



**750 CN**

# 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 750 CN, 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	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 Integrale

## 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 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	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 OmeC S.r.l.

## 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	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 emboîtement	Epaisseur frontal	Epaisseur flanc
Minimum	200mm	60mm	6mm	8mm	8mm
Maximum	1500mm	530mm	20mm	50mm	40mm

## TYOLOGIE 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 Fräsaufautomat mit numerischer Steuerung OMEC 750 CN wurde für die Erstellung von Schwalbenschwanzzinkungen, parallelen Einschnitten an Schubladen und verschiedenen Möbelementen konzipiert. Das Modell 750CN 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 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 Zinke	Stärke Front	Stärke 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 standarmäßig 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 ensambladura	Espesor de la parte delantera	Espesor de 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)

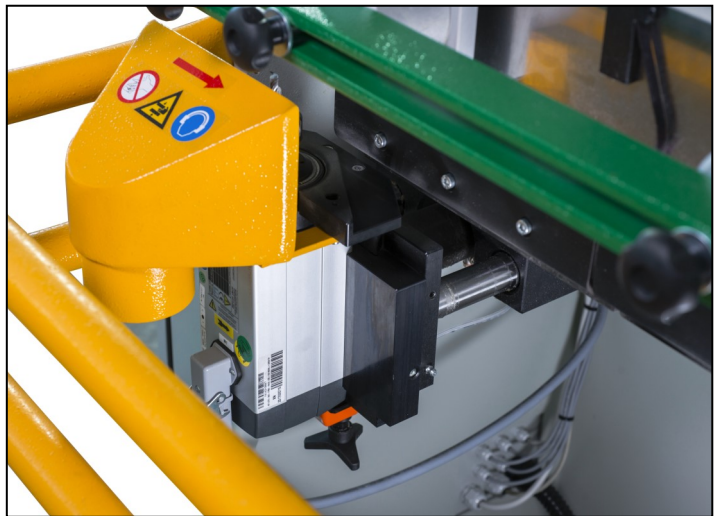
Además, la máquina se puede suministrar en las variantes siguientes:

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

## CONFORMIDAD CON LAS NORMAS DE SEGURIDAD

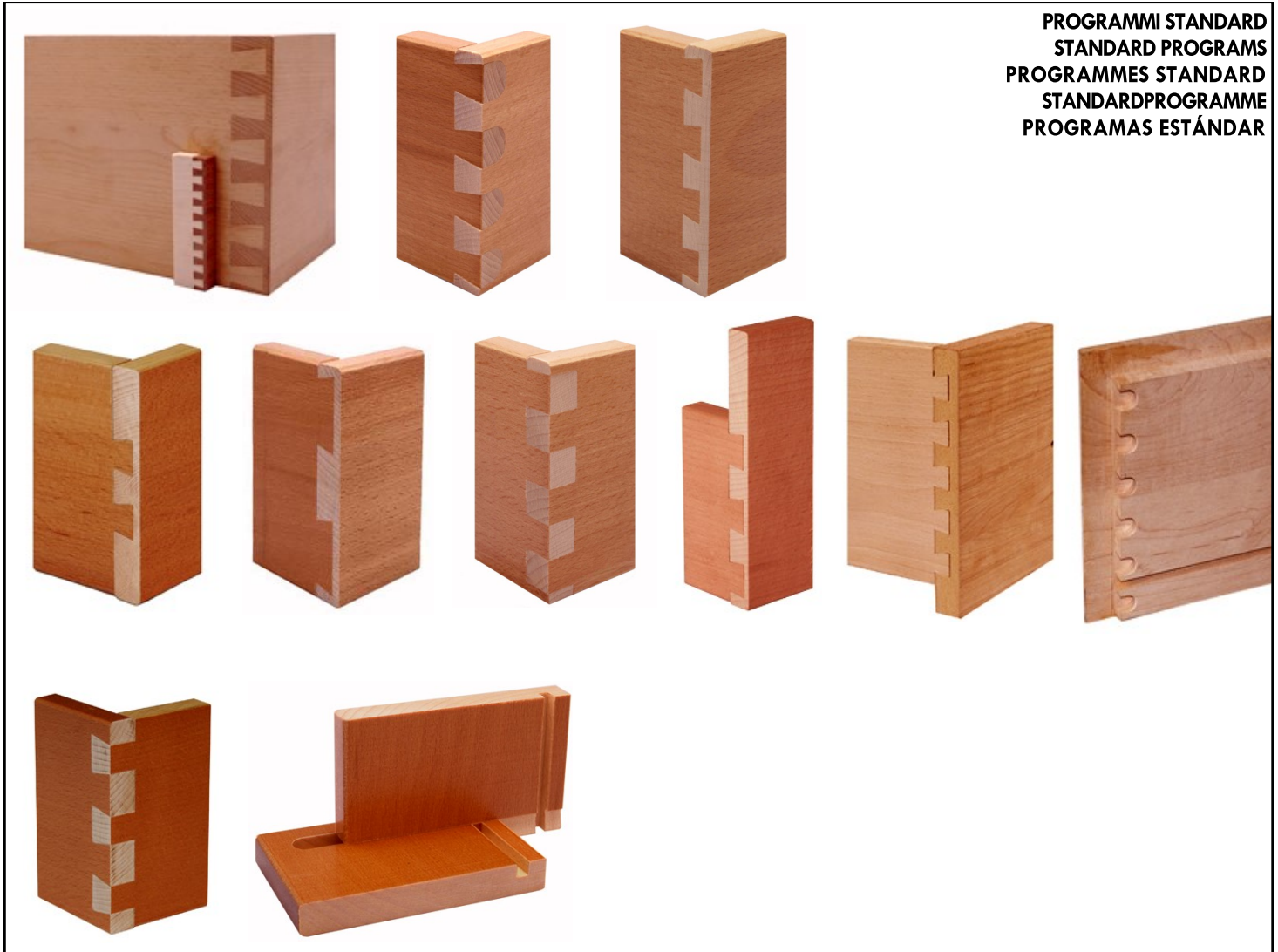
La máquina ha sido ideada y construida ateniéndose a las normativas CE

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



# 750CN

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

