

**F 8**

# F8

**FRESATRICE AUTOMATICA PER INCASTRI A CODA DI RONDINE**  
**AUTOMATIC MACHINE FOR DOVETAIL JOINTS**  
**FRAISEUSE AUTOMATIQUE POUR EMBOÎTEMENTS EN QUEUE D'ARONDE**  
**AUTOMATISCHE FRÄSMASCHINE FÜR SCHWALBENSCHWANZFÖRMIGE ÜBERBLATTUNGEN**  
**FRESADORA AUTOMÁTICA PARA ENSAMBLADURAS POR COLA DE MILANO**



## **I DESCRIZIONE DELLA MACCHINA**

La fresatrice multipla Omec F8 è utilizzata per la realizzazione di incastri a coda di rondine su cassetti e parti varie di mobili. La macchina è corredata di un gruppo di otto mandrini con frese uguali che permettono la realizzazione di incastri con altezze diverse. La macchina può lavorare pezzi singoli maschio, femmina, e maschio-femmina contemporaneamente in modo manuale; pezzi maschio-femmina in modo automatico. Il bloccaggio dei pezzi avviene in modo automatico ad ogni inizio ciclo; lo stesso avviene per lo sbloccaggio dei pezzi ad ogni fine ciclo. I comandi sono realizzati con un pannello di controllo a bordo macchina. Il modello F8 è comandato da un controllore programmabile (PLC) a cui è affidata la gestione del ciclo di lavorazione.

## **GB MACHINE DESCRIPTION**

The multiple milling machine Omec F8 is utilised to indent dovetails for drawers and various furniture elements. The machine is equipped with a unit of eight spindles with equal mill cutters that allow the production of indents of different heights. The machine can cut single male or female workpieces, or both simultaneously in manual mode and male-female pieces automatically. The locking of the pieces takes place automatically at the beginning of each cycle. The same takes place for the release of the pieces at the end of each cycle. Controls are located on a built-in control panel. The F8 model is controlled by a programmable controller (PLC) which is entrusted with the working cycle control.

## **F DESCRIPTION DE LA MACHINE**

La fraiseuse multiple Omec F8 est utilisée pour la réalisation d'emboîtements en queue d'aronde sur des tiroirs ou diverses parties de meubles. La machine est équipée d'un groupe de huit mandrins avec fraises identiques qui permettent la réalisation d'emboîtements de différentes hauteurs. La machine peut façonner individuellement des pièces mâles, femelles et de manière contemporaine mâles-femelles en manuel, des pièces mâles-femelles en automatique. Le blocage des pièces est effectué en automatique à chaque début de cycle; de même pour le déblocage des pièces à chaque fin de cycle. Les commandes s'effectuent à l'aide d'un panneau de contrôle situé sur la machine. Le modèle F8 est commandé par un contrôleur programmable (PLC) auquel la gestion du cycle de travail est confiée.

## **D BESCHREIBUNG DER MASCHINE**

Die Mehrspindel-Fräsmaschine Omec F8 ist für die Herstellung von Zinken an Schubladen und sämtlichen Möbelteilen geeignet. Die Maschine ist mit einem Satz von acht Spindeln mit gleichen Fräsern ausgestattet, die das Herstellen von Zinken in verschiedenen Höhen gewährleistet. Die Maschine kann entweder einzelne Zacken bzw. Aussparungen oder auch gleichzeitig Zacken und Aussparungen manuell bearbeiten. Die Bearbeitung von Zacken-Aussparungen kann automatisch erfolgen. Die Werkstückeinspannung erfolgt automatisch bei jedem Zyklusbeginn. Ebenfalls automatisch erfolgt das Lösen der Werkstücke bei Zyklusende. Die Steuerungen befinden sich auf der Schalttafel an der Maschine. Das Modell F8 wird über eine speicherprogrammierbare Steuerung (SPS) kontrolliert, die den Arbeitszyklus steuert.

## **E DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA**

La fresadora múltiple Omec F8 es empleada para fabricar ensambladuras por cola de milano en cajones y otras partes de muebles. La máquina es entregada con un grupo de ocho mandriles con fresas iguales que consienten la fabricación de ensambladuras de diferentes tamaños. La máquina puede fabricar piezas por separado macho o hembra o bien macho y hembra a la vez de forma manual; piezas macho - hembra de forma automática. El bloqueo de las piezas se produce de forma automática cada vez que empieza el ciclo; y de igual forma para el desbloqueo de las piezas al final de cada ciclo. Los mandos están situados en un cuadro de mandos colocado sobre la máquina. El modelo F8 es dirigido por un controlador automático programable (PLC) que se encarga del control del ciclo de trabajo.

## **L'INCASTRO A CODA DI RONDINE**

L'incastro a coda di rondine, peculiarità esclusiva delle nostre fresatrici, consente un accoppiamento stabile nel tempo delle varie parti di cassetti o mobili. Il vantaggio di questa lavorazione è quello di garantire un aumento del livello qualitativo al prodotto finale, che con questo tipo di lavorazione, automaticamente si valorizza, gravando marginalmente sul costo del prodotto finale.

## **DOVETAIL JOINTS**

The dovetail, an exclusive feature of our routig machines, provides a lasting joint in the various component parts of boxes, drawers or other items of furniture. With this type of joinery, finer quality in the finished item is guaranteed and the final product automatically increases in value, thereby marginally influencing its cost.

## **L'ENCASTREMENT EN QUEUE D'ARONDE**

L'encastrement en queue d'aronde, particularité exclusive de nos fraiseuses, permet d'effectuer un accouplement stable dans le temps les différentes parties des tiroirs et des meubles. L'avantage de cette réalisation est de garantir une augmentation du niveau qualitatif du produit final qui, avec ce type d'exécution, se met automatiquement en valeur, en pesant peu sur le cout du produit final.

## **DIE SCHWALBENSCHWANZVERBINDUNG**

Die Schwalbenschwanzverbindung, exklusives Merkmal unserer Fräsmaschinen, gewährt eine dauerhafte Verbindung der verschiedenen Schubladen - oder Mobelemente. Der Vorteil dieser Bearbeitung besteht darin, dass durch sie der qualitative Standard des Endprodukts angehoben wird, das hierdurch automatisch eine Aufwertung erfährt, die sich in nur unerheblicher Weise auf den Endpreis niederschlägt.

## **ENSAMBLADURA DE COLA DE MILANO**

La ensambladura de cola de milano, peculiaridad exclusiva de nuestras fresadoras, garantiza un acoplamiento estable de las diferentes partes de los cajones y muebles. Este método tiene la ventaja de garantizar un aumento del nivel de calidad del producto final que, con este tipo de trabajo, se revaloriza automáticamente y afecta mínimamente el coste final del producto.

## CARATTERISTICHE TECNICHE

Potenza installata a bordo macchina	Kw	7,5
Pressione di esercizio	MPascal	0,6
Mandrini	n°	8
Giri mandrini	n/1'	16.000
Interasse degli incastr	mm	25
Produzione cassette	n/h	120
Massa della macchina	kg	1.000
Massa della macchina imballata	kg	1.100
Dimensioni d'ingombro (lungh.x largh.xh)	cm	150x100x120
Dimensioni imballo	cm	170x115x135

## DIMENSIONI MINIME E MASSIME DEI PEZZI

Dimensioni	Lunghezza	Larghezza	Altezza incastro	Spessore frontale	Spessore fianco
Minima	200mm	50mm	7mm	7mm	8mm
Massima	1500mm	400mm	16mm	50mm	25mm

## TIPOLOGIA DEGLI UTENSILI

Frese originali Omec in Widia Integrale

## COMPOSIZIONE STANDARD

La macchina viene fornita con a corredo i seguenti componenti:

- Serie di n.8 frese in Widia integrale montate sulla macchina
- Piastra a camme per la lavorazione dei fianchi s=14÷20 mm.
- Kit attrezzi per la regolazione e la manutenzione
- Manuale istruzioni e uso.

## OPTIONAL (forniti su specifica richiesta del Cliente)

- A01 - Attrezzatura per la lavorazione dei frontali curvati
- A02/01- Piastra a camme per la lavorazione dei fianchi mm.10÷12
- A02/02- Piastra a camme per la lavorazione dei fianchi mm.12÷14
- A02/03- Piastra a camme per la lavorazione dei fianchi mm.20÷25
- A02/04- Piastra a camme per la lavorazione dei fianchi mm. 8÷10
- A03 - Attrezzatura per la lavorazione dei fianchi alti mm.19÷25
- A04 - Sbavatore per i frontali
- A24 - Fresa standard in Widia integrale Ø14
- A25 - Fresa con sbavatore in Widia integrale Ø14
- A43 - Attrezzatura per la lavorazione dei pezzi piccoli
- 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



## ATTREZZATURA PER LA LAVORAZIONE DEI FRONTALI CURVATI

Il raggio di curvatura minimo ottenibile è di mm.880

## EQUIPMENT FOR THE MACHINING OF CURVED FRONT PIECES

The minimum radius of curvature that can be obtained is 880 mm

## OUTILLAGE POUR L'EXÉCUTION DES DEVANTS COURBÉS

Le rayon de courbure minimale qu'on peut obtenir est de 880 mm

## AUSRÜSTUNG FÜR DIE BEARBEITUNG VON GEBOGENEN VORDERSEITIGEN STÜCKE

Der geringste erzielbare Krümmungsradius liegt bei 880 mm

## EQUIPO PARA LA ELABORACIÓN DE LA PARTES DELANTERAS ENCORVADAS

El radio de flexión mínima que se puede conseguir, es de 880 mm

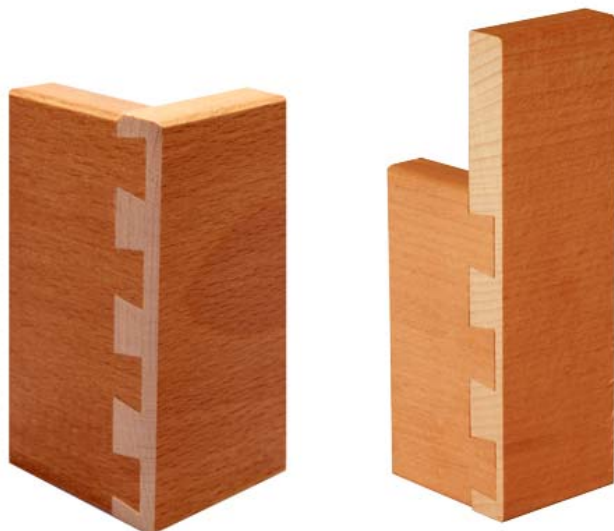
## ALCUNI TIPI DI INCASTRO ESEGUIBILI

## SOME TYPES OF POSSIBLE JOINTS

## EXEMPLES D'ASSEMBLAGES QU'ON PEUT EXÉCUTER

## BEISPIELE FÜR HERTELLBARE EINSCHNITTE

## ALGUNOS TIPOS DE ENSAMBLADURAS EJECUTABLES





## TECHNICAL CHARACTERISTICS

On board machine installed power	Kw	7.5
Working pressure	MPascal	0.6
Spindles	n°	8
Spindle revolutions	rpm	16,000
Center tot center of indents	mm	25
Drawers production	n/h	120
Machine weight	Kg	1,000
Packed machine weight	Kg	1,100
Over-all dimensions (l x w x h)	cm	150x100x120
Packing dimensions	cm	170x115x135

## DIMENSIONAL LIMITS OF WORKPIECES

Dimensions	Length	Width	Indent Height	Front Thickness	Side Thickness
Minimum	200mm	50mm	7mm	7mm	8mm
Maximum	1500mm	400mm	16mm	50mm	25mm

## TYPE OF TOOLS REQUIRED

Original Omec cutters in Integral HM

## STANDARD CONFIGURATION

The machine is supplied with the following components:

- Series of 8 integral HM cutters installed on the machine
- Cams plate for working sides  $s=14\div 20$  mm
- Tool Kit for adjustments and maintenance
- User's and instruction manual

## OPTIONAL FEATURES (supplied a customer's specific request)

- A01 - Equipment for the machining of curved front pieces
- A02/01 - Cams plate for working sides  $10\div 12$  mm
- A02/02 - Cams plate for working sides  $12\div 14$  mm
- A02/03 - Cams plate for working sides  $20\div 25$  mm
- A02/04 - Cams plate for working sides  $8\div 10$  mm
- A03 - Machining equipment for tall sides  $19\div 25$  mm
- A04 - Deburring tool for drawer fronts
- A05 - Vacuum equipment to machine short pieces
- A24 - Integral HM mill cutter  $\varnothing 14$
- A25 - Integral HM mill cutter with deburring tool  $\varnothing 14$
- A43 - Equipment for the machining of small parts
- A47 - Diamond milling cutter
- A48 - Diamond milling 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

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Puissance installée sur la machine	Kw	7,5
Pression de service	MPascal	0,6
Mandrins	n°	8
Tours mandrins	n/1'	16.000
Entraxe des emboîtements	mm	25
Production tiroirs	n/h	120
Masse de la machine	Kg	1.000
Masse de la machine emballée	Kg	1.100
Encombrement (longueur x largeur x h)	cm	157x100x110
Dimensions emballage	cm	170x115x135

## DIMENSIONS MINIMUMS ET MAXIMUMS DES PIECES

Dimension	Longueur	Largeur	Hauteur Emboîtement	Epaisseur frontal	Epaisseur flanc
Minimum	200mm	50mm	7mm	7mm	8mm
Maximum	1500mm	400mm	16mm	50mm	25mm

## TPOLOGIE DES OUTILLAGES

Fraises originales Omec en HM intégrale

## COMPOSITION STANDARD

La machine est livrée avec les composants suivants en dotation:

- Série de n° 8 fraises en HM intégrale montées sur la machine.
- Plaques à cames pour le travail des côtés  $s=14\div 20$  mm.
- Kit outils pour le réglage et l'entretien.
- Manuel d'instructions et d'utilisation.

## OPTIONS (fournies sur demande spécifique du client)

- A01 - Outillage pour l'exécution des frontaux courbés
- A02/01 - Plaque à cames pour le travail des côtes  $10\div 12$  mm
- A02/02 - Plaque à cames pour le travail des côtes  $12\div 14$  mm
- A02/03 - Plaque à cames pour le travail des côtes  $20\div 25$  mm
- A02/04 - Plaque à cames pour le travail des côtes  $8\div 10$  mm
- A03 - Equipement pour l'exécution des côtés élevés  $19\div 25$  mm
- A04 - Ebarboir pour frontal
- A05 - Groupe du vide pour l'exécution des pieces courtes
- A24 - Fraise en HM intégrale  $\varnothing 14$
- A25 - Fraise en HM intégrale avec ébarboir  $\varnothing 14$
- A43 - Outillage pour l'usinage de petites pièces
- A47 - Fraise standard en diamant
- A48 - Fraise avec ébarboir 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

## TECHNISCHE DATEN

Anschlussleistung	Kw	7,5
Arbeitsdruck	M <sub>p</sub> ascal	0,6
Spindel	n°	8
Spindeldrehzahl	n/1'	16.000
Abstand der Zinken	mm	25
Schubladenherstellung	n/h	120
Maschinenmasse	Kg	1.000
Masse der verpackten Maschine	Kg	1.100
Platzbedarf (Länge x Breite x Höhe)	cm	157x100x110
Verpackungsmaße	cm	170x115x135

## MINDEST- UND HÖCHSTMASSE DER WERKSTÜCKE

Ausmasse	Länge	Breite	Höhe Zinke	Stärke Front	Stärke Flanke
Mindestmaß	200mm	50mm	7mm	7mm	8mm
Höchstmaß	1500mm	400mm	16mm	50mm	25mm

## BESCHAFFENHEIT DER WERKZEUGE

Originalfräsen Omec vollständig aus HM

## STANDARDAUSRÜSTUNG

Die Maschine wird standarmäßig mit folgenden Teilen ausgestattet:

- Ein Set von 8 vollständig aus HM gefertigten und auf der Maschine installierten Fräsen
- Eine Nockenplatte zur Bearbeitung der Flanken s=14-20 mm.
- Satz mit Werkzeugen für die Regulierung und Wartung der Maschine
- Betriebsanleitung.

## AUF WUNSCH LIEFERBARE ZUSATZAUSSTATTUNG (wird auf ausdrückliche Anfrage des Kunden geliefert)

- A01 - Ausrüstung für die Bearbeitung von gebogenen vorderseitigen Stücke
- A02/01 - Eine Nockenplatte zur Bearbeitung der Flanken 10÷12 mm
- A02/02 - Eine Nockenplatte zur Bearbeitung der Flanken 12÷14 mm
- A02/03 - Eine Nockenplatte zur Bearbeitung der Flanken 20÷25 mm
- A02/04 - Eine Nockenplatte zur Bearbeitung der Flanken 8÷10mm
- A03 - Ausrüstung für die Bearbeitung der hohen Seitenteile 19÷25 mm
- A04 - Abkratwerkzeug
- A05 - Vakuumeinheit für die bearbeitung kurzer werkstücke
- A24 - HM-Fräser Ø14
- A25 - HM-Fräser mit Abkratwerkzeug Ø14
- A43 - Aggregat für die bearbeitung kurzer werkstücke
- A47 - Standard-Diamantfräser
- A48 - Fräser mit Diamant-Entkratwerkzeug

Für die Werkzeuge und die Optionals den entsprechenden Katalog konsultieren

## KONFORMITÄT MIT DEN SICHERHEITSNORMEN

Die Maschine ist entsprechend den CE-Normen

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

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Potencia instalada en la máquina	Kw	7,5
Presión de trabajo	M <sub>p</sub> ascal	0,6
Mandriles	n°	8
Revoluciones de los mandriles	n/1'	16.000
Distancia entre ejes de las ensambladuras	mm	25
Producción de cajones	n/h	120
Masa de la máquina	Kg	1.000
Masa de la máquina empaquetada	Kg	1.100
Medidas del bulto (largo x ancho x h)	cm	157x100x110
Medidas del embalaje	cm	170x115x135

## 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	50mm	7mm	7mm	8mm
máxima	1500mm	400mm	16mm	50mm	25mm

## TIPOLOGÍA DE LAS HERRAMIENTAS

Fresas originales Omec de HM integral

## COMPOSICIÓN ESTÁNDAR

La máquina es entregada con las siguientes partes componentes:

- Serie de n° 8 fresas de HM integral montadas en la máquina
- Placa con cammes para trabajar los laterales 14÷20 mm
- Kit de herramientas para la regulación y el mantenimiento
- Manual de instrucciones y utilización.

## EQUIPOS OPTATIVOS (entregadas por petición del cliente)

- A01 - Equipo para la elaboración de las partes delanteras encorvadas
- A02/01 - Placa con cammes para trabajar los laterales 10÷12 mm
- A02/02 - Placa con cammes para trabajar los laterales 12÷14 mm
- A02/03 - Placa con cammes para trabajar los laterales 20÷25 mm
- A02/04 - Placa con cammes para trabajar los laterales 8÷10 mm
- A03 - Equipamiento para la elaboración de los lados altos 19÷25 mm
- A04 - Desbarbador por la parte delantera
- A05 - Grupo vacío para la elaboración de las piezas cortas
- A24 - Fresa de HM integral Ø14
- A25 - Fresa de HM integral con desbarbador Ø14
- A43 - Equipamiento para el procesamiento de las piezas pequeñas
- A47 - Fresa de diamante
- A48 - Fresa de diamante con desbarbador

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 de la CE

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