese a coda di rondine Ø 9÷10 in Widia integrale
A26/03	- Frese a coda di rondine Ø 11÷13 in Widia integrale
A26/04	- Frese a coda di rondine Ø 15÷18 in Widia integrale
A27/01	- Frese cilindriche Ø 6÷8 in Widia integrale
A27/02	- Frese cilindriche Ø 9÷10 in Widia integrale
A27/03	- Frese cilindriche Ø 11÷12 in Widia integrale
A27/04	- Frese cilindriche Ø 13÷14 in Widia integrale
A28	- Pinze mandrino per frese Ø 6÷14
A47	- Fresa standard in diamante Ø14
A48	- Fresa con sbavatore in diamante Ø14

Per gli utensili e gli optional consultare il catalogo specifico

CONFORMITÀ NORMATIVE DI SICUREZZA

La macchina è progettata e costruita in conformità alle norme CE

Le informazioni contenute in questo catalogo possono essere modificate senza preavviso e non rappresentano impegno per la Omec S.r.l.



DESCRIPTION OF THE MACHINE

The two-axis automatic mill cutter with numerical control, OMEC 750CN, is designed to indent dovetails and parallel indents for drawers and several furniture elements. Model 750CN is equipped with a spindle and a mill cutter that allow the production of indents of different heights. The machine is designed to cut single male or female workpieces, or both simultaneously. Pieces can be clamped and released in manual mode by means of pneumatic valves. Controls are issued from a numerically controlled push button panel. Model 750CN is controlled by a numerical control system that is programmed to guarantee the utmost machining flexibility and to change the machining limits within the following variables:

- pitch of indents
- number of indents
- depth of indents
- dimensions of the pieces
- cutting speed and tool feeding
- compensation of the tool radius variation

All the adjustments can be easily carried out following the software instructions of the machine displayed on the monitor.

TECHNICAL CHARACTERISTICS

On board machine installed power	Kw	3,2
Working pressure	MPascal	0,7
Spindles	n°	1
Spindle revolutions	rpm	21.000
Center to center of indents	mm	variable or fixed
Drawers production	n/h	60
Machine weight	kg	360
Packed machine weight	kg	410
Over-all dimensions (l x w x h)	cm	118x80x122
Packing dimensions	cm	126x88x145

DIMENSIONAL LIMITS OF WORKPIECES

Dimensions	Length	Width	Indent Height	Front Thickness	Side Thickness
Minimum	200mm	60mm	6mm	8mm	8mm
Maximum	1500mm	530mm	20mm	30mm	20mm

TYPE OF TOOLS REQUIRED

Original OMEC cutters in Integral HM

STANDARD CONFIGURATION

The machine is supplied with the following components

- Integral Widia cutter installed on the machine
- Tool Kit for adjustments and maintenance
- User's and instruction manual

OPTIONAL FEATURES (supplied a customer's specific request)

A05	- Equipment for the machining of small pieces (170-130mm)
A24	- Standard Ø 14 mill cutters in integral HM
A25	- Ø 14 Mill cutters with deburring tool in integral HM
A26/01	- Ø 6÷8 Dovetail mill cutters in integral HM
A26/02	- Ø 9÷10 Dovetail mill cutters in integral HM
A26/03	- Ø 11÷13 Dovetail mill cutters in integral HM
A26/04	- Ø 15÷18 Dovetail mill cutters in integral HM
A27/01	- Ø 6÷8 Cylindrical mill cutters in integral HM
A27/02	- Ø 9÷10 Cylindrical mill cutters in integral HM
A27/03	- Ø 11÷12 Cylindrical mill cutters in integral HM
A27/04	- Ø 13÷14 Cylindrical mill cutters in integral HM
A28	- Spindle clamp for Ø 6÷14 mill cutters
A47	- Ø 14 Diamond mill cutter
A48	- Ø 14 Diamond mill cutter with deburring tool

Refer to the related catalogue for information on tools and optionals

SAFETY STANDARDS COMPLIANCE

The machine is designed and built according to EC Safety Standards.

The information contained in this catalogue can be changed without warning and are not binding for Omec S.r.l.

750CN

DESCRIPTION DE LA MACHINE

La fraiseuse automatique à deux axes à contrôle numérique OMEC 750CN, a été conçue pour réaliser les encastresments en queue d'aronde et des encastresments parallèles sur des tiroirs et diverses parties de meubles. Le modèle 750CN est pourvu d'un groupe mandrin à fraise permettant la réalisation d'encastresments à différentes hauteurs. La machine peut travailler des pièces simples mâle, des pièces simples femelle et des pièces mâle-femelle en même temps. Le blocage des pièces a lieu de façon manuelle au moyen de vannes pneumatiques, et de même pour le déblocage des pièces. Les commandes sont réalisées à l'aide d'un tableau de commande et d'un panneau de commande à contrôle numérique. Le modèle 750CN est commandé par un contrôle numérique qui a été programmé pour avoir le maximum de souplesse d'exécution et permet de modifier dans les limites d'exécution les variables suivantes :

- le pas des encastresments
- le nombre d'encastresments
- la profondeur des encastresments
- la dimension des pièces
- la vitesse de coupe et l'avancement des outils
- la compensation de la variation du rayon des outils

Tous les réglages sont effectués avec une facilité extrême en suivant les instructions du logiciel de la machine affichées sur l'écran.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Puissance installée sur la machine	Kw	3,2
Pression de service	Mpascal	0,7
Mandrins	n°	1
Tours mandrins	n/1'	21.000
Entraxe des emboîtements	mm	variable ou fixe
Production tiroirs	n/h	60
Masse de la machine	kg	360
Masse de la machine emballée	kg	410
Encombrement (longueur x largeur x h)	cm	118x80x122
Dimensions emballage	cm	126x88x145

DIMENSIONS MINIMUMS ET MAXIMUMS DES PIECES

Dimension	Longueur	Largeur	Hauteur emboîtement	Epaisseur frontal	Epaisseur flanc
Minimum	200mm	60mm	6mm	8mm	8mm
Maximum	1500mm	530mm	20mm	30mm	20mm

TYOLOGIE DES OUTILLAGES

Fraises originales OMEC en HM intégrale

COMPOSITION STANDARD

La machine est livrée avec les composants suivants en dotation:

- Fraise en Widia intégrale montées sur la machine
- Kit outils pour le réglage et l'entretien.
- Manuel d'instructions et d'utilisation.

OPTIONS (fournies sur demande spécifique du client)

- A05 - Equipement pour la réalisation des petites pièces (170-130mm)
- A24 - Fraise standard Ø 14 en HM intégrale
- A25 - Fraise avec ébarboir Ø 14 en HM intégrale
- A26/01 - Fraises en queue d'aronde Ø 6÷8 en HM intégrale
- A26/02 - Fraises en queue d'aronde Ø 9÷10 en HM intégrale
- A26/03 - Fraises en queue d'aronde Ø 11÷13 en HM intégrale
- A26/04 - Fraises en queue d'aronde Ø 15÷18 en HM intégrale
- A27/01 - Fraises cylindriques Ø 6÷8 en HM intégrale
- A27/02 - Fraises cylindriques Ø 9÷10 en HM intégrale
- A27/03 - Fraises cylindriques Ø 11÷12 en HM intégrale
- A27/04 - Fraises cylindriques Ø 13÷14 en HM intégrale
- A28 - Pincés mandrin pour des fraises Ø 6÷14
- A47 - Fraise standard Ø 14 en diamant
- A48 - Fraise avec ébarboir Ø 14 en diamant

Pour les outils et les options consulter le catalogue spécial

CONFORMITE AUX NORMES DE SECURITE

La machine a été conçue et construite conformément aux normes CE

Les informations contenues dans ce catalogue peuvent être modifiées sans préavis et ne représentent pas un engagement pour la Omec S.r.l.

BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Der doppelachsige Fräsaufbau mit numerischer Steuerung OMEC 750CN wurde für die Erstellung von Schwalbenschwanzzinkungen, parallelen Einschnitten an Schubladen und verschiedenen Möbelementen konzipiert. Das Modell 750CN verfügt über eine Spindereinheit mit Fräser, die die Erstellung von Einschnitten mit unterschiedlichen Höhen ermöglicht. Die Anlage kann einzelne Nut-Werkstücke, einzelne Zapfen-Werkstücke sowie Zapfen- und Nuten-Elemente zugleich bearbeiten. Die Blockierung der Werkstücke erfolgt manuell über pneumatische Ventile; das gleiche gilt für die Lösung der Werkstücke. Die Bedienelemente sind in Form eines Schaltfelds sowie einer Bedientafel mit numerischer Steuerung ausgeführt. Das Modell 750CN wird über eine numerische Steuerung betrieben, die im Sinne der Erzielung größter Bearbeitungsflexibilität programmiert wurde und daher im Rahmen der Bearbeitungsgrenzen die Veränderung der folgenden Variablen erlaubt:

- der Teilung der Einschnitten
- der Anzahl der Einschnitten
- der Tiefe der Einschnitten
- der Werkstückgröße
- der Schnitt- und Vorlaufgeschwindigkeit der Werkzeuge
- der Kompensation der Radiusveränderung der Werkzeuge

Die Regelungen werden auf einfache und bequeme Weise nach den Monitor-Anweisungen der Maschinen-Software vorgenommen.

TECHNISCHE DATEN

Anschlußleistung	Kw	3,2
Arbeitsdruck	Mpascal	0,7
Spindel	n°	1
Spindeldrehzahl	n/1'	21.000
Abstand der Zinken	mm	variabel oder fix
Schubladenherstellung	n/h	60
Maschinenmasse	kg	360
Masse der verpackten Maschine	kg	410
Platzbedarf (Länge x Breite x Höhe)	cm	118x80x122
Verpackungsmaße	cm	126x88x145

MINDEST- UND HÖCHSTMASSE DER WERKSTÜCKE

Ausmasse	Länge	Breite	Höhe Zinke	Stärke Front	Stärke Flanke
Mindestmaß	200mm	60mm	6mm	8mm	8mm
Höchstmaß	1500mm	530mm	20mm	30mm	20mm

BESCHAFFENHEIT DER WERKZEUGE

Originalfräsen OMEC vollständig aus HM

STANDARD AUSRÜSTUNG

Die Maschine wird standardmäßig mit folgenden Teilen ausgestattet:

- Widia gefertigtes Fräsen an der Maschine angebracht
- Satz mit Werkzeugen für die Regulierung und Wartung der Maschine
- Betriebsanleitung.

OPTIONALE AUSSTATTUNG (sie wird nach Kundenantrag mitgeliefert)

- A05 - Ausrüstung für die Bearbeitung von kleinen Werkstücken (170-130mm)
- A24 - Ersatz-Standard-Fräser Ø 14, vollständig in HM ausgeführt
- A25 - Fräser mit Abgratwerkzeug Ø 14, vollständig in HM ausgeführt
- A26/01 - Fräser mit Schwalbenschwanzausführung Ø 6÷8
- A26/02 - Fräser mit Schwalbenschwanzausführung Ø 9÷10
- A26/03 - Fräser mit Schwalbenschwanzausführung Ø 11÷13
- A26/04 - Fräser mit Schwalbenschwanzausführung Ø 15÷18
- A27/01 - Walzenfräser Ø 6÷8, in HM ausgeführt
- A27/02 - Walzenfräser Ø 9÷10, in HM ausgeführt
- A27/03 - Walzenfräser Ø 11÷12, in HM ausgeführt
- A27/04 - Walzenfräser Ø 13÷14, in HM ausgeführt
- A28 - Spindelspannfutter für Fräser Ø 6÷14
- A47 - Standard-Diamantfräser Ø 14
- A48 - Fräser mit Diamant-Entgratwerkzeug Ø 14

Für die Werkzeuge und die Optionals den entsprechenden Katalog konsultieren

KONFORMITÄT MIT DEN SICHERHEITSNORMEN

Die Maschine ist im Einklang mit den Normen der EU hergestellt

Die im vorliegenden Handbuch enthaltenen Angaben können ohne vorherige Benachrichtigung geändert werden und stellen keine Verpflichtung für Omec S.r.l. dar.

DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

La fresadora automática de dos ejes con control numérico OMEC 750CN, ha sido proyectada para realizar ensamblajes a cola de pato y paralelos en cajones y partes varias de muebles. El modelo 750CN está equipado con un grupo mandril con fresa que permite la realización de encastres con diferentes alturas. La máquina puede producir piezas simples hembra, piezas simples macho, y piezas macho-hembra contemporáneamente. El bloqueo de las piezas sucede en modalidad manual a través de válvulas neumáticas, lo mismo sucede en cuanto al bloqueo de las piezas. Los mandos se efectúan a través de un teclado y un panel de mando con control numérico. El modelo 750CN está controlado por un control numérico que ha sido programado para obtener la máxima flexibilidad de producción y permite la modificación dentro de los límites de producción las siguientes variables:

- el paso de los encastres
- el número de los encastres
- la profundidad de los encastres
- la dimensión de las piezas
- la velocidad de corte y marcha utensilios
- la compensación de la variación del rayo de los utensilios

Todas las regulaciones se efectúan fácilmente siguiendo las instrucciones del software de la máquina visualizadas en la pantalla.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Potencia instalada en la máquina	Kw	3,2
Presión de trabajo	MPascal	0,7
Mandriles	n°	1
Revoluciones de los mandriles	n/1'	21.000
Distancia entre ejes de las ensambladuras	mm	variable o fijo
Producción de cajones	n/h	60
Masa de la máquina	kg	360
Masa de la máquina empaquetada	kg	410
Medidas del bulto (largo x ancho x h)	cm	118x80x122
Medidas del embalaje	cm	126x88x145

MEDIDAS MÍNIMAS Y MÁXIMAS DE LAS PIEZAS

Medida	Longitud	Anchura	Altura de la ensambladura	Esesor de la parte delantera	Esesor de los laterales
Mínima	200mm	60mm	6mm	8mm	8mm
Máxima	1500mm	530mm	20mm	30mm	20mm

TIPOLOGÍA DE LAS HERRAMIENTAS

Fresas originales OMEC de HM integral

COMPOSICIÓN ESTÁNDAR

La máquina es entregada con las siguientes partes componentes:

- Fresa de carburo de tungsteno integral montadas en la máquina
- Kit de herramientas para la regulación y el mantenimiento
- Manual de instrucciones y utilización.

EQUIPOS OPTATIVOS (entregadas por petición del cliente)

- A05 - Equipo para la producción de las piezas pequeñas (170-130mm)
- A24 - Fresa standard \varnothing 14 en HM integral
- A25 - Fresa con rebabador \varnothing 14 en HM integral
- A26/01 - Fresas a cola de milano \varnothing 6÷8 en HM integral
- A26/02 - Fresas a cola de milano \varnothing 9÷10 en HM integral
- A26/03 - Fresas a cola de milano \varnothing 11÷13 en HM integral
- A26/04 - Fresas a cola de milano \varnothing 15÷18 en HM integral
- A27/01 - Fresas cilíndricas \varnothing 6÷8 en HM integral
- A27/02 - Fresas cilíndricas \varnothing 9÷10 en HM integral
- A27/03 - Fresas cilíndricas \varnothing 11÷12 en HM integral
- A27/04 - Fresas cilíndricas \varnothing 13÷14 en HM integral
- A28 - Pinzas mandril para fresas \varnothing 6÷14
- A47 - Fresa \varnothing 14 en diamante
- A48 - Fresa con rebabador \varnothing 14 en diamante

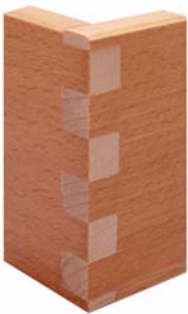
Para los utensilios y las herramientas opcionales consulten el catálogo específico

CONFORMIDAD CON LAS NORMAS DE SEGURIDAD

La máquina ha sido ideada y construida ateniéndose a las normativas CE

Las informaciones contenidas en este catálogo, se pueden modificar sin previo aviso y no representan un vínculo para Omec S.r.l.





**ALCUNI TIPI DI INCASTRI ESEGUIBILI
POSSIBLE JOINTS EXAMPLE
EXEMPLE D'ASSEMBLAGE QU'ON PEUT EXECUTER
BEISPIELE FÜR HERSTELLBARE EINSCHNITTE
ALGUNOS TIPO DE ENSAMBLADURAS EJECUTABLES**