



**750CN-C**

# 750CN-C

**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 750 CN-C, è stata progettata per realizzare gli incastri a coda di rondine e incastri paralleli su cassetti e parti varie di mobili. Il modello 750CN-C 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-C 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      | 2,7               |
| Pressione di esercizio                                  | MPascal | 0,7               |
| Elettromandrino                                         | n°      | 1                 |
| Giri elettromandrino                                    | n/1'    | 18.000            |
| Interasse degli incastri                                | mm      | variabile o fisso |
| Produzione cassetti                                     | n/h     | 60                |
| Massa della macchina                                    | kg      | 312               |
| Massa della macchina imballata                          | kg      | 400               |
| Dimensioni d'ingombro (lunghezza x larghezza x altezza) | cm      | 112x80x120        |
| Dimensioni imballo                                      | cm      | 135x97x145        |

## 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             | 50mm              | 40mm             |

## TIPOLOGIA DEGLI UTENSILI

Frese originali OMEC in HM Integrata

## COMPOSIZIONE STANDARD

La macchina viene fornita con a corredo i seguenti componenti:

- Fresa in HM 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 HM integrale
- A25 - Fresa con sbavatore Ø 14 in HM integrale
- A26/01 - Frese a coda di rondine Ø 6÷8 in HM integrale
- A26/02 - Frese a coda di rondine Ø 9÷10 in HM integrale
- A26/03 - Frese a coda di rondine Ø 11÷13 in HM integrale
- A26/04 - Frese a coda di rondine Ø 15÷18 in HM integrale
- A27/01 - Frese cilindriche Ø 6÷8 in HM integrale
- A27/02 - Frese cilindriche Ø 9÷10 in HM integrale
- A27/03 - Frese cilindriche Ø 11÷12 in HM integrale
- A27/04 - Frese cilindriche Ø 13÷14 in HM integrale
- A28 - Pinze mandrino per frese Ø 6÷14
- A47 - Fresa standard in diamante Ø14
- A48 - Fresa con sbavatore in diamante Ø14
- A89 - Attrezzatura per la lavorazione dei frontali curvati (750-CNI)
- A94 - Fresa per la lavorazione dei frontali curvati (750 CNI)

## VERSIONI (fornite su specifica richiesta del Cliente)

La macchina può essere inoltre fornita nelle seguenti varianti:

- 750CN-I - Versione per la lavorazione dei frontali curvati

## CONFORMITÀ NORMATIVA 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 Omecc S.r.l.



## DESCRIPTION OF THE MACHINE

The two-axis automatic mill cutter with numerical control, OMEC 750CN-C, is designed to indent dovetails and parallel indents for drawers and several furniture elements. Model 750CN-C 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-C 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      | 2,7               |
| Working pressure                 | MPascal | 0,7               |
| Electrical spindle               | n°      | 1                 |
| Electrical spindle revolutions   | rpm     | 18.000            |
| Center to center of indents      | mm      | variable or fixed |
| Drawers production               | n/h     | 60                |
| Machine weight                   | kg      | 312               |
| Packed machine weight            | kg      | 400               |
| Over-all dimensions (l x w x h)  | cm      | 112x80x120        |
| Packing dimensions               | cm      | 135x97x145        |

## DIMENSIONAL LIMITS OF WORKPIECES

| Dimensions | Length | Width | Indent Height | Front Thickness | Side Thickness |
|------------|--------|-------|---------------|-----------------|----------------|
| Minimum    | 200mm  | 60mm  | 6mm           | 8mm             | 8mm            |
| Maximum    | 1500mm | 530mm | 20mm          | 50mm            | 40mm           |

## TYPE OF TOOLS REQUIRED

Original OMEC cutters in Integral HM

## STANDARD CONFIGURATION

The machine is supplied with the following components

- Integral HM 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
- A89 - Equipment for the machining of curved front pieces (750-CNI)
- A94 - Mill cutter for the machining of curved front pieces (750-CNI)

## OPTIONAL CONFIGURATIONS (supplied on specific request of Customer)

The machine can be supplied in the following optional versions:

- 750CN-I - Version for the machining of curved front-pieces

## 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 Omecc S.r.l.





## DESCRIPTION DE LA MACHINE

La fraiseuse automatique à deux axes à contrôle numérique OMEC 750CN-C, a été conçue pour réaliser les encastrements en queue d'aronde et des encastrements parallèles sur des tiroirs et diverses parties de meubles. Le modèle 750CN-C est pourvu d'un groupe mandrin à fraise permettant la réalisation d'encastrements 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-C 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 encastrements
- le nombre d'encastrements
- la profondeur des encastrements
- 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      | 2,7              |
| Pression de service                   | MPascal | 0,7              |
| Electro-mandrin                       | n°      | 1                |
| Tours electro-mandrin                 | n/1'    | 18.000           |
| Entraxe des emboîtements              | mm      | variable ou fixe |
| Production tiroirs                    | n/h     | 60               |
| Masse de la machine                   | kg      | 312              |
| Masse de la machine emballée          | kg      | 400              |
| Encombrement (longueur x largeur x h) | cm      | 112x80x120       |
| Dimensions emballage                  | cm      | 135x97x145       |

## DIMENSIONS MINIMUMS ET MAXIMUMS DES PIECES

| Dimension | Longueur | Largeur | Hauteur<br>emboîtement | Epaisseur<br>frontal | Epaisseur<br>flanc |
|-----------|----------|---------|------------------------|----------------------|--------------------|
| Minimum   | 200mm    | 60mm    | 6mm                    | 8mm                  | 8mm                |
| Maximum   | 1500mm   | 530mm   | 20mm                   | 50mm                 | 40mm               |

## TPOLOGIE DES OUTILLAGES

Fraises originales OMEC en HM intégrale

## COMPOSITION STANDARD

La machine est livrée avec les composants suivants en dotation:

- Fraise en HM 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 - Pincas mandrin pour des fraises Ø 6÷14
- A47 - Fraise standard Ø 14 en diamant
- A48 - Fraise avec ébarboir Ø 14 en diamant
- A89 - Equipement pour l'exécution des devants courbes (750-CNI)
- A94 - Fraise pour l'exécution des devants courbes (750-CNI)

## VERSIONS (fournies sur demande spécifique du client)

La machine peut en outre être fournie dans les variantes suivantes  
750CN-I - Version pour l'usinage des frontaux courbés

## 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 Fräsausrüst mit numerischer Steuerung OMEC 750CN-C wurde für die Erstellung von Schwalbenschwanzzinkungen, parallelen Einschnitten an Schubladen und verschiedenen Möbelelementen konzipiert. Das Modell 750CN-C verfügt über eine Spindeleinheit 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-C 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      | 2,7               |
| Arbeitsdruck                        | MPascal | 0,7               |
| Elektrospindel                      | n°      | 1                 |
| Elektrospindeldrehzahl              | n/1'    | 18.000            |
| Abstand der Zinken                  | mm      | variabel oder fix |
| Schubladenherstellung               | n/h     | 60                |
| Maschinenmasse                      | kg      | 312               |
| Masse der verpackten Maschine       | kg      | 400               |
| Platzbedarf (Länge x Breite x Höhe) | cm      | 112x80x120        |
| Verpackungsmaße                     | cm      | 135x97x145        |

## MINDEST- UND HÖCHSTMASSE DER WERKSTÜCKE

| Ausmasse   | Länge  | Breite | Höhe<br>Zinke | Stärke<br>Front | Stärke<br>Flanke |
|------------|--------|--------|---------------|-----------------|------------------|
| Mindestmaß | 200mm  | 60mm   | 6mm           | 8mm             | 8mm              |
| Höchstmaß  | 1500mm | 530mm  | 20mm          | 50mm            | 40mm             |

## BESCHAFFENHEIT DER WERKZEUGE

Originalfräsen OMEC vollständig aus HM

## STANDARD AUSRÜSTUNG

Die Maschine wird standardmäßig mit folgenden Teilen ausgestattet:

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

## OPTIONALE AUSSTATTUNG (sie wird nach Kundenanfrage 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
- A89 - Ausrüstung für die Bearbeitung von gebogenen vorderseitigen Stücke (750-CNI)
- A94 - Fräser für die Bearbeitung von gebogenen vorderseitigen Stücke (750-CNI)

## AUSFÜHRUNGEN (auf ausdrückliche Anfrage des Kunden erhältlich)

Die Maschine ist in folgenden Ausführungen verfügbar:

750CN-I - Ausführung für die Verarbeitung abgerundeter Vorderteile

## 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.





## DESCRIPCION DE LA MAQUINA

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      | 2,7             |
| Presión de trabajo                        | MPascal | 0,7             |
| Electro mandril                           | n°      | 1               |
| Revoluciones del mandril                  | n/1'    | 18.000          |
| Distancia entre ejes de las ensambladuras | mm      | variable o fijo |
| Producción de cajones                     | n/h     | 60              |
| Masa de la máquina                        | kg      | 312             |
| Masa de la máquina empaquetada            | kg      | 400             |
| Medidas del bulto (largo x ancho x h)     | cm      | 118x80x122      |
| Medidas del embalaje                      | cm      | 135x97x145      |

## MEDIDAS MÍNIMAS Y MÁXIMAS DE LAS PIEZAS

| Medida | Longitud | Anchura | Altura de la<br>ensambladura | Espesor de la<br>parte delantera | Espesor de<br>los laterales |
|--------|----------|---------|------------------------------|----------------------------------|-----------------------------|
| Mínima | 200mm    | 60mm    | 6mm                          | 8mm                              | 8mm                         |
| Máxima | 1500mm   | 530mm   | 20mm                         | 40mm                             | 50mm                        |

## TIPOLOGÍA DE LAS HERRAMIENTAS

Fresas originales OMEC de HM integral

## COMPOSICIÓN ESTÁNDAR

La máquina es entregada con las siguientes partes componentes:

- Fresa de HM integral montadas en la maquina
- 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 Ø 14 en HM integral
- A25 - Fresa con rebabador Ø 14 en HM integral
- A26/01 - Fresas a cola de milano Ø 6÷8 en HM integral
- A26/02 - Fresas a cola de milano Ø 9÷10 en HM integral
- A26/03 - Fresas a cola de milano Ø 11÷13 en HM integral
- A26/04 - Fresas a cola de milano Ø 15÷18 en HM integral
- A27/01 - Fresas cilíndricas Ø 6÷8 en HM integral
- A27/02 - Fresas cilíndricas Ø 9÷10 en HM integral
- A27/03 - Fresas cilíndricas Ø 11÷12 en HM integral
- A27/04 - Fresas cilíndricas Ø 13÷14 en HM integral
- A28 - Pinzas mandril para fresas Ø 6÷14
- A47 - Fresa Ø 14 en diamante
- A48 - Fresa con rebabador Ø 14 en diamante
- A89 - Equipo para el procesamiento de las partes delanteras curvadas (750-CNI)
- A94 - Fresa para el procesamiento de las partes delanteras curvadas (750-CNI)

## VERSIONES (suministradas a petición específica del Cliente)

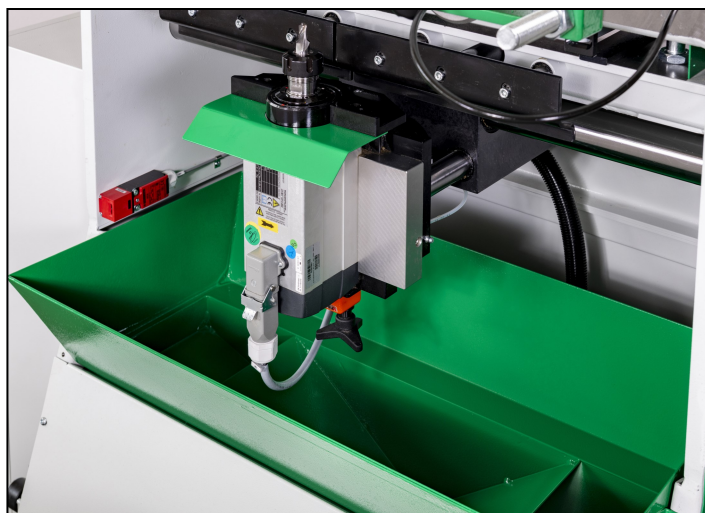
Además, la máquina se puede suministrar en las variantes siguientes:

750CN-I -Versión para la elaboración de partes delanteras curvadas

## CONFORMIDAD CON LAS NORMAS DE SEGURIDAD

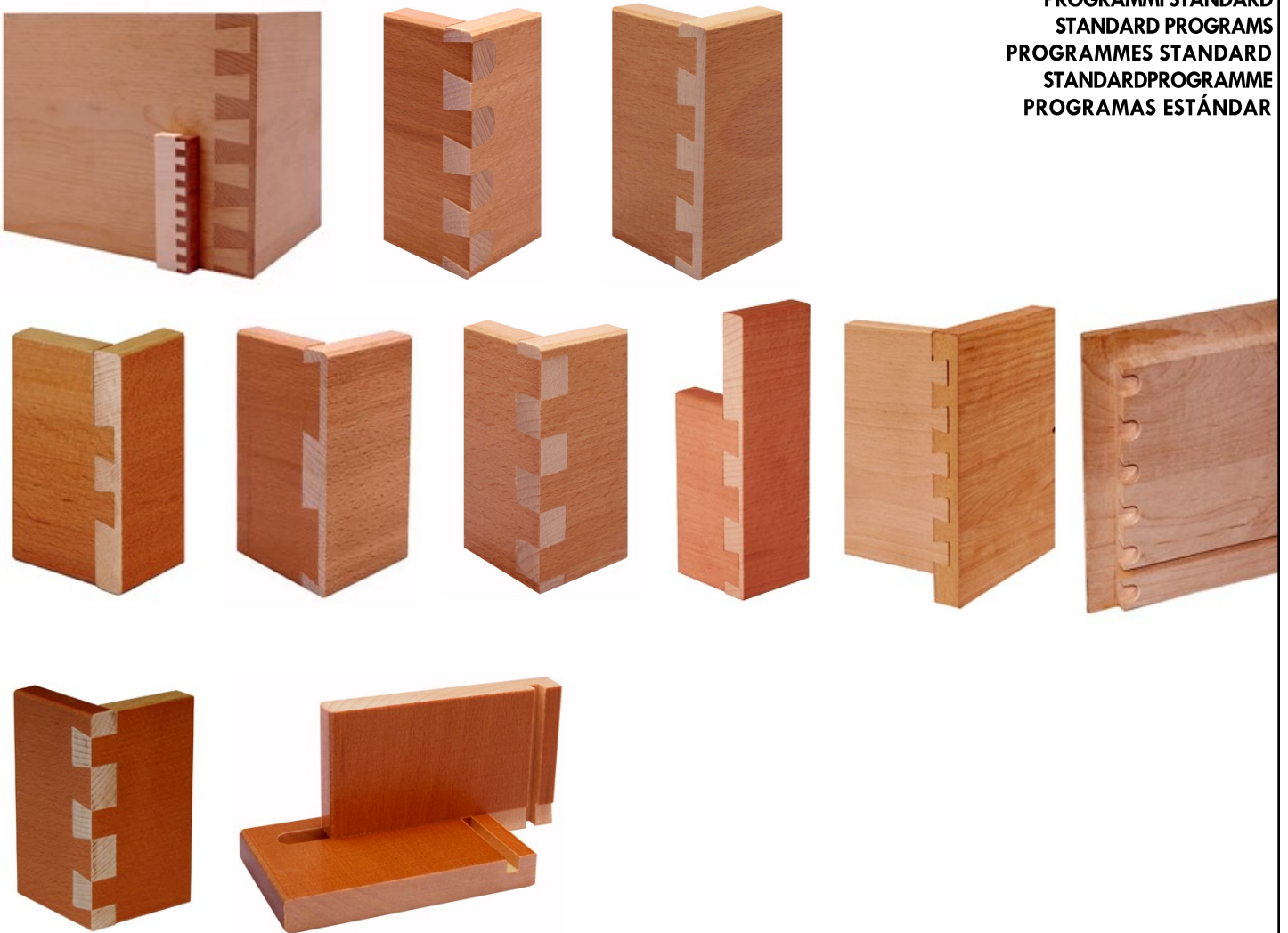
La máquina ha sido ideada y construida ateniéndose a las normativas CE

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



# 750cN-C

PROGRAMMI STANDARD  
STANDARD PROGRAMS  
PROGRAMMES STANDARD  
STANDARDPROGRAMME  
PROGRAMAS ESTÁNDAR



# 750cN-I

VERSIONE PER LA LAVORAZIONE DEI FRONTALI CURVATI  
VERSION FOR THE MACHINING OF CURVED FRONT-PIECES  
VERSION POUR L'USINAGE DES FRONTEAUX COURBÉS  
AUSFÜHRUNG FÜR DIE VERARBEITUNG ABGERUNDETER VORDERTEILE  
VERSIÓN PARA LA ELABORACIÓN DE PARTES DELANTERAS CURVADAS

