



F11 TS

F11TS

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 F11ts, è stata progettata per realizzare gli incastri a coda di rondine, incastri francesi, e incastri paralleli su cassetti e parti varie di mobili. La macchina è estremamente flessibile e consente di produrre dieci diversi tipi di incastro. Il modello F11ts 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 F11ts 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 tipo degli incastri
- 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	4,5
Pressione di esercizio	MPascal	0,7
Mandrini	n°	1
Giri mandrini	n/l'	18.000
Interasse degli incastri	mm	variabile o fisso
Produzione cassette	n/h	120
Massa della macchina	kg	550
Massa della macchina imballata	kg	650
Dimensioni d'ingombro (lung.x larg.xh)	cm	85x165x120
Dimensioni imballo	cm	100x185x143

DIMENSIONI MINIME E MASSIME DEI PEZZI

Dimensione	Lunghezza	Larghezza	Altezza incastro	Spessore frontale	Spessore fianchi
Minima	170mm	60mm	6mm	8mm	8mm
Massima	1500mm	770mm	25mm	55mm	30mm

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)

- 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
- A45/01 - Attrezzatura per la lavorazione dei pezzi piccoli mm.170-130
- A45/02 - Attrezzatura per la lavorazione dei pezzi piccoli mm.130-80
- A45/03 - Attrezzatura per la lavorazione dei pezzi piccoli mm.130-40
- A46 - Gruppo vuoto
- A47 - Fresa standard in diamante Ø14
- A48 - Fresa con sbavatore in diamante Ø14
- A52/03 - Software lavorazione cava asse Y
- A52/04 - Software lavorazione incastro schienale
- A53 - Attrezzatura per la lavorazione dei frontali curvati
- A57 - Lettore di codice a barre
- A58 - Gruppo sbavatori
- A62 - Attrezzatura per la lavorazione dei frontali ad angolo
- A65 - Attrezzatura per la lavorazione a disegno dei fianchi

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 F11ts, is designed to indent dovetails, French and parallel indents for drawers and several furniture elements. The machine is extremely flexible and enables to perform ten different types of indents. Model F11ts 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 F11ts 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:

- type of indents
- 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	4,5
Working pressure	MPascal	0,7
Spindles	n°	1
Spindle revolutions	rpm	18.000
Center tot center of indents	mm	variable or fixed
Drawers production	n/h	120
Machine weight	kg	550
Packed machine weight	kg	650
Over-all dimensions (l x w x h)	cm	85x165x120
Packing dimensions	cm	100x185x143

DIMENSIONAL LIMITS OF WORKPIECES

Dimensions	Length	Width	Indent Height	Front Thickness	Side Thickness
Minimum	170mm	60mm	6mm	8mm	8mm
Maximum	1500mm	770mm	25mm	55mm	30mm

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)

- 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
- A45/01 - Equipment for the machining of small pieces (170-130mm)
- A45/02 - Equipment for the machining of small pieces (130-80mm)
- A45/03 - Equipment for the machining of small pieces (130-40mm)
- A46 - Vacuum unit
- A47 - Ø 14 Diamond mill cutter
- A48 - Ø 14 Diamond mill cutter with deburring tool
- A52/03 - Slot of axis Y software
- A52/04 - Back joint software
- A53 - Equipment for the machining of curved front pieces
- A57 - Bar code scanner
- A58 - Antisplintering system
- A62 - Equipment for the machining of front drawers with 90° angle
- A65 - Equipment for the machining sides according to drawing

Refer to the related catalogue for information on tools and options

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 F11ts, a été conçue pour réaliser les encastresments en queue d'aronde, des encastresments français, et des encastresments parallèles sur des tiroirs et diverses parties de meubles. La machine est extrêmement souple et permet de produire dix types différents d'encastrement. Le modèle F11ts 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 F11ts 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 type d'encastresments
- 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	4,5
Pression de service	MPascal	0,7
Mandrins	n°	1
Tours mandrins	n/1'	18.000
Entraxe des emboîtements	mm	variable ou fixe
Production tiroirs	n/h	120
Masse de la machine	kg	550
Masse de la machine emballée	kg	650
Encombrement (longueur x largeur x h)	cm	85x165x120
Dimensions emballage	cm	100x185x143

DIMENSIONS MINIMUMS ET MAXIMUMS DES PIECES

Dimension	Longueur	Largeur	Hauteur emboîtement	Epaisseur frontal	Epaisseur flanc
Minimum	170mm	60mm	6mm	8mm	8mm
Maximum	1500mm	770mm	25mm	55mm	30mm

TPOLOGIE 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)

- 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
- A45/01 - Equipement pour la réalisation des petites pièces (170-130mm)
- A45/02 - Equipement pour la réalisation des petites pièces (130-80mm)
- A45/03 - Equipement pour la réalisation des petites pièces (130-40mm)
- A46 - Groupe vide
- A47 - Fraise standard Ø 14 en diamant
- A48 - Fraise avec ébarboir Ø 14 en diamant
- A52/03 - Logiciel pour usinage sur axe Y
- A52/04 - Logiciel pour usinage sur encastrement du dos
- A53 - Equipement pour l'exécution des devants courbés
- A57 - Lecteur de code à barres
- A58 - Groupe ébarbeurs
- A62 - Equipement pour l'exécution des tiroir pour les angles a 90°
- A65 - Equipement pour le façonnage des côtes au dessin

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 Fräsaufautomat mit numerischer Steuerung OMEC F11ts wurde für die Erstellung von Schwalbenschwanzzinkungen, französischen sowie parallelen Einschnitten an Schubladen und verschiedenen Möbelementen konzipiert. Die Maschine ist äußerst flexibel und ermöglicht die Herstellung von zehn verschiedenen Einschnittarten. Das Modell F11ts verfügt über eine Spindel einheit 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 F11ts 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:

- des Einschnittstyps
- 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	4,5
Arbeitsdruck	MPascal	0,7
Spindel	n°	1
Spindeldrehzahl	n/1'	18.000
Abstand der Zinken	mm	variabel oder fix
Schubladenherstellung	n/h	120
Maschinenmasse	kg	550
Masse der verpackten Maschine	kg	650
Platzbedarf (Länge x Breite x Höhe)	cm	85x165x120
Verpackungsmaße	cm	100x185x143

MINDEST- UND HÖCHSTMASSE DER WERKSTÜCKE

Ausmasse	Länge	Breite	Höhe Zinke	Stärke Front	Stärke Flanke
Mindestmaß	170mm	60mm	6mm	8mm	8mm
Höchstmaß	1500mm	770mm	25mm	55mm	30mm

BESCHAFFENHEIT DER WERKZEUGE

Originalfräsen OMEC vollständig aus HM

STANDARD AUSRÜSTUNG

Die Maschine wird standarmäßig mit folgenden Teilen ausgestattet:

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

OPTIONALE AUSSTATTUNG (sie wird nach Kundenanfrage mitgeliefert)

- 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 6÷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
- A45/01 - Ausrüstung für die Bearbeitung von kleinen Werkstücken (170-130mm)
- A45/02 - Ausrüstung für die Bearbeitung von kleinen Werkstücken (130-80mm)
- A45/03 - Ausrüstung für die Bearbeitung von kleinen Werkstücken (130-40mm)
- A46 - Eakuumaggregat
- A47 - Standard-Diamantfräser Ø 14
- A48 - Fräser mit Diamant-Entgratwerkzeug Ø 14
- A52/03 - Software für die Bearbeitung der nut Auf Y-Achse
- A52/04 - Software für die Bearbeitung der Einschnitte Hinten
- A53 - Ausrüstung für die Bearbeitung von gebogenen vorderseitigen Stücke
- A57 - Stichcodeleser
- A58 - Entgratersatz
- A62 - Aggregat für die Bearbeitung von Schubladen für 90° Winkel
- A65 - Anlage zur verarbeitung der seiten nach vorlage

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.

DESCRIPCION DE LA MAQUINA

La fresadora automática de dos ejes con control numérico OMEC F11ts, ha sido proyectada para realizar ensamblajes a cola de pato, encastres franceses, y paralelos en cajones y partes varias de muebles. La máquina es muy flexible y permite la producción de diez tipos diferentes de encastres. El modelo F11ts está equipado con un grupo mandríl 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 F11ts 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 tipo de los encastres
- 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	4,5
Presión de trabajo	MPascal	0,7
Mandriles	n°	1
Revoluciones de los mandriles	n/1'	18.000
Distancia entre ejes de las ensambladuras	mm	variable o fijo
Producción de cajones	n/h	120
Masa de la máquina	kg	550
Masa de la máquina empaquetada	kg	650
Medidas del bulto (largo x ancho x h)	cm	85x165x120
Medidas del embalaje	cm	100x185x143

MEDIDAS MÍNIMAS Y MÁXIMAS DE LAS PIEZAS

Medida	Longitud	Anchura	Altura de la ensambladura	Espesor de la parte delantera	Espesor de los laterales
Mínima	170mm	60mm	6mm	8mm	8mm
Máxima	1500mm	770mm	25mm	55mm	30mm

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 maquina
- Kit de herramientas para la regulación y el mantenimiento
- Manual de instrucciones y utilización.

EQUIPOS OPTATIVOS (entregadas por petición del cliente)

- 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 mandríl para fresas \varnothing 6÷14
- A45/01 - Equipo para la producción de las piezas pequeñas (170-130mm)
- A45/02 - Equipo para la producción de las piezas pequeñas (130-80mm)
- A45/03 - Equipo para la producción de las piezas pequeñas (130-40mm)
- A46 - Grupo vacío
- A47 - Fresa \varnothing 14 en diamante
- A48 - Fresa con rebabador \varnothing 14 en diamante
- A52/03 - Software para elaboración ranura en eje Y
- A52/03 - Software para elaboración de las partes traseras
- A53 - Equipo para elaboración de las partes delanteras encorvadas
- A57 - Lector de código de barras
- A58 - Grupo desbarbadores
- A62 - Equipo para la elaboración de los cajones para los angulos de 90°
- A65 - Equipo para la elaboración de los lados en base al dibujo

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 non representan un vínculo para Omec S.r.l.



F11TS

PROGRAMMI STANDARD
STANDARD PROGRAMS
PROGRAMMES STANDARD
STANDARDPROGRAMME
PROGRAMAS ESTÁNDAR



PROGRAMMI OPTIONAL
OPTIONAL PROGRAMS
PROGRAMMES EN OPTION
OPTIONALE PROGRAMME
PROGRAMAS OPCIONALES



ATTREZZATURE OPTIONAL
OPTIONAL FEATURES
OPTIONS
OPTIONALE AUSSTATTUNG
EQUIPOS OPTATIVOS

